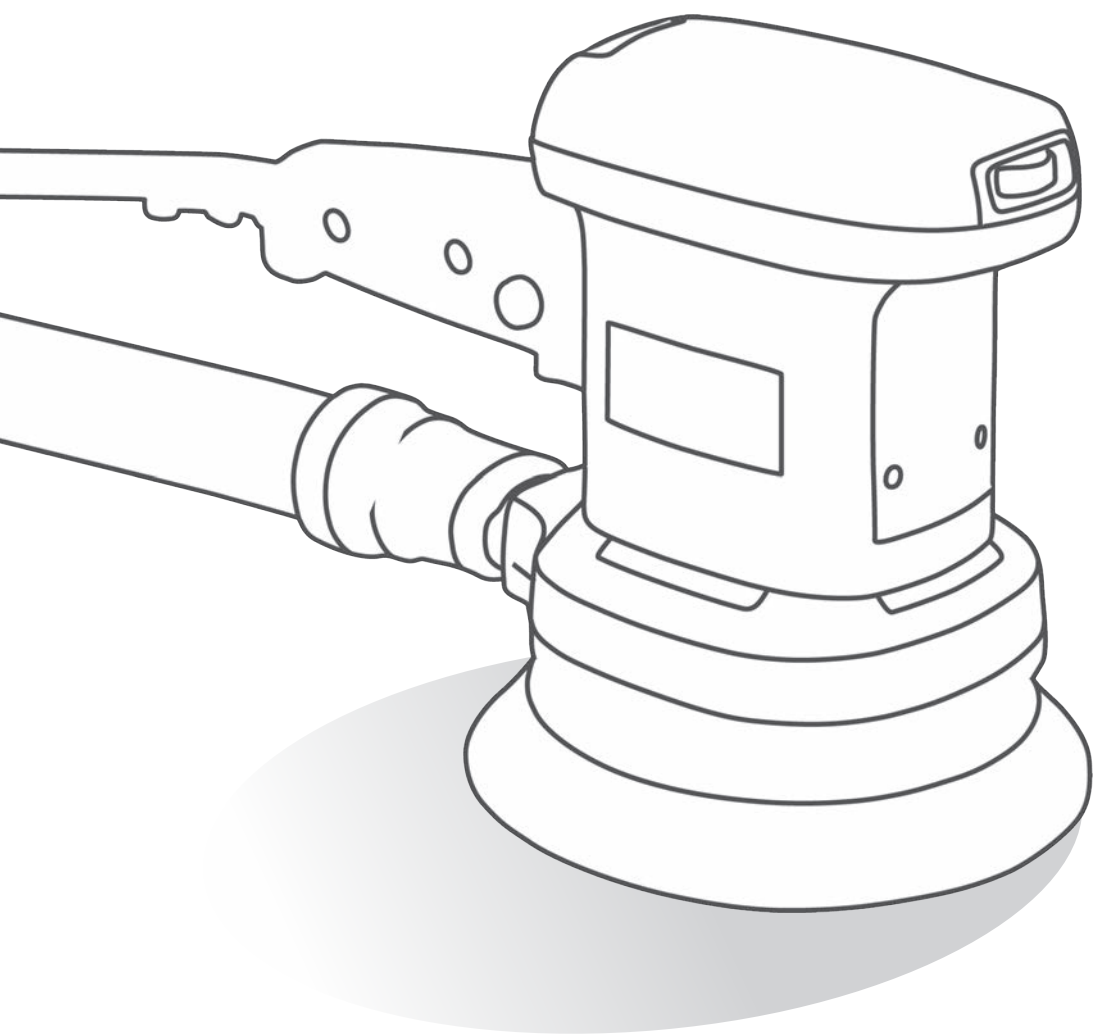
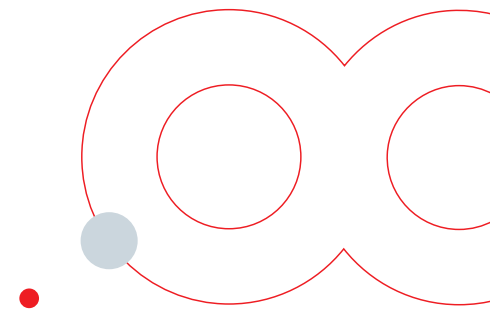


# Pokyny k montáži



# Pokyny k montáži

## VYBAVENÍ DÍLNY, NÁŘADÍ A PODMÍNKY PRO MONTÁŽ KERROCKU

- Formátovací pila 3 kW s odpovídajícím listem kruhové pily\*
- Stolní frézka 3 kW s podavačem
- Strojní frézovací stroj, respektive CNC frézovací stroj 1,5 kW
- Ruční elektrická horní 800W fréza na lehčí frézovací práce a 1600W fréza na větší a profilové frézování\*
- Ruční elektrická kruhová pila 1200 – 2300 W
- Ruční elektrická přímočará pila 450 W
- Pásová pila 3 kW
- Stabilní brusný stroj na broušení dřeva
- Ruční elektrická vibrační bruska 280–550 W\*
- Ruční elektrická rotačně excentrická bruska 250–450 W
- Ruční elektrická pásová bruska 1000 W
- Ruční elektrický vrtací stroj 800 W
- Stabilní vrtací stroj 1500 W
- Mobilní odsavač prachu 350–1200 W
- Pec na ohřívání Kerrocku do 180 °C
- Truhlářské spony 100 mm, respektive upínací kleště 50 mm\*
- Pistole na aplikaci elastického silikonového či polyuretanového lepidla\*
- Pomůcky na přípravu a nanášení lepidla Kerrock\*

/\*/ - nepostradatelné stroje a nástroje pro montáž Kerrocku

## PRACOVNÍ PODMÍNKY PRO MONTÁŽ KERROCKU

Teplota v dílně musí dosahovat minimálně 18 °C.

Desky musejí být před zpracováním alespoň 12 hodin v místě s teplotou přibližně 18 °C.

Pracovní prostor musí být dobře osvětlen.

V dílně, kde Kerrock lepíme, zajistíme co nejméně prachu a odpadu.

Zařídíme dobré odsávání prachu a odřezků.

Pracovní stoly na lepení Kerrocku musejí být naprosto rovné.

Kerrock skladujeme tak, aby byly desky zabezpečeny před poškozením.

# OBSAH

1.	SKLADOVÁNÍ A TRANSPORT	05
	1.1. Transport Kerrock desek a dřezů	
	1.2. Skladování Kerrock desek a dřezů	
2.	PŘEHLED	07
	2.1. Kontrola kvality desek Kerrock	
	2.2. Kontrola kvality Kerrock umyvadel	
3.	LEPIDLO	09
	3.1. Popis výrobku	
	3.2. Druhy lepidel vzhledem k obalu	
	3.3. Fyzikální a chemické vlastnosti lepidla v plastové lahvi	
	3.4. Fyzikální a chemické vlastnosti lepidla v kartuši	
	3.5. Ovládání a skladování	
	3.6. Příprava lepidla	
4.	NÁŘADÍ A POMŮCKY PRO MONTÁŽ KERROCKU	11
	4.1. Základní stroje a pomůcky na zpracování Kerrocku	
	4.2. Další stroje na zpracování Kerrocku	
5.	PŘÍPRAVA PRACOVNÍHO MÍSTA	12
	5.1. Příprava pracovního prostoru v dílně	
	5.2. Příprava pracovního prostoru u zákazníka	
6.	ŘEZÁNÍ KERROCK DESEK	13
	6.1. Potřebné nářadí	
	6.2. Provedení	
7.	LEPENÍ	15
	7.1. Lepení Kerrocku s Kerrockem	
	7.2. Lepení Kerrocku s jinými materiály	
	7.3. Zvláštní způsoby spojování mramoru a kovových desek	
8.	DETAILY OKRAJŮ A VÝROBA	18
	8.1. Výroba zadního okraje	
	8.1.1. Prefabrikované okrajové elementy	
	8.1.2. Okraj vyrobený AK okrajovou frézku	
	8.2. Výroba předního okraje	
	8.2.1. Výroba klasického okraje	
	8.2.2. Profilové okraje	
9.	MONTÁŽ DŘEZŮ A UMYVADLOVÝCH MÍS	21
	9.1. Výroba hrubého výřezu	
	9.2. Montáž dřezů či umyvadlových mís Kerrock	
	9.3. Montáž nerezového dřezu	
	9.4. Provedení posledního okraje výřezu	
	9.5. Výroba otvorů	
10.	VESTAVBA VARNÉ DESKY	23
	10.1. Výroba výřezu	
	10.2. Zesílení výřezu	
	10.3. Montáž varné desky	
11.	PODKONSTRUKCE	25
	11.1. Podpěra pracovní plochy	
	11.2. Podpěra převisu	

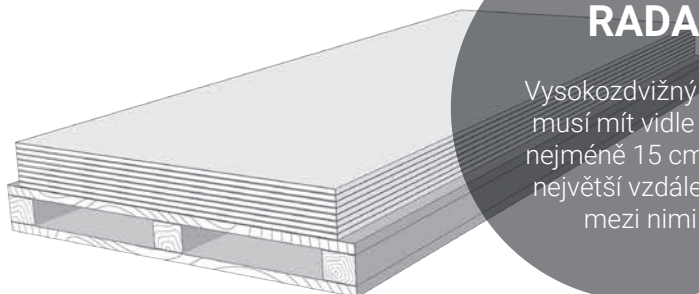
12.	BROUŠENÍ A LEŠTĚNÍ	27
	12.1. Broušení	
	12.2. Leštění	
13.	VERTIKÁLNÍ APLIKACE	29
	13.1. Sestavení a instalace	
14.	TEPELNÁ INSTALACE	30
	14.1. Příprava materiálu Kerrock	
	14.2. Příprava šablony	
	14.3. Termoformování	
	14.4. Desky easy shaping	
15.	ZVLÁŠTNOSTI PŘI MONTÁŽI KERROCKU	32
	15.1. Efekt Kerrock Lumino	
	15.2. Efekt Kerrock Mramor	
	15.3. Efekt Kerrock Luminaco	
	15.4. Kerrock ES – Easy Shaping	
	15.5. Kerrock MF (MED certifikát)	
16.	ŠKOLENÍ	
17.	DŮLEŽITÉ	34
18.	TECHNICKÉ ÚDAJE	35
		36

# 1. SKLADOVÁNÍ A TRANSPORT

## 1.1. Transport Kerrock desek a dřezů

Desky Kerrock se obvykle převážejí na paletách. Palety Kerrock vyložíte vysokozdvížným vozíkem nebo jiným zvedacím zařízením, které umožňuje bezpečné přenášení níže uvedených břemen:

	Kerrock deska		Prázdná paleta		10 Kerrock desek + paleta	
Šířka (mm)	760	1 350	800	1 400	760	1 350
Hmotnost (kg)	56	100	30	50	590	1 050
Délka (mm)	3 600	3 600	3 800		3 800	
Šířka (mm)	12	12	100		220	



### RADA

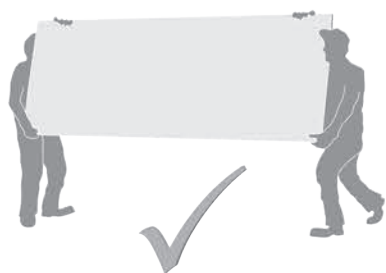
Vysokozdvížný vozík musí mít vidle šířky nejméně 15 cm a co největší vzdálenost mezi nimi.

V případě, že není k dispozici vysokozdvížný vozík, můžete vyložit Kerrock desky ručně. U vykládání je velmi důležité, abyste dodržovali bezpečnostní pokyny:

- desky přenášejte po jedné
- desku uchopte u okraje
- přenášejte ji kolmo
- vždy použijte ochranné rukavice určené k těžké práci a vhodnou bezpečnostní obuv
- pro práci je potřeba dvou osob

### RADA

Extrémní teploty ovlivňují výrobek. Manipulace při teplotě pod 10 °C vyžaduje zvláštní pozornost.



Desky je potřeba nosit kolmo každou zvlášť, protože jedna ruka slouží jako podpěra, druhá zajišťuje kontrolu a stabilitu. Doporučujeme použít vakuové pomůcky na přenos břemen.

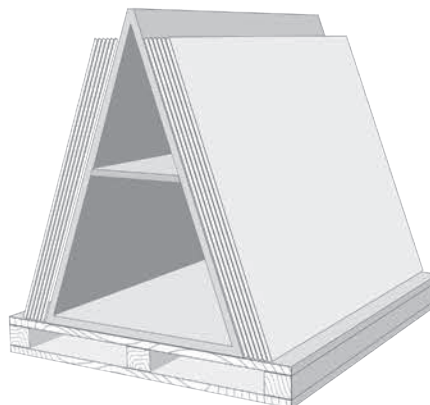
## 1.2. Skladování Kerrock desek a dřezů

Kerrock desky se skladují dvěma způsoby, které nezpůsobují ohýbání a propadání. Nejvhodnější místo na skladování Kerrock desek je suchý a větraný vnitřní prostor s teplotou mezi 15 a 23 °C. V průběhu skladování zabraňte vystavení desek vlhkosti.

- Desky Kerrock se skladují stejnoměrně rozmístěné ve vodorovné pozici, jak ukazuje obrázek (Obrázek 2, strana 5).
- Druhá možnost skladování desek Kerrock je ve vertikální pozici (skladování kolmo). Desky se skladují na kolmých podstavcích se spodním okrajem desky na rovné podložce, jak zobrazuje níže uvedený obrázek.

### POZNÁMKA

Desky Kerrock skladujte snadno přístupné, abyste mohli přečíst čísla šarže a barvy.



### RADA

Skldování desek Kerrock vyžaduje zvláštní pozornost, aby se předešlo jejich ohýbání a propadání.

Podstatný je systém skladování umožňující snadný přístup, obsluhu a identifikaci zásilky.

Vystavení vlhkosti a přímého slunečního záření během skladování může způsobit poškození.

Dřezy a mísy Kerrock vyžadují opatrné zacházení, jak je uvedeno na obalu. Obal dřezů a mís Kerrock zajišťuje maximální ochranu, přesto je třeba s výrobky zacházet opatrně.

### RADA

Dřezy a mísy Kerrock se nesmí skladovat způsobem více než 6 krabic na sebe složených do výšky.

Pozor! Nenechávejte, netlačte či neumísťujte nahoru těžká břemena. Snížíte tak riziko poškození.

## 2. PŘEHLED

### 2.1. Kontrola kvality desek Kerrock

Cílem společnosti Kolpa, d.d. je nabídnout výrobcům nejvyšší kvalitu materiálů, se kterými budou zákazníci spokojeni. Abychom dostali našim přísným standardům kvality, kontrolujeme a ověřujeme každou jednotlivou desku. Přesto jsou i uživatelé zodpovědní za kontrolu každé desky, odhalení případné chyby a ověření odpovídající barvy.

#### RADA

V případě, že po důkladné kontrole desky Kerrock najdete chybu, jež by podstatně prodloužila čas výroby, buďte tak laskaví a okamžitě informujte distributora.

Intea Service nebo distributor Kerrocku odpoví na všechny vaše otázky a zajistí odpovídající pomoc.

Společnost Kolpa, d.d. vymění materiál, který při dodávce neodpovídá specifikaci výrobku. Rozřezané desky nejsou předmětem reklamace. Stejně tak společnost Kolpa, d.d. nenesou odpovědnost za jakékoli změny, které by vznikly během používání poškozených materiálů.

POZNÁMKA

Standardy, které vám pomůžou zkontrolovat kvalitu desek Kerrock při dodání, jsou uvedeny v tabulce 2.1-A.

Kontrolní standardy	Technické požadavky
Mechanická poškození	Nic.
Odlišnosti v barvě (u jednotlivých desek)	Velmi doporučujeme ověřit, zda barvy jednotlivých desek navzájem odpovídají jedna druhé. Desky různých šarží se mohou barevně lišit.
Odlišnost v barvě (na jedné desce)	Před řezáním je třeba ověřit homogenitu barvy po celém povrchu desky a na základě toho desku vhodně orientovat.
Ohýbání	Méně než 1,8 mm.
Díry	Povoleny na zadní straně desky, a to: - rozměry povolených děr: hloubka 2 mm a průměr 6 mm - maximálně 10 děr průměru od 1 do 6 mm na desce. Díry nejsou povoleny na deskách tloušťky 3 mm.
Cizí částice a kontrastní tečky	Povoleny jsou následující kontrastní tečky a nečistoty: - celkový povrch teček může být maximálně 1 mm <sup>2</sup> / m <sup>2</sup> nebo přibližně 5 teček průměru 0,5 mm na m <sup>2</sup> desky. Na 1 dm desky jsou povoleny max. 3 tečky resp. cizí částice.
Okraje	Mechanická poškození jsou povolena v rozmezí míry tolerance deklarovaných rozměrů.
Tvrдост	Tvrдост změřena dle ASTM D2 583 (barcol 934 I) se pohybuje mezi 58 a 65.
Rozměry	Od deklarovaných rozměrů jsou povoleny následující odchylky: - tloušťka: ± 0,5 mm; - desky tloušťky 3 mm: ± 0,25 mm; - délka: - 8 mm; + 10 mm; - šířka: - 4 mm; + 10 mm.
Zkroucení	Povolené zkroucení 2 mm / běžný metr desky. Měření se provádí pomocí štěrbinu vzniklé mezi vodorovnou podložkou a k ní přiloženou deskou.

Prosíme, abyste desky, umyvadla a dřezy Kerrock, respektive konečný výrobek po dodání detailně zkontrolovali. Společnost Kolpa, d.d., nebude řešit reklamace jakýchkoliv částí poškozených během používání či kvůli použití poškozených materiálů, které se poškodily z důvodu zacházení, jež není v souladu s návodem na zpracování, použití a údržbu.

## 2.2. Kontrola kvality Kerrock jen umyvadel mís a umyvadel

Standardsy, které vám pomůžou zkontrolovat kvalitu mísy či umyvadla Kerrock při dodání, jsou uvedeny v tabulce 2.2-A

Kontrolní standardy	Technické požadavky
Mechanická poškození	Nic.
Objednaná barva	Zkontrolujte, zda má dodané zboží správnou barvu.
Správná velikost	Pozor, existuje mnoho dřezů a umyvadel podobného designu. Prosíme, ověřte správné rozměry.
Doplňky	Přesvědčte se, že zásilka obsahuje všechny doplňky.
Odtoky	Zkontrolujte správné místo a umístění.
Cizí částice a kontrastní tečky	Povoleny jsou následující kontrastní tečky a nečistoty: - 2 tečky/dm <sup>2</sup> respektive max. 5 teček, nečistot na výrobek velikosti do 0,5 mm.
Hrubý povrch na zadní straně výrobku	Zadní strana výrobku může mít hrubý povrch, povolena je trhlina do délky 10 cm, šířky 2 cm a hloubky 2 mm.
Odlišnost barvy (tvar a deska)	Shoda barvy s tvarem a deskou není zaručena.

Prosíme, abyste desky, umyvadla a dřezy Kerrock, respektive konečný výrobek, po dodání detailně zkontrolovali. Společnost Kolpa, d.d., nebude řešit reklamace jakýchkoliv částí poškozených během používání či kvůli použití poškozených materiálů, které se poškodily z důvodu zacházení, jež není v souladu s návodem na zpracování, použití a údržbu.



## 3. LEPIDLO

### 3.1. Popis výrobku

Lepidlo Kerrock je dvousložkové lepidlo z modifikované methylnetakrylátové pryskyřice (složka A) a tvrdidla dibenzoylperoxidu (složka B). Lepidlo Kerrock umožňuje vynikající lepení desek Kerrock. Je vyvinuto ve všech barvách desek Kerrock, což v případě přesného dodržování návodu na lepení umožňuje provedení skoro neviditelných spojů. Lepidlo Kerrock je odolné vůči teplotě, záření UV, vnějším vlivům a vodě.

### 3.2. Druhy lepidel dle obalu

Lepidlo Kerrock je baleno dvěma způsoby:

- a. v plastové lahvi
- b. v kartuši



#### a. Lepidlo Kerrock v plastové láhvi

Rozlišujeme tři sady lepidla Kerrock v plastové láhvi dle množství:

1. Malá sada lepidla Kerrock 0,20 kg (200 g lepidla);
2. Střední sada lepidla Kerrock 0,50 kg (500 g lepidla)
3. Velká sada lepidla Kerrock 1,0 kg (1000 g lepidla).

Jednotlivé sady lepidla Kerrock obsahují plastovou láhev s víčkem o velikosti odpovídající druhu sady, kde je složka A, unguator nádobu (100 ml), unguator aplikátor, injekční stříkačku (5 ml či 10 ml) se složkou B a tyčinku Kerrock na míchání lepidla. Všechno dohromady je zabaleno do kartonu odpovídající velikosti.

#### b. Lepidlo Kerrock v kartuši

Rozlišujeme dva druhy lepidla Kerrock v kartuši dle množství:

- a) lepidlo Kerrock kartuše 250 ml
- b) lepidlo Kerrock kartuše 50 ml

Jednotlivé sady kartuší obsahují dvousložkovou kartuši s poměrem složky A ku složce B 10:1. V kompletu každé kartuše je míchačka. Kartuše jsou položeny na karton vodorovně.

### 3.3. Fyzikální a chemické vlastnosti lepidla v plastové láhvi

	Složka A	Složka B
Viskozita dle Brookfielda	5 000–6 000 mPas (S05; 20 RPM)	3 500–4 000 mPas (S04; 50 RPM)
Barva	v barvě desky	Bílá (40% suspenze)
Míchaný poměr dle objemu	100	1
Teplota vzplanutí	> 11 °C (EN 22719)	> 50 °C (EN 22719)
Otevřená doba zpracování (minuty)	10-15 (20 ± 3 °C)	
Doba tvrdnutí (minuty)	35 (20 ± 3 °C)	
Rozpouštědla ve výrobku	Žádná	
Datum spotřeby	12 měsíců (v případě správného skladování)	

### 3.4. Fyzikální a chemické vlastnosti lepidla v kartuši

	Složka A	Složka B
Viskozita dle Brookfielda	45 000–55 000 mPas (S05; 20 RPM)	2 600–3 600 mPas (S04; 50 RPM)
Barva	v barvě desky	Bílo-průhledná (4% suspenze)
Míchaný poměr dle objemu	10	1
Teplota vzplanutí	> 11 °C (EN 22719)	> 50 °C (EN 22719)
Otevřená doba zpracování (minuty)	10-15 (20 ± 3 °C)	
Doba tvrdnutí (minuty)	35 (20 ± 3 °C)	
Rozpouštědla ve výrobku	Žádná	
Datum spotřeby	24 měsíců (v případě správného skladování)	

### 3.5. Obsluha a skladování

Může dojít ke vznícení. Dráždí oči, dýchací orgány a kůži. Při styku s kůží může dojít k přecitlivělé reakci. V případě zasažení očí je nejméně 15 minut vymývejte pod tekoucí vodou a v případě poškození vyhledejte lékařskou pomoc. Požití je zdraví škodlivé. Během práce používejte vhodný ochranný oděv, rukavice a ochranné brýle. Lepidlo skladujte při teplotě do 25 °C v dobře uzavřeném obalu, v dobře větraném a tmavém prostoru. Skladujte odděleně od zdrojů vznícení, redukčních činidel, kyselin, zásad, urychlovačů a těžkých kovů. Nevylévejte do kanalizace. Injekční stříkačky a kartuše skladujte ve vodorovné pozici.

### 3.6. Příprava lepidla

Doporučená teplota prostoru, kde lepíme je 20 °C. Ideálního lepeného spoje dosáhnete při teplotě od 18 do 25 °C. Prostor musí být čistý a bez prachu. Před lepením ověřte, zda si barva desky Kerrock a barva lepidla navzájem odpovídají.

Existují dva způsoby přípravy lepidla:

#### a. Lepidlo v kartuši

Na dávkování lepidla v kartuši použijte k tomu určenou dávkovací pistoli. Na kartuši přišroubujte míchač a komplet vložte do pistole. Před lepením samotným vytlačte jednu lžičku lepidla do koše na odpadky a teprve potom lepidlo nanášejte na místo lepení. Lepení s kartuší se dávkuje automaticky, proto nevyžaduje, abyste věnovali zvláštní pozornost poměru dvou složek. Doba tuhnutí je stejná jako u lepení s lepidlem v plastové lahvi.

Spotřeba lepidla na lepený spoj okraje tloušťky 12 mm:

50 ml kartuše                    5–8 m lepeného spoje

250 ml kartuše   20–30 m lepeného spoje

#### b. Lepidlo v plastové lahvi

Složku A dobře promíchejte a nadávkujte do unguatoru. Potom namíchejte 1 % složky B, kterou je také třeba nejprve promíchat a přibližně 1 minutu počkat, než vyplavou vzduchové bublinky. Lepidlo naneste na místo lepení. Otevřená doba zpracování takto připraveného lepidla je 8 až 12 minut. V dalším zpracování můžete pokračovat za 2 hodiny. Konečné pevnosti dosáhne lepidlo po 24 hodinách. Dávejte pozor, abyste nepředávkovali složku B, jinak by došlo k urychlení reakce a poškození lepeného spoje (lepidlo zežlutne a je křehké).

## 4. NÁŘADÍ A POMŮCKY PRO MONTÁŽ KERROCKU

Podobně jako v jiných zpracovatelských oblastech se také v závislosti na preferencích jednotlivých zpracovatelů při zpracování Kerrocku používá vybavení různých obchodních značek.

Veškeré doporučené nářadí na zpracování akrylových desek Kerrock je uvedeno níže.

Výběr značky nářadí je závislý na jednotlivém zpracovateli a jeho potřeb. Navzdory tomu je velmi důležité dodržování směrnic s popisem metody výroby a doporučeného či nepovoleného nářadí.

### 4.1. Základní stroje a pomůcky na zpracování Kerrocku

- Formátovací pila 3 kW s odpovídajícím listem kruhové pily
- Ruční elektrická horní 800W fréza na lehčí frézovací práce a 1600W fréza na větší a profilové frézování
- Ruční elektrická pila 1 200–2 300 W
- Ruční elektrická rotačně excentrická bruska 250–500 W
- Mobilní odsavač prachu 350–1200 W
- Pec na ohřívání Kerrocku do 180 °C s regulací
- Truhlářské spony 100 mm, respektive upínací kleště 50 mm
- Pistole na aplikaci elastického silikonového či polyuretanového lepidla
- Pomůcky na přípravu a nanášení lepidla Kerrock

Bez ohledu na druh pily musí všechny pily splňovat:

1. Být vhodné k těžké práci.
2. Mít pilové kotouče z karbidu wolframu kvality K10, K5 nebo diamantu.
3. Mít pilové kotouče s negativním úhlem -6 stupňů.
4. Mít 4 000–6 000 rpm.
5. Být vhodné na řezání rovných linií.

Pilové kotouče musejí být pravidelně broušeny 400–600 hrubým (20–40 mikronů) brusným kotoučem.

### 4.2. Další stroje na zpracování Kerrocku

K ulehčení práce doporučujeme při zpracování Kerrocku používat ještě níže uvedené stroje. S jejich pomocí podstatně přispějete ke kvalitnímu provedení a zkrátíte potřebný čas:

- Stolní frézka 3 kW s podavačem
- Stolní frézovací stroj resp. CNC frézovací stroj (1,5 kW)
- Ruční elektrická přímočará pila 450 W
- Pásová pila 3 kW
- Ruční elektrická vibrační bruska 280–550 W
- Stabilní brusný stroj na broušení dřeva
- Ruční elektrická pásová bruska 1000 W
- Ruční elektrický vrtací stroj 800 W
- Stabilní vrtací stroj 1500 W

## 5. PŘÍPRAVA PRACOVNÍHO MÍSTA

### 5.1. Příprava pracovního prostoru v dílně

Před začátkem zpracování Kerrocku zajistěte následující podmínky:

- Doporučená teplota v dílně je 20 °C, optimální podmínky se nachází v rozmezí od 18 °C do 25 °C.
- Desky musí být před zpracováním alespoň 12 hodin v místě s teplotou přibližně 20 °C
- Pracovní prostor musí být dobře osvětlen
- V dílně, kde Kerrock lepíte, zajistěte co nejméně prachu a odpadu
- Zajistěte dobré odsávání prachu a odřezků
- Pracovní stoly na zpracování Kerrocku musí být naprosto rovné
- Kerrock skladujte tak, aby byly desky zabezpečeny před poškozením

### 5.2. Příprava pracovního prostoru u zákazníka

Před montáží výrobku u zákazníka doporučujeme ověřit:

- Přístup z parkoviště ke vstupním dveřím
- Vzdálenost a jiné překážky
- Velikost vchodu
- Stav stěn
- Výšku stropu
- Elektrické a vodovodní vedení
- Zapište si veškeré další informace, které by zjednodušily proces sestavování výrobku Kerrock

Všem zákazníkům zajistěte příjemné služby s důrazem na vlídný a respektující přístup k zákazníkovi.

Proveďte veškerá preventivní opatření k zabezpečení pracovního prostředí před prachem a zbytky.

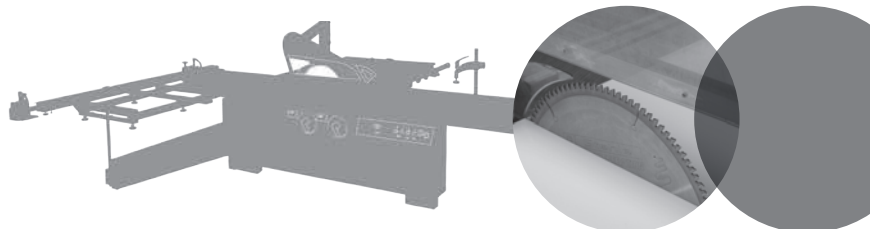
Zákazníkovi zprostředkujte veškeré potřebné informace o vlastnostech Kerrocku a vysvětlete průběh práce. Na všech částech prací je třeba se domluvit se zákazníkem ještě před samotným začátkem.

Zákazníkovi zajistěte písemný i ústní návod o správné údržbě a péči výrobků Kerrock.

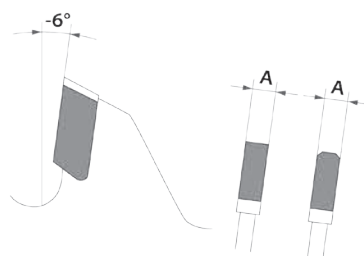
## 6. ŘEZÁNÍ KERROCK DESEK

### 6.1. Potřebné nářadí

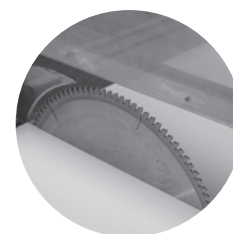
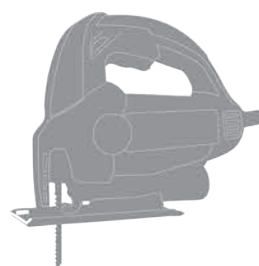
Řezání Kerrocku se většinou provádí na formátovacích kotoučových pilách na rozřezávání standardních panelů, jako jsou dřevotřískové desky, spárovky, MDF desky apod.



Kotouče pily určené na řezání Kerrocku mají rovné ozubení a ozubení trapézového tvaru, které je o 0,3 mm vyšší než rovné. Ozubení musí mít úhel čela  $-6^\circ$ .

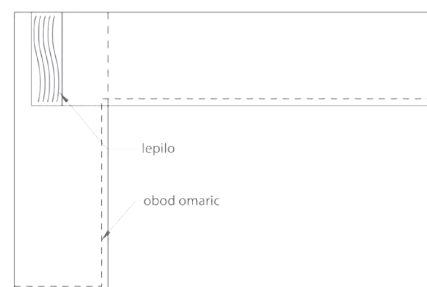


Na hrubé rozřezání, respektive předchozí přípravu Kerrocku pro následné zpracování, použijte pásové nebo přímočaré pily. Je třeba mít na paměti, že takové řezání způsobuje v materiálu drobné trhliny, proto je minimální rezerva 5 mm.



K rozřezávání doporučujeme použít šablony představující skutečný svrchní povrch. Avšak jediné bezchybně provedená šablona vám zjednoduší montáž. Šablonu můžete připravit několika různými způsoby. Sami si vyberte, který nejvíce vyhovuje vašemu způsobu práce.

Nejčastěji se používají kartonové šablony, které můžete přizpůsobit také v menších prostorech. Můžete na ně napsat informace určené dalšímu zpracování. Kartonové šablony se snadno neohýbají a jsou cenově výhodné. Na základě těchto návrhů zákazník uvidí skutečnou velikost horního povrchu, což mu umožní změnu velikosti převisu či jakékoli jiné vlastnosti. Po ukončení montáže můžete kartonovou šablonu použít na ochranu horního povrchu. Především tehdy, když v práci pokračují další řemeslníci (malíři, elektrikáři, instalatéri), kteří by mohli povrch omylem poškodit.

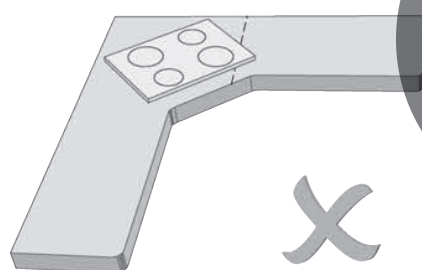


## 6.2. Provedení

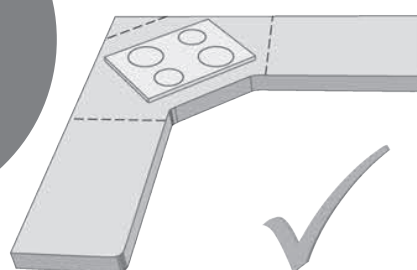
Pro snadnější a kvalitnější provedení hraje klíčovou úlohu návrh. Při navrhování dodržujte následující pravidla:

POZNÁMKA

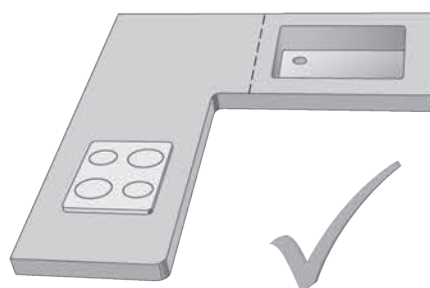
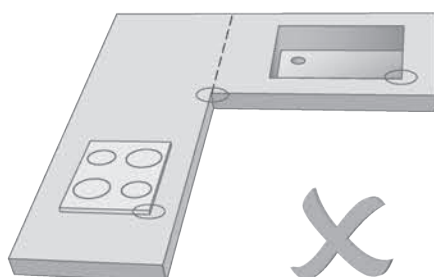
Všechny okraje musí být vzdáleny alespoň 50 mm od všech výřezů (varná deska, dřež)



Okraje nesmí být vedeny přes varnou desku.



Odříznutý okraj musí být rovný, hladký, bez otlučených hran. Pouze takový zaručí neviditelný spoj. Hrany představují potenciální slabé body náchylné k počátku prasklin. U navrhování výřezů dodržujte minimální rádius 6 mm, protože také pravouhlé vnitřní spoje představují riskantní bod, kde může začít prasklina.

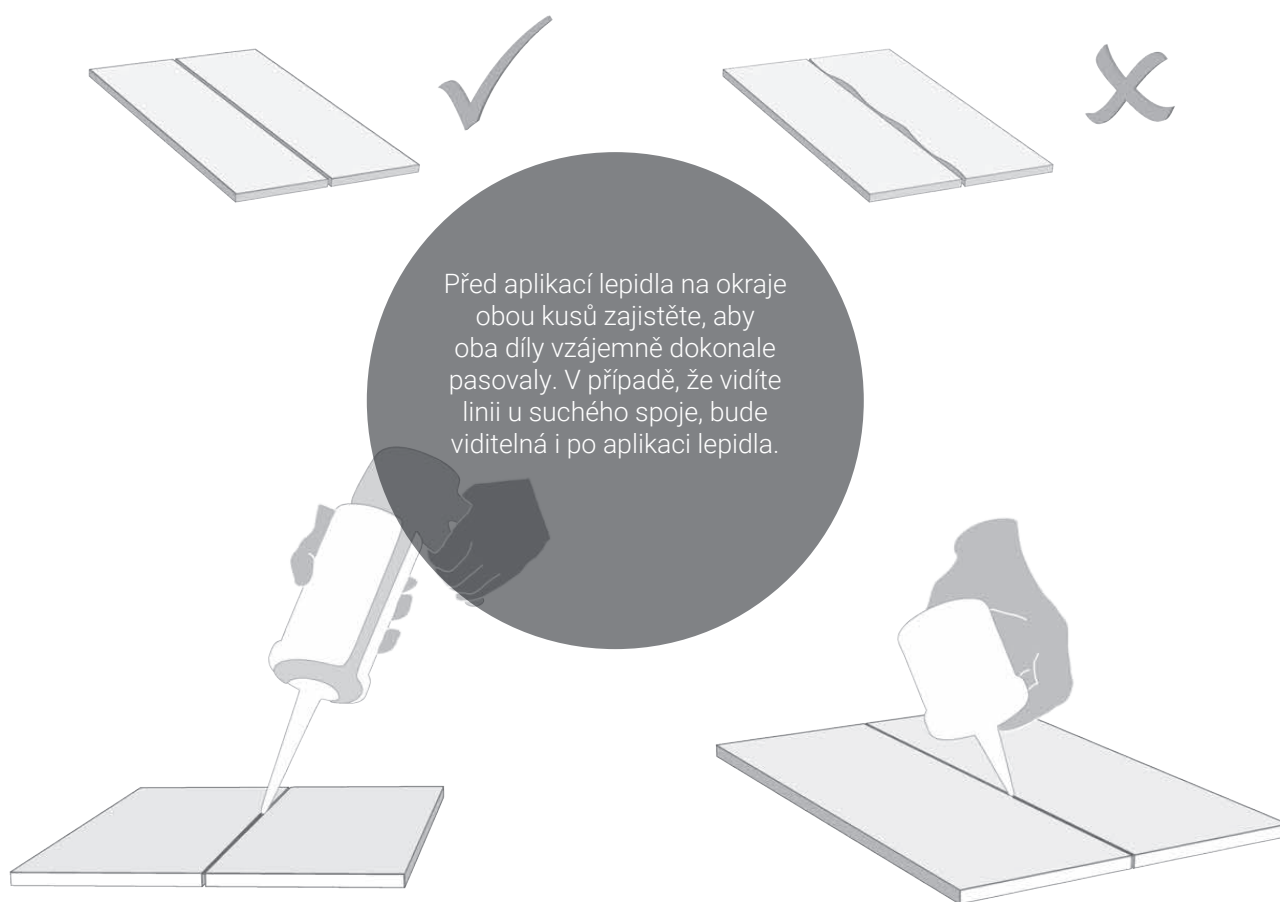


## 7. LEPENÍ

Rozlišujeme dva základní druhy lepení: lepení Kerrocku s Kerrockem a lepení Kerrocku s jinými materiály.

### 7.1. Lepení Kerrocku s Kerrockem

Ke slepení dvou elementů Kerrock použijte dvousložkové akrylové lepidlo, s jehož pomocí docílíte skoro neviditelných spojů, dobrých mechanických a fyzikálních vlastností (lepidlo je v barvě desky Kerrock). U toho dodržujte návod na přípravu lepidla a provedení spoje. Číslo barvy na lepidle se musí shodovat s číslem barvy na desce Kerrock. Před lepením ověřte, zda se barvy materiálů Kerrock shodují. Okraje navrhňte tak, aby došlo k co nejmenší spotřebě materiálu a nejvyšší kvalitě výrobku. Místa spojů musí být čistá, odmaštěná technickým alkoholem a bez chyb na hranách. Skvrny, jež nelze vyčistit alkoholem, odstraňte brusným papírem.



Lepené díly položte na rovnou podložku lícem nahoru a provedte 2–3mm zářez. Doporučujeme použít podložku z materiálu, jehož se lepidlo Kerrock nechytne (PE, hliník, dřevotříska, voskovaná či PVC samolepicí páska...). Lepidlo naneste v dostatečné míře do zářezu mezi dvěma elementy Kerrock (přibližně 2/3 tloušťky desky Kerrock) a přitiskněte je do jejich konečné polohy.

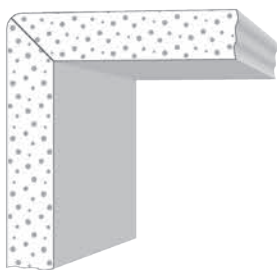


Rohové části lepte tak, že nanese te lepidlo na plochu a poté tento nalepovaný díl přitisknete pod pravým úhlem ke druhé ploše. Nalepený díl zafixujte sponami nebo kleštěmi. Doporučujeme posunout nalepovaný díl o 1-2 mm dovnitř plochy. Tímto způsob docílíte hladkého okraje po finálním opracování. Po slepení dvou kusů Kerrocku počkejte před dalším opracováním spoje přibližně 60 minut v závislosti na teplotě okolí. Lepidlo je připraveno k dalšímu opracování, jakmile je dokonale suché a tvrdé. Přebytek lepidla neodstraňujte, dokud je lepidlo ještě měkké, protože se během tvrdnutí srazí přibližně o 10 %.

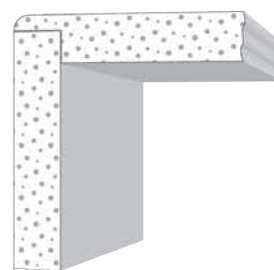


Desky Kerrock obsahující kovové částičky (efekty metallic, luminaco S) a mramor mají odlišný vzhled povrchu a okraje desky, proto je třeba spoje provést tak, aby okraj desky nebyl vidět. Existují dva způsoby:

- spoj pod úhlem 45°
- drážkový spoj



V prvním případě odřízněte pod úhlem 45° a slepte je dohromady. Můžete si pomoci lepicí páskou.



V druhém případě v desce Kerrocku vytvořte drážku do 2/3 její tloušťky, kde delší strana drážky představuje tloušťku nalepeného dílu a slepte části dohromady.

U desek metallic, luminaco S a mramor je takový způsob povinný, u desek s jinými efekty ho doporučujeme.

## 7.2. Lepení Kerrocku s jinými materiály

Desky Kerrock - výrobky můžete lepit na všechny materiály pomocí trvale elastických silikonových či polyuretanových lepidel, které umožňují roztahování lepených dílů vzhledem na jejich rozpínací vlastnosti a tím brání deformaci výrobku. Tloušťka elastické vrstvy lepidla musí dosahovat od 1 do 3 mm dle použitého materiálu, jeho rozměrů a teplotních změn prostoru. Vzdálenost zajistěte oboustrannou lepicí páskou, jež během tvrdnutí elastického lepidla převezme také jeho lepicí roli, protože při pokojové teplotě a 50% vlhkosti dosahuje doba tvrdnutí trvale elastických lepidel až 24 hodin.

U horizontálně položených a zatížených výrobků z Kerrocku vyrobte nosnou laťkovou podkonstrukci, která může být z masivního dřeva, panelových desek či kovu, elasticky přilepená na Kerrock. Konstrukci ze dřeva zabezpečte před vlhkem. Na výrobu nosné podkonstrukce můžete použít i latě z odříznutých zbytků Kerrocku.



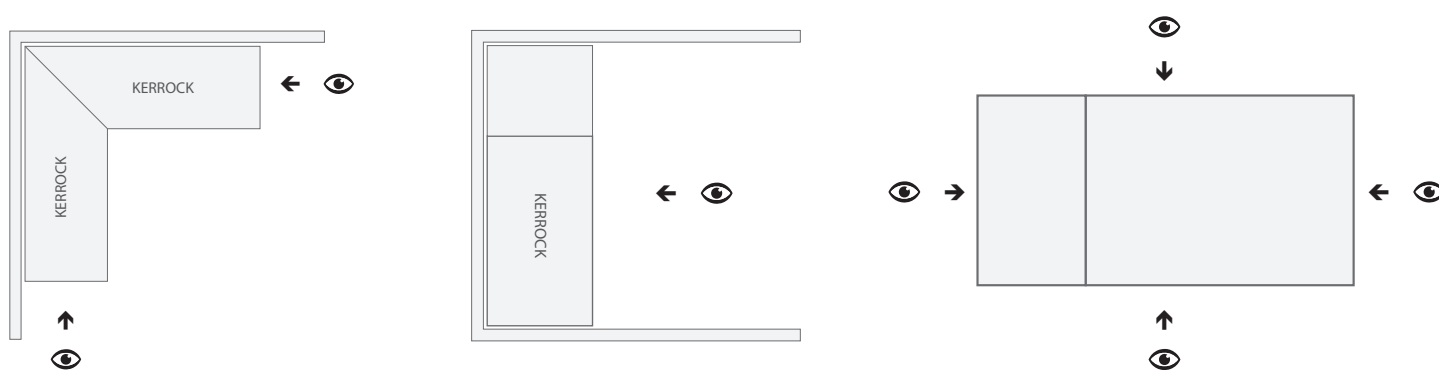


### 7.3. Zvláštní způsoby spojování mramor a metallic desek

Před lepením mramorových desek pečlivě prohlédněte jejich povrch a rozložení skvrn. U spojení nejdříve bez lepidla ověřte, zda se skvrny na jedné desce shodují se skvrnami na druhé. Dokonalá shoda je nemožná, ale na základě dobrého návrhu můžete dosáhnout velmi pěkných přechodů. Všechny spoje/slepení je třeba provést pod úhlem 45° či drážkou do 2/3 (viz str. 16)

Desky metallic obsahují kovové částičky/třpytky a spojují se podobně jako výše popsané mramor desky. Třpytky se orientují během vlévání desek a z různých úhlů pohledu mají jinou barvu (následkem toho má také deska jinou barvu).

Před samotným lepením a formátováním doporučujeme k sobě desky přiložit a ověřit, zda jsou odrazy třpytek (lesklých částíček) stejné ve všech směrech. Doporučujeme také provést kontrolu ze všech čtyř směrů, respektive ze směru, odkud to bude vidět (např. v případě kuchyňské linky u stěny ve tvaru L jsou pouze dva viditelné směry, u samostatného kuchyňského ostrůvku čtyři směry, u linky vestavěné mezi dvě stěny jeden směr).



Odlišnosti v orientaci třpytek rostou lepším leštěním - čím více vyleštěno, tím větší možný rozdíl v orientaci třpytek - viditelné pouze u spojování dvou desek.

Všechny výše uvedené informace platí pouze u spojování desek. V případě výroby z jednoho kusu desky Kerrock bez spojování jejich orientace nemá význam.

## 8. DETAILY OKRAJŮ A VÝROBA

### 8.1. Výroba zadního okraje

U výroby zadního okraje (těsnicí lišty) na pracovní desce máte možnost zákazníkovi nabídnout jedinečné zpracování okraje zaručující skvělý vzhled a snadnou údržbu, díky čemuž si lidé ještě více zamilují materiál Kerrock.

Existují dva efektivní způsoby výroby zaobleného zadního okraje pracovní desky:

- Prefabrikovaný okrajový element
- Okraj vyrobený pomocí AK rohové frézy

#### 8.1.1. Prefabrikovaný okrajový element

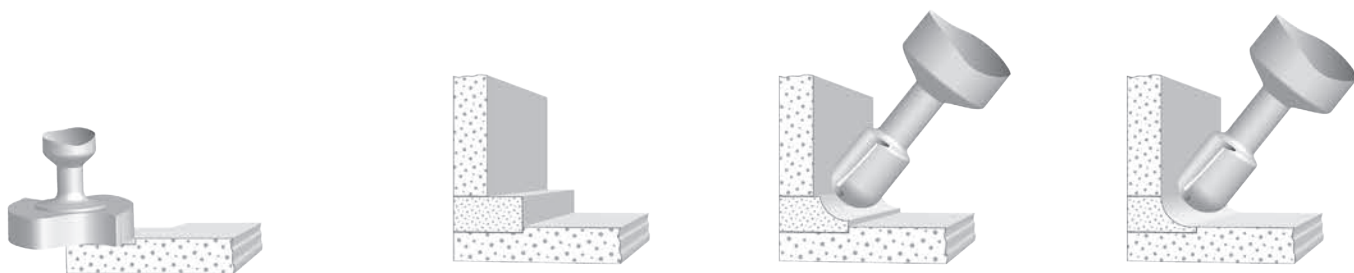
Na výrobu předem připraveného okrajového elementu odřežte dva pásy materiálu Kerrock o šířce 80 a 30 mm a slepte je dohromady. Pozornost věnujte přesnému nalepení 30mm nalepovaného dílu rovnoběžně po celé délce. Po usušení spoje okraje vyfrézujte na požadovaný rádius a po délce nařezejte. Dostali jste zadní oblou lištu, kterou nalepíte na pracovní desku s předem vyrobenou drážkou.



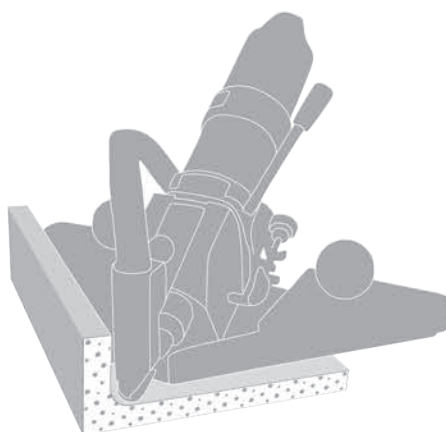
#### 8.1.2. Okraj vyrobený pomocí AK rohové frézy

Pokud máte rohovou frézu, zadní okraj můžete vyrobit dle následujícího postupu:

- Na pracovní desku nalepte pás materiálu Kerrock šířky 24 mm
- Na nalepený pás nalepte kolmo pás materiálu Kerrock vysoký dle požadované výšky zadní lišty
- Po zpevnění obou pásů vytvořte požadovaný rádius pomocí rohové frézy



Opracovaný kus potom odřežte tak, aby vám zůstalo 2-3 mm okraje a nalepte ho na pracovní linku s předem vyrobenou drážkou hloubky 2-3 mm a šířky 25 mm.

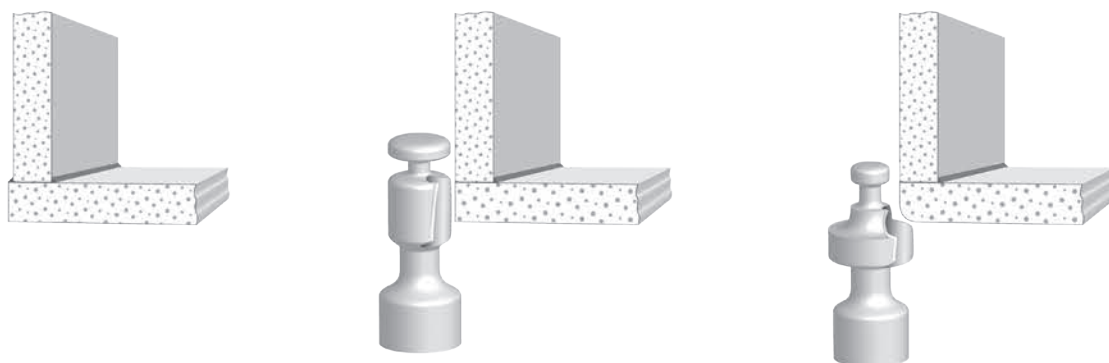


## 8.2. Výroba předního okraje

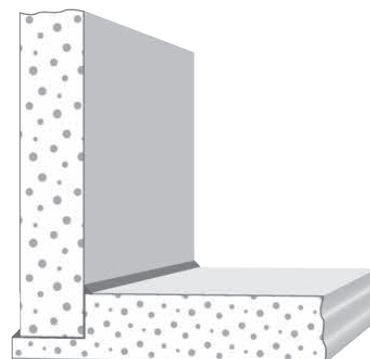
U výroby předního okraje jste omezeni pouze přáním a fantazií zákazníka. Představujeme vám pouze několik možností výroby předního okraje:

### 8.2.1. Výroba klasického okraje

K výrobě předního okraje se nejčastěji používá klasický okraj či pravouhlý nalepovaný díl. Odřízněte pás materiálu Kerrock v požadované šířce a nalepte ho na zadní stranu pracovní linky lícovou stranou obrácenou ven. Pozdější práci si usnadníte, když lepicí díl o 1-2 mm posunete směrem dovnitř pracovní linky.



V případě metody s drážkou v pracovní lince na zadní straně vyrobte drážku do 2/3 hloubky a šířky, jako je tloušťka lepicího dílu. Lepicí díl zalepte do drážky.



U desek Kerrock obsahujících částěčky - efekty metallic, luminaco S, mramor se vzhled povrchu a okraje liší.

Kvalitní spoj desky a okraje se provádí dvěma způsoby:

- spoj pod úhlem 45°
- drážkový spoj

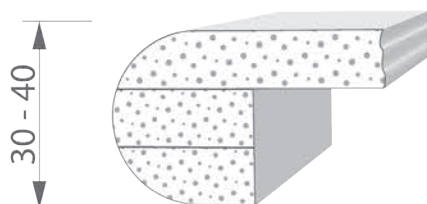
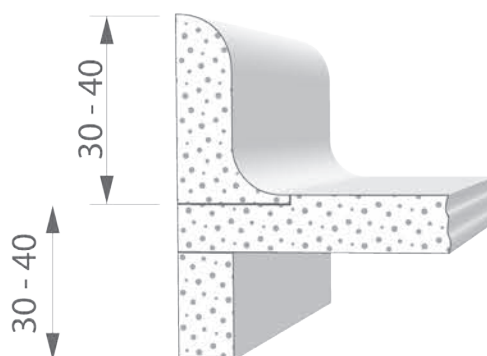
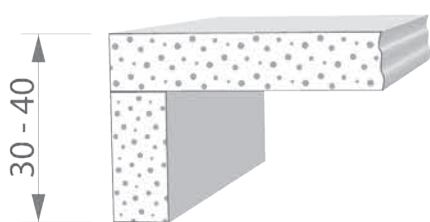
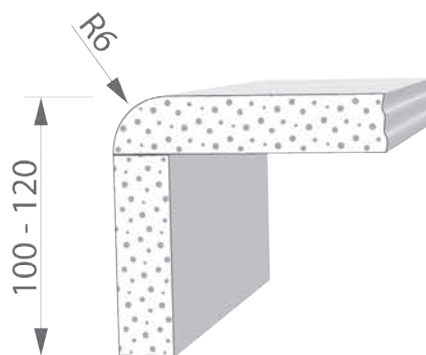
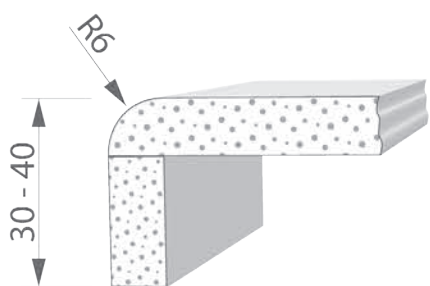
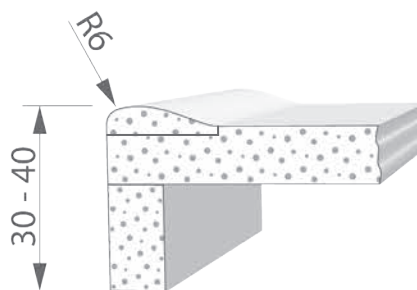
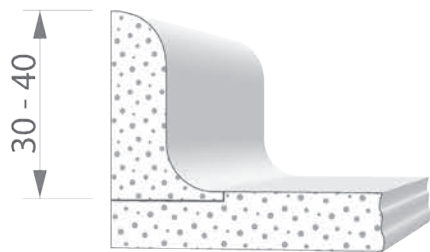
V případě 45° spoje odřízněte oba díly (nalepovaný díl i pracovní linku) pod úhlem 45°. Na zadní stranu přilepte lepicí pásku, která pomůže s fixací obou částí. Naneste lepidlo a nalepovaný díl přiložte k desce. Lepicí páska zabrání deformaci spoje.

U desek metallic, luminaco S a mramor je takový způsob povinný, u desek s jinými efekty ho doporučujeme.



## 8.2.2. Profilované okraje

Kromě klasického okraje můžete s materiálem Kerrock vyrobit i okraje různě profilované. V závislosti na požadované šířce okraje slepte dohromady několik kusů materiálu Kerrock a po ztvdnutí lepidla ho opracujete různými profilovými frézami.



## 9. MONTÁŽ DŘEZŮ A UMYVADEL - MÍS

Do pracovní linky Kerrock můžete vestavět umyvadlo či dřež z materiálu Kerrock nebo nerezavějící oceli.

### 9.1. Výroba hrubého výřezu

Na pracovní plochu linky Kerrock označte vnitřní okraj dřezu. Pokud to není možné, vyznačte vnější okraj a odečtěte tloušťku dřezu a dalších 5 mm. Přímočarou pilou vyřízněte označenou část. Povinně dodržujte rezervu 5 mm, protože přímočará pila se používá pouze na hrubé výřezy.



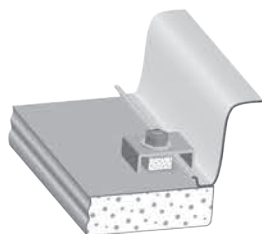
### 9.2. Montáž dřezů či umyvadel - mís Kerrock

Po provedení hrubého výřezu připravte zadní stranu pracovní linky na lepení. Odstraňte veškeré nečistoty a technickým alkoholem ji odmastěte. Ověřte, zda se dřež resp. mísa a výřez shodují a rovnoměrně přiléhají na pracovní povrch. Na obvod výřezu naneste dostatečné množství lepidla Kerrock a postavte na něj mísu či dřež. Nalepenou mísu či dřež doporučujeme dodatečně zatížit.

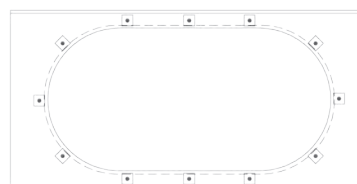
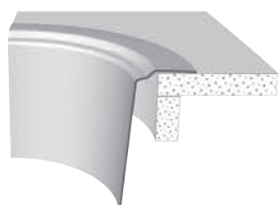


### 9.3. Montáž nerezového dřezu

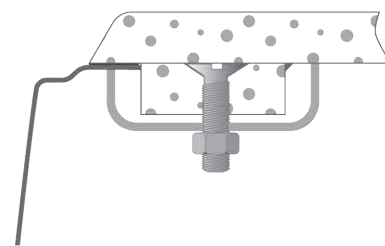
K montáži dřezu z nerezů použijte nosné šrouby, které jste si sami předem připravili. Materiál Kerrock nařežte na obdélníky cca 20 x 40 mm, do jejichž středu vyvrtáte otvor  $\varnothing$  6 mm. Jednu stranu otvoru vyvrtáme na šroub M6.



Zkontrolujte, zda výřez odpovídá nerezovému dřezu a nastavte ho do požadované polohy. Na každých 10 až 15 cm na okrajích nerezového dřezu nalepte připravené nosné šrouby.



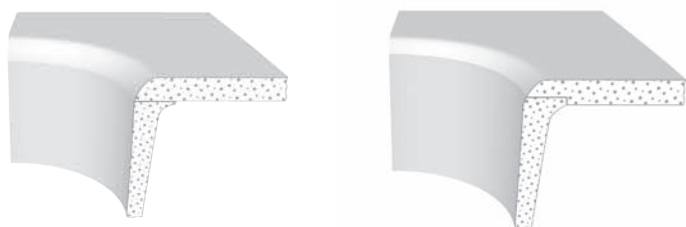
Doporučujeme, abyste je nalepili těsně kolem nerezového dřezu, u konečné montáže tak nebudete muset dávat pozor na pozici, protože nalepené háčky určí přesnou polohu nerezového dřezu.



Po připevnění nosných šroubů připevněte nerezový dřez montážními háčky a začněte s opracováním konečného okraje výřezu. Po finálním opracování okraje nerezového dřezu povolte montážní háčky, na přílehlý povrch naneste silikonové lepidlo a dřez zpátky přitáhněte.

#### 9.4. Výroba konečného okraje výřezu

Existuje hodně možností výroby konečného okraje dřezu či mísy dle přání uživatele a vynalézavosti výrobce. Nejčastěji používané konečné profily jsou uvedeny níže. Jsou vyrobeny ruční frézou a odpovídající řezací pomůckou. Do pracovní linky Kerrock můžete instalovat také odkapávač.

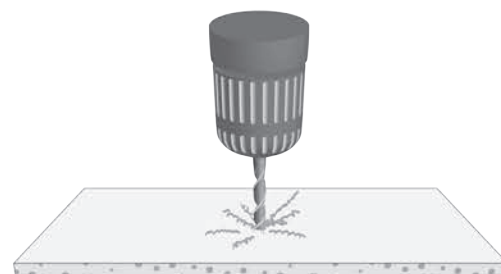


V případě, že jsou deska a mísa stejné barvy, doporučujeme provést instalaci mísy stejným způsobem jako je výroba robu u metallic efektu.

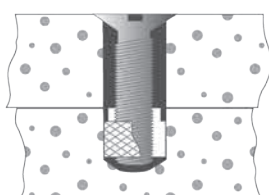
Tím se sníží viditelnost rozdílu v odstínu barvy mezi deskou a mísou.

#### 9.5. Výroba otvorů

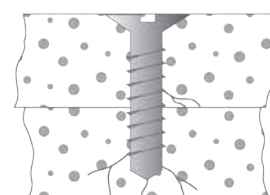
K vrtání do povrchu Kerrocku se používá ruční nebo stabilní vrtací stroje s karbidovými vrtáky či vrtáky z tvrdokovu. Na otvory s průměrem menším než 50 mm použijte vrtáky z vysokorychlostní oceli s obyčejnou špičkou s úhlem 120° nebo vrtáky se špičkou z tvrdokovu. Na otvory s průměrem větším než 50 mm použijte korunkové vrtáky z vysokorychlostní oceli nebo tvrdokovu.



V případě potřeby šroubování do povrchu Kerrock do něj vložte mosazný nebo PVC čep. Dodržujte podmínky jako u práce se sklem nebo jiných křehkých materiálů. Otvor musí být přibližně o 10 % větší, než je průměr šroubu. Mezi povrch Kerrock a šroub a druhý šroubovaný materiál vložte gumovou nebo silikonovou distanční matici.



V žádném případě povrch Kerrock neprořezávejte závitem, jelikož mohou vzniknout trhliny a následně zlomení Kerrock povrchu.



## 10. VESTAVBA VARNÉ DESKY

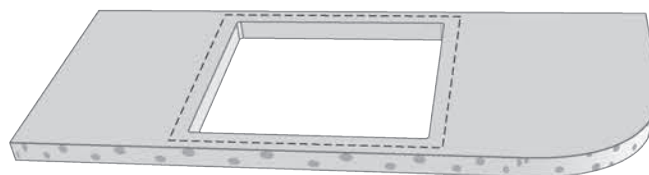
Do pracovní desky Kerrock můžete instalovat také varnou desku. Je třeba si uvědomit, že místo pro montáž varné desky je místo, kde dochází k nejvíce chybám. Seznam možných příčin chyb je uveden níže:

- Horko - roztahování a stahování (příliš vysoká teplota)
- Slabé body vzniklé při výřezu zvyšují možnost trhlin
- Chybějící Al páska na ochranu před horkem
- Chybná varná deska vyzařující příliš vysokou teplotu
- Nedostatečně velké místo mezi varnou deskou a pracovním povrchem Kerrock
- Chybějící či špatně přilepené zesílení výřezu

Varné sklokeramické desky nejsou vhodné k montáži do roviny s deskami Kerrock. Za takovouto instalaci společnost Kolpa, d.d. neručí.

### 10.1. Výroba výřezu

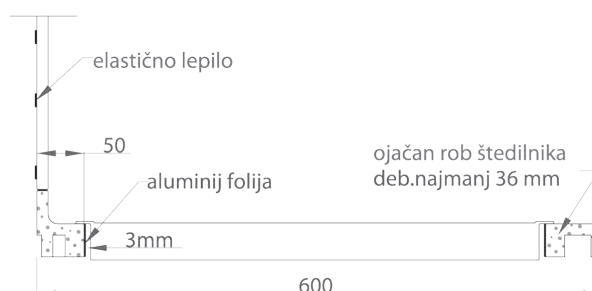
Po určení místa instalace varné desky proveďte frézou hrubý výřez, který je minimálně o 3 mm menší než potřebná šířka. Zvýšenou pozornost věnujte vzdálenosti podélných a příčných spojů pracovní desky Kerrock od zdroje tepla, která musí být alespoň 70 mm.



Při instalaci varné desky do pracovní desky Kerrock s Kerrock obkladem stěny, který je fixně spojený s pracovní linkou, musí být varná deska vzdálena minimálně 150 mm.



U pracovní desky šířky 600 mm můžete montovat obklady z materiálu Kerrock, ale nesmíte je pevně spojit s pracovní deskou. Připevněte je elasticky dle zobrazení na obrázku.



## 10.2. Zesílení výřezu

Po provedení hrubého výřezu vyrobte zpevňující rám ze dvou slepených tloušťek Kerrocku 12 mm a šířky od 30 do 50 mm. Vnitřní rozměry rámu by měly odpovídat rozměrům otvoru předpokládaného pro jednotlivé varné desky. Zpevňující rám přilepte na zadní stranu pracovní desky na místo otvoru pro varnou desku.

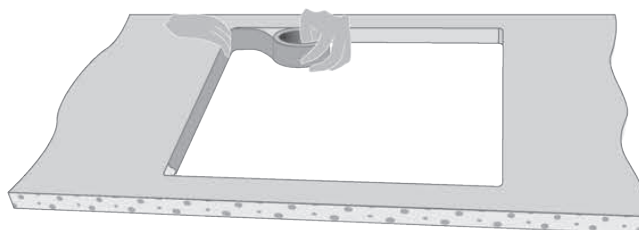
Po lepení hrubý výřez opracujte frézou a obvod výřezu brusným papírem stejné kvality jako viditelný povrch Kerrocku.



## 10.3. Montáž varné desky

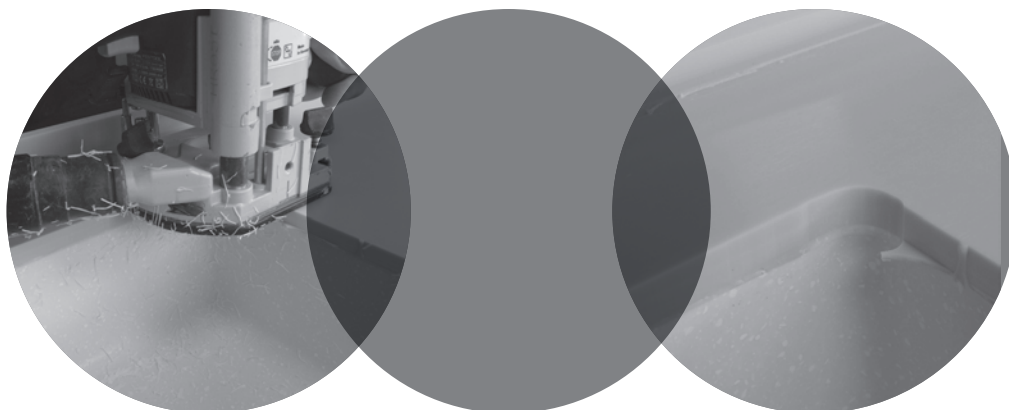
Před instalací varné desky ještě jednou zkontrolujte opracování obvodu výřezu. Čím lépe jste výřez a horní i dolní povrch opracovali, tím méně problémů můžete očekávat během použití. Po tom, co jste se přesvědčili o kvalitním provedení výřezu, umístěte ochrannou AL samolepící pásku (3M 425 hliníkovou či podobnou pásku).

Pomocí pásky docílíte rovnoměrnější rozdělení teploty po celém obvodu. Vložte varnou desku. Dávejte pozor, aby byla škvíra mezi okrajem pracovní desky Kerrock a varnou deskou minimálně 3 mm.



### POZNÁMKA

Kerrock není vhodný k instalaci varných desek ve stejné úrovni s povrchem.





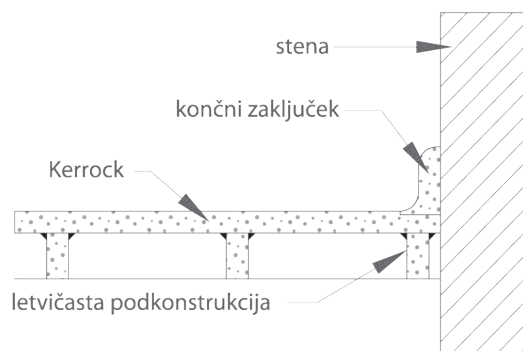
# 11. PODKONSTRUKCE

Na různé aplikace se používají různé tloušťky desek Kerrock. Minimální tloušťky jednotlivých aplikací jsou uvedeny níže:

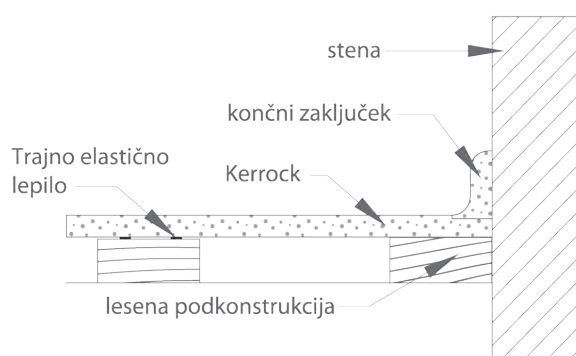
- 6mm deska Kerrock se používá pouze na vertikální obklady stěn
- 8mm deska Kerrock se používá na koupelňové pulty a interiéry, fasády.
- 12mm deska Kerrock se používá na kuchyňské pracovní linky, stolní desky a jiné horizontální desky
- 18mm deska Kerrock se používá na samostatné a samonosné desky

U všech aplikací s mezerou mezi nosnými díly 500 mm a více je povinné použití podkonstrukce. Doporučujeme výrobu

nosné opory z materiálu Kerrock, který je odolný vůči vlhkosti a má stejný dilatační koeficient jako pracovní povrch.



Tímto se vyhnete problémům s reakcí materiálu z důvodu změn teploty. Oporu můžete vyrobit také ze dřeva, dřevěných desek či kovu, ale musíte ji vhodně zabezpečit před vlhkem. Z důvodu různých teplotních koeficientů je potřeba lepit desky Kerrock na oporu z jiných materiálů flexibilně trvale elastickými lepidly.



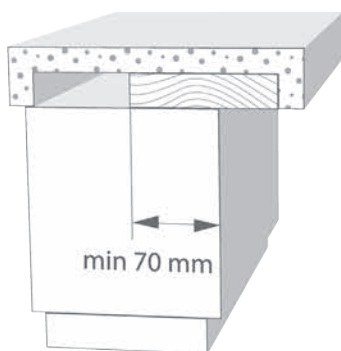
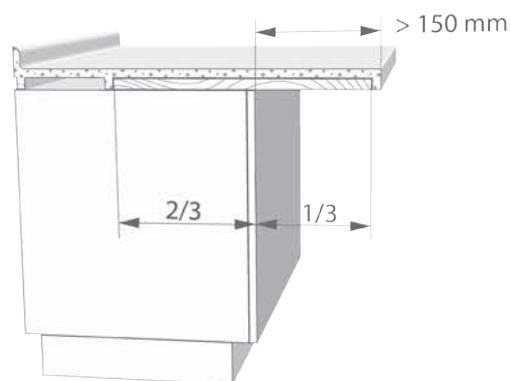
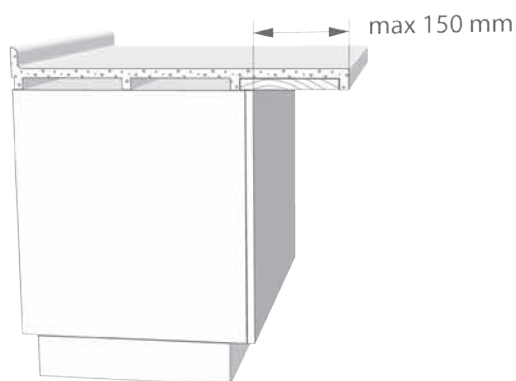
## 11.1. Podpěra pracovní plochy

Pracovní povrchy Kerrock montujte na vhodnou nosnou podkonstrukci. U kuchyňských linek se nejčastěji používají podkonstrukce ve tvaru žebříku. Na přední a zadní straně po délce pracovní desky umístěte nosný element. Podélné elementy spojte každých 600 mm příčnými. Takto připravenou podkonstrukce z pásů materiálu Kerrock tloušťky 12 mm a minimální šířky 30 mm přilepte lepidlem Kerrock na zadní stranu pracovní desky. Elementy podkonstrukce mohou být také z kvalitnější dřevotřískové desky minimální tloušťky 18 mm a šířky 50 mm. V tom případě ji přilepte trvale elastickým silikonovým lepidlem.



Podkonstrukci můžete provést pouze podélným zpevněním tak, že nosné díly postavíte na přední, střední a zadní stranu.

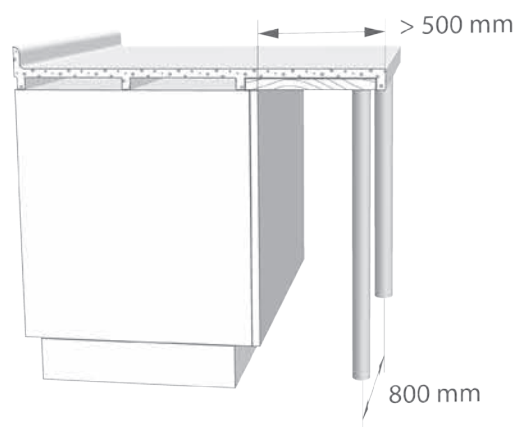
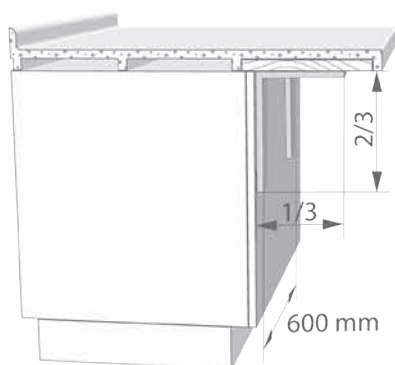
## 11.2. Podpěra převisu



Převisy musí zasahovat alespoň 70 mm do opory (Skříňka).

Doporučujeme pod takové převisy umístit kus dřeva nebo kvalitnější dřevotřísku fungující jako náplň a vylepšující estetický vzhled výrobku.

Na převisy delší než 150 mm použijte podkonstrukci tak, že 2/3 podpěry povrchu zasahuje do skříňky a 1/3 funguje jako nosný díl.



Ke zpevnění takových převisů můžete použít i nosné konzole, které umístíte aspoň ve vzdálenosti každých 600 mm. Vertikální konzole musí být o 50 % delší než horizontální.

Převisy, jež jsou širší než 500 mm, je nutné podepřít od podlahy. Na takové nosné podpěry můžete použít dřevo nebo materiál Kerrock. Podpěra je potřeba každých 800 mm.

## 12. BROUŠENÍ A LEŠTĚNÍ

Před závěrečným broušením je třeba znát/určit:

- Druh brusného papíru, který použijete
- Požadovaný stupeň lesku finálně opracovaného povrchu Kerrock
- Druh brusného papíru zvolte s ohledem na požadované konečné opracování. Brusné papíry se dělí na hrubé - průměrná velikost hrubého písku, mikronové - stejnoměrně rozdělená hrubost, na mokré či mokro-suché broušení. Doporučujeme použití brusných papírů 3M mikron.
- U leštění do stupně konečného lesku je potřeba si uvědomit, že jsou tmavé barvy citlivější na údržbu a pro trvalý lesk vyžadují více péče. Proto nedoporučujeme použití tmavých barevných tónů na exponovaných místech.

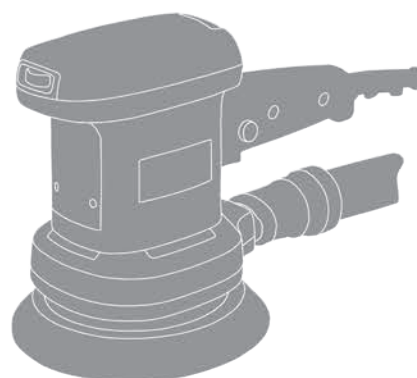
Použití různých druhů brusného papíru k dosažení požadovaného lesku je uvedeno v tabulce níže:

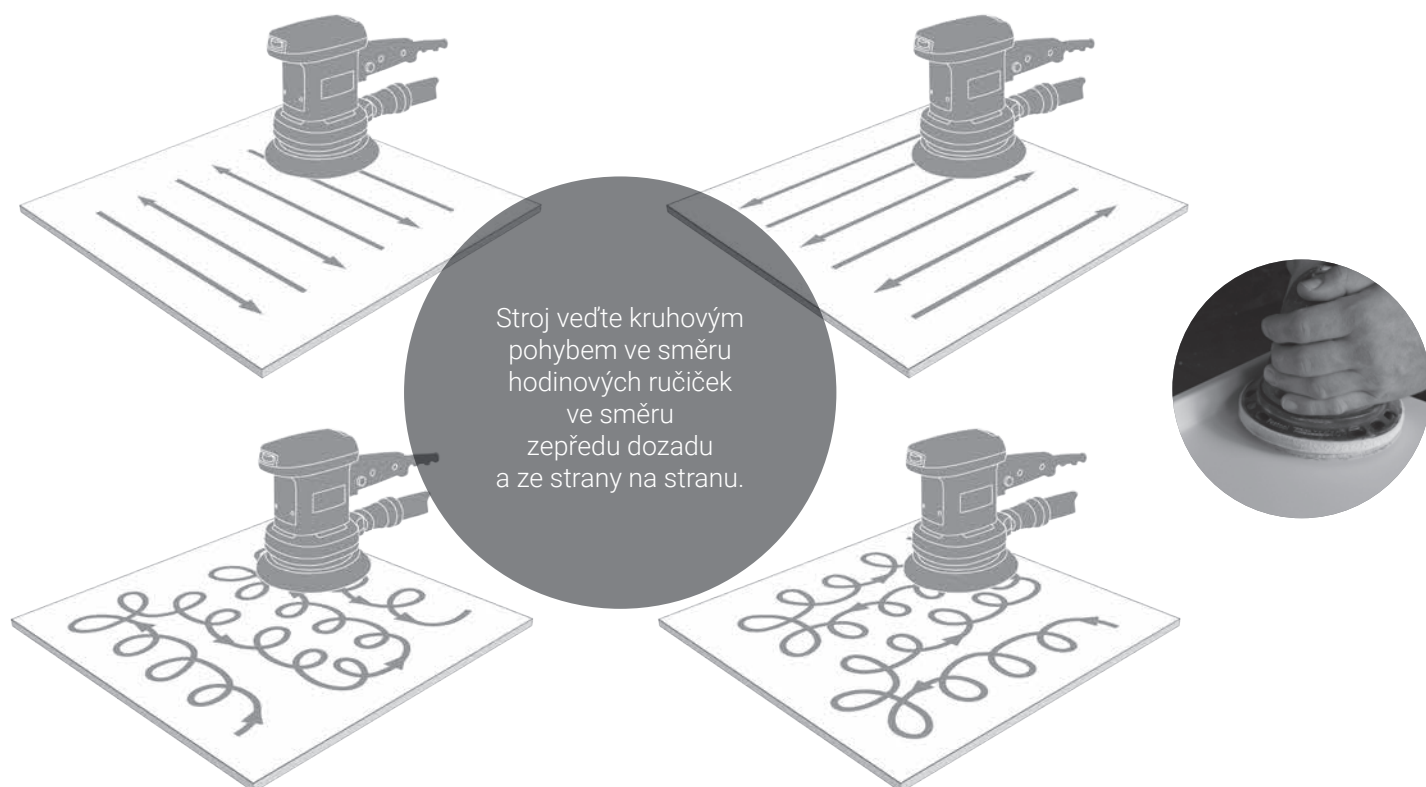
Konečný vzhled	Obchodní značka brusného papíru		Údržba	Rada
	FESTO	Mirka		
Mat	P150 GRANAT P180 GRANAT P240 GRANAT P320 GRANAT	P150 Abranet Ace P180 Abranet Ace P240 Abranet Ace P320 Abranet Ace	Snadná údržba, nízké náklady údržby	Do veřejných a hustě používaných prostor
Pololesk	P150 GRANAT P180 GRANAT P240 GRANAT P320 GRANAT S400 PLATIN 2 S500 PLATIN 2	P180 Abranet Ace P240 Abranet Ace P320 Abranet Ace P400 Abranet Ace P360 Abralon P500 Abralon	Středně náročná údržba	Pro tmavší barevné dekory. Nejčastější stupeň konečného vzhledu
Vysoký lesk	Stejně jako pololesk S1000 PLATIN 2 S2000 PLATIN 2 S4000 PLATIN 2 Lešticí pasta	Stejně jako pololesk P600 Abralon P1000 Abralon P2000 Abralon P3000 Abralon P4000 Abralon Lešticí pasta	Citlivá a častá údržba	Na dekorativní a vertikální povrchy

Ohledně jiných obchodních značek se poradte se svým dodavatelem.

### 12.1. Broušení

Konečného tvaru výrobku Kerrock docílíte broušením. Bruste s excentrickými vibračními stroji s odsáváním. Postupným broušením nejprve hrubým brusným papírem postupně až k jemnému dosáhnete kvalitního opracování povrchu.





V opačném směru za sebou broušení zanechá víry a škrábance. Brusným strojem na broušený povrch příliš netlačte, jinak dochází k zahřívání brusného prostředku a opracování povrchu Kerrock je ztíženo z důvodu povrchového slepování odbroušeného materiálu.

Při výměně brusného papíru otřete broušený povrch, protože zbytky prachu mají stejnou strukturu jako brusný papír a u dalšího brusného papíru by zanechávaly stopy granulace předchozího brusného papíru.

## 12.2. Leštění

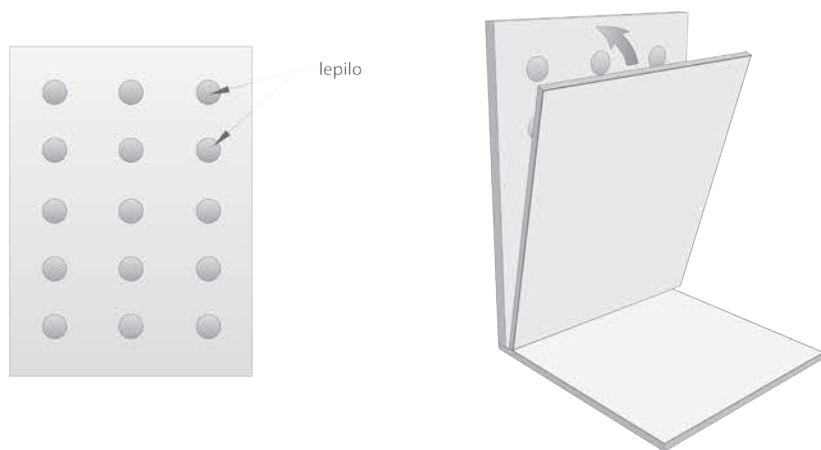
Pro dosažení lesklého povrchu Kerrock je třeba pokračovat s brusnými papíry jemnějších granulací.

Leštění ukončete tvrdým leštícím filcem a leštící pastou (leštící pasta na barevné povrchy či nerezavějící ocel), kterou naneste na povrch Kerrocku a leštíte do požadovaného lesku. Upozorňujeme, že leštění není vhodné na pracovní povrchy, protože vyžaduje mnohem více péče.



## 13. VERTIKÁLNÍ APLIKACE

Desky Kerrock se používají také v kombinaci s množstvím jiných aplikací jako nábytek, různé dekorativní předměty, dlaždice..., na obklady stěn.

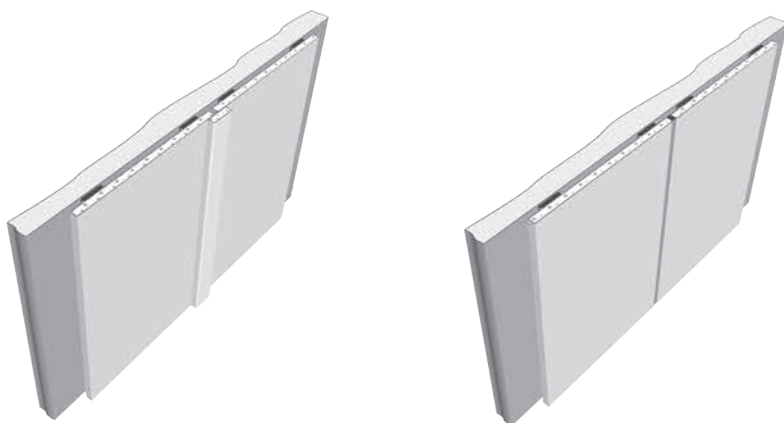


Všechny tyto produkty vyrobíte podobně, jak je popsáno u ležících pracovních ploch.

POZNÁMKA

### 13.1. Sestavení a instalace

K aplikaci obkladu je potřeba desku Kerrock tloušťky min. 6 mm. Zkontrolujte, zda je stěna, na kterou hodláte montovat obklad Kerrock rovná. Pokud není, je třeba ji vyrovnat (můžete použít také podkonstrukci ze dřeva, voděodolnou dřevotřísku či Al nosné profily). Po aplikaci resp. vyrovnání podložky ověřte, jestli obklad Kerrock na stěnu přiměřeně přiléhá. Dávejte pozor, aby byl na okrajích ponechán prostor na tepelnou dilataci materiálu. Obklad Kerrock nalepte na podložku elastickým silikonovým lepidlem.



Všechny tyto produkty vyrobíte podobně, jak je popsáno u ležících pracovních ploch.

# 14. TEPELNÉ ZPRACOVÁNÍ

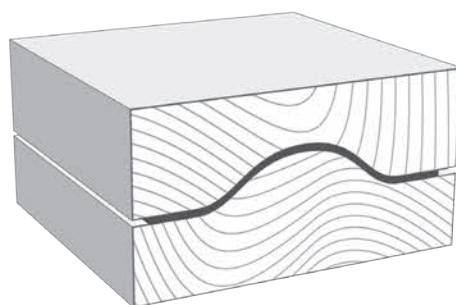
Materiál Kerrock můžete zpracovávat také tepelně - zahříváním vytvářet různé tvary, křivit a částečně tvarovat v 3D.

## 14.1. Příprava materiálu Kerrock

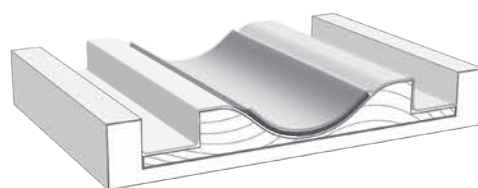
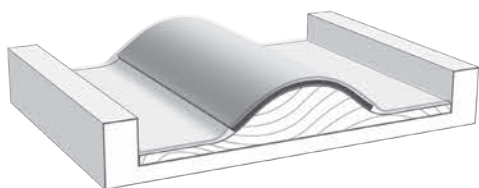
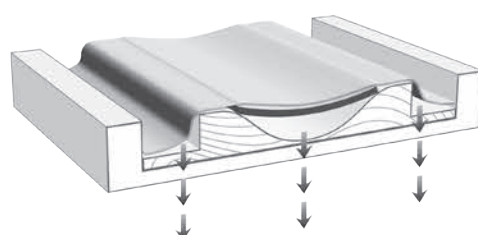
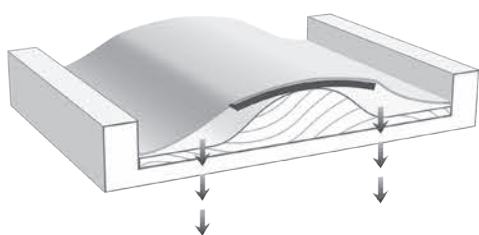
Povrch Kerrock, který budete tepelně tvarovat, musí mít okraje obroušené dohladka, čímž se vyhnete případným zářezům a mikroskopickým prasklinám. Povrch Kerrock zbruste do granulace P240, konečné broušení provedte až po termoformování. Povrch Kerrock odřežte s rezervou alespoň 10 mm, protože se materiál na okrajích z důvodu rychlého ochlazování kroutí.

## 14.2. Příprava šablony

K tepelnému zpracování povrchů Kerrock se používají oboustranné formy, ve kterých po ochlazení povrchu Kerrock na pokojovou teplotu dosáhnete požadovaného tvaru. Šablonu vyřízněte ze spárovky nebo MDF desky. Dávejte pozor, aby byl povrch hladký, bez jakýchkoli chyb, jež by bránily přenosu teploty. Vnitřní části šablony podepřete, aby mohly přenést tlak. Nepoužívejte kov nebo tvrdé dřevo, protože tyto materiály teplotu vstřebávají a ovlivňují kvalitu termoformování.

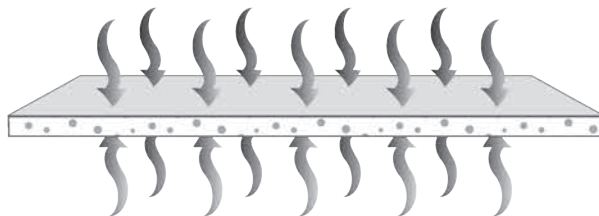


K tepelnému zpracování můžete také použít vakuové membránové lisy, u nichž převezme úlohu jedné části formy membrána.



### 14.3. Termoformování

Před termoformováním zajistěte rovnoměrné zahřívání povrchu Kerrock. Zahřívejte ho v pecích (horkovzdušné pece či truhlářské lisy s elektrickými ohříváči) na teplotu  $160\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$ .



Údaje o potřebné době zahřívání a nejmenším povoleném rádiu křivky jsou uvedeny níže.

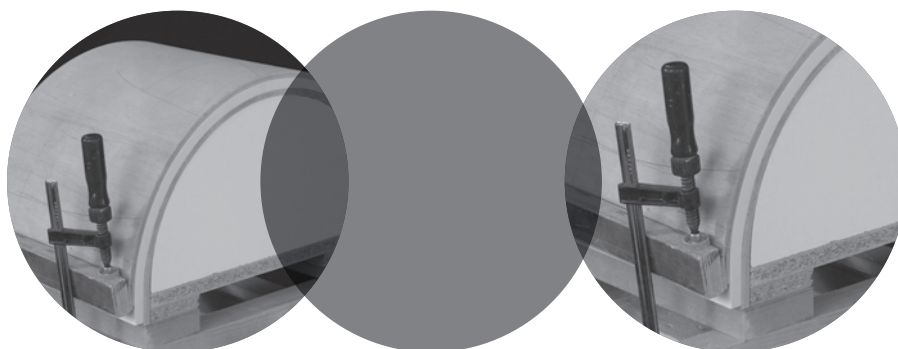
Tloušťka desky (mm)	Doba zahřívání (min)	Minimální rádius (mm)
6	cca 16	25
8	cca 18	50
12	cca 22	90
18	cca 30	120

Takto zahřátý povrch Kerrock vložte do formy a upevněte. Rovnoměrné rozdělení vnitřního napětí materiálu vyžaduje kromě zahřívání také rovnoměrné ochlazování. Pozor, teplota zahřívání nesmí přesáhnout  $170\text{ °C}$  z důvodu možnosti poškození povrchu Kerrock. Za nízké teploty se materiál může zlomit nebo vyblednout v místě ohybu.

Po ochlazení má povrch Kerrock nový stabilní tvar, jež má veškeré technické vlastnosti stejné jako před termoformováním. Finální opracování proveďte dle postupů uvedených v předchozích kapitolách.

### 14.4. Desky easy shaping

Tyto desky se používají na výrobky, jež je třeba přetvarovat do komplikovanějších tvarů s křivkami menších rádií.



# 15. ZVLÁŠTNOSTI PŘI MONTÁŽI KERROCKU

## 15.1. EFEKT KERROCK LUMINO

V případě, že tyto desky používáme neosvětlené, se opracovávají stejným způsobem jako jiné desky Kerrock. Všechny postupy zůstávají víceméně stejné. Pokud si přejete desku lumino osvětlit, dodržujte další instrukce.

K dosažení zákazníkovi spokojenosti s výsledným výrobkem je třeba již u navrhování výrobku s deskami lumino dodržet zákonitosti osvětlení a vlastnosti, jež výrobek musí mít během používání.

### Shoda desek s efektem lumino

Konečný vzhled zásadně ovlivňují spoje. Při osvětlení jsou viditelnější než u normálního pokojového světla. Proto je třeba spoje naplánovat tam, kde jsou méně vidět. V návrhu je třeba pamatovat na to, že při osvětlení rohy i nosná podkonstrukce vytvoří stíny.

Co nejméně nápadné spoje docílíte co možná nejpřesnějším lepením (kvalitní okraje na lepení, nanášení lepidla bez bublinek, obroušení přesahu lepidla spoje po lepení na přední i zadní straně).

Rovnoměrné rozptýlení světla skrze lumino zajistí rovnoměrné opracování desky z obou stran (rovnoměrná tloušťka a stejná kvalita zpracování celého povrchu).

### Osvětlení

Výběr nejvhodnějšího osvětlení závisí na požadovaném efektu. Aby nedošlo k jednostrannému přehřívání a deformaci výrobku, je třeba vzít v úvahu množství tepla, které vyloučí zdroj světla. Zajistit je třeba vhodné chlazení prostoru mezi světelnými elementy a luminem.

Konečný výsledek velmi ovlivňuje výběr druhu světla od teplého do studeného. Pozice zdroje světla závisí na typu zdroje, tloušťky desky lumino a tvaru. Vzdálenost světelného zdroje a desky lumino by měla být větší než 100 mm. Výrobky Kerrock lumino doporučujeme nevystavovat přímému slunečnímu záření.

### Termoformování

V tomto případě termoformování nedoporučujeme, protože během zahřívání desky lumino může dojít ke změnám barevného odstínu.

## 15.2. KERROCK EFEKT MRAMOR

Mramor efekt je k dispozici ve více standardních barvách. Jedná se o vzory vzhledově velmi blízké přírodnímu materiálu, které nabízí nové možnosti estetického vyjadřování. Desky s mramor efektem mají v základní barvě náhodné podélné skvrny a částice jako přírodní mramor. Vzory podélných skvrn nejsou u dvou desek stejné, proto je tedy není možné spojovat bez viditelného spoje. Vhodnou přípravou desek můžete splnit zákaznicka očekávání.

Povrch Kerrocku mramor má náhodný vzor, proto je třeba ověřit, jestli je spoj dvou desek přijatelný v 90° či 45° provedení.

Nejlepšího detailu předního okraje dosáhnete spojením vertikálního okraje a horizontální desky pod úhlem 45°. V vyřezávání doporučujeme také u výroby vertikálního konečného okraje vzadu. Tímto způsobem vzor na povrchu pokračuje resp. přirozeně plyne.

Kvůli náhodným vzorům, kterým se říká žíly je provedení detailů spojů závislé na vyhodnocení a kreativitě samotného zpracovatele Kerrocku. S větší viditelností chyb na spojích, okrajích a zakončeních souvisí i nejistota ohledně přijatelnosti výrobku s mramor efektem konečným zákazníkem.



### 15.3. EFEKT KERROCK LUMINACO

Efekty Luminaco a Luminaco S jsou k dispozici ve více standardních barvách Kerrock. Efekty Luminaco a Luminaco S se nazývají vzory obsahující originální směs teraco efektu a translucenčních částic. Luminaco S obsahuje kromě translucenční také hologramové částice (třpytky). Desky Luminaco a Luminaco S jsou vhodné na obklady a povrchy, které nejsou vystaveny abrazivnosti a vnějším vlivům.

Desky Kerrock Luminaco se opracovávají stejným způsobem jako ostatní desky Kerrock. Všechny postupy zůstávají víceméně stejné.

Desky Luminaco obsahují translucenční částice, které nejsou termoplastické ani odolné vůči záření UV.

Termoformování desek Lumino, Luminaco a Luminaco S nedoporučujeme, protože při zahřívání změní barvu.

### 15.4. KERROCK ES – EASY SHAPING

Desky Kerrock ES jsou obzvláště vhodné k termoformování menších rádiů, umožňují větší formovanou hloubku výrobků (umyvadla,...). U 12mm desky je minimální radius zakřivení R 30 mm, což je podstatně menší radius než u standardních desek Kerrock.

Ostatní postupy zpracování jsou stejné jako u jednobarevných desek Kerrock.

Kerrock ES nemá B-s1, d0 reakce na oheň.

Kerrock ES vyrábíme v bílé barvě ES 112.

### 15.5. Kerrock MF (MED certifikát)

Desky MF Kerrock mají MED (Marine Equipment Directive) certifikát. Mají vylepšenou odolnost vůči ohni respektive požární bezpečnost vzhledem na standardní desky Kerrock.

Termoformování desek Kerrock MF je omezeno a tento postup nedoporučujeme. Ostatní postupy zpracování jsou stejné jako u standardních desek Kerrock.

Kerrock MF vyrábíme v tloušťce 12 mm a barvě MF 178 a pro větší zakázky (200 m<sup>2</sup> a více) v jiných zvláštních UNI barvách. Vybavení s MED certifikátem se může používat na lodích.

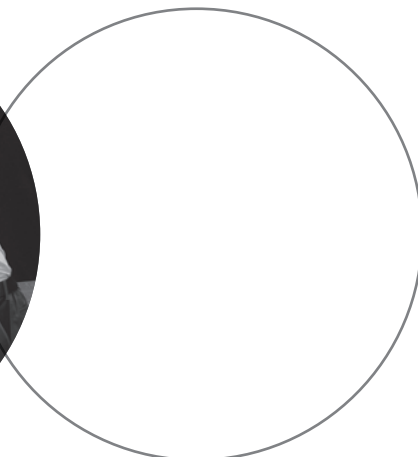


## 16. ŠKOLENÍ

Za účelem zprostředkovat kupujícímu materiál Kerrock, výrobek nejvyšší kvality, společnost Kolpa, d.d. pořádá pravidelná školení a představení novinek. Standardní program školení zahrnuje prezentaci základních technických a technologických vlastností materiálu, teorii instalace a praktickou ukázkou. Termíny školení jsou zveřejněny na našich webových stránkách [www.kolpa.si](http://www.kolpa.si) a probíhají v prostorech společnosti Kolpa, d.d.

### RADA

Další rady  
ohledně provedení  
zprostředkuje  
technický servis  
společnosti  
Kolpa, d.d., Metlika



## 17. DŮLEŽITÉ!

U dodávky desek Kerrock zkontrolujte jejich kvalitu a zajistěte odpovídající skladování. Před prací je třeba desky Kerrock temperovat na  $20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ .

Před rozřezáním desek zkontrolujte, zda mají stejnou barvu. Provedte zkušební lepení. Pro každou kompletní práci s Kerrockem je nutné použít desky stejné šarže, aby byl zajištěn stejný barevný odstín.

Na různé aplikace používejte odpovídající tloušťky desek:

- 6mm desky pouze na vertikální obklady
- 8mm desky do koupelňových interiérů
- 12mm desky na kuchyňské, stolní a jiné horizontální desky
- 18mm na samostatné desky

Všechny okraje a rohy výřezů musí být hladké a zaoblené (rozřezání a vyřezání vertikálním řezačem vytvoří hladké okraje řezu a téměř bez pnutí).

Po celé tloušťce Kerrocku je třeba zajistit chlazení, respektive rovnoměrnou teplotu, aby nedošlo k deformacím (lišťová opora).

Zajistit je třeba možnost roztahování Kerrocku (dilatace přibližně 0,05 mm na 1 m délky při změně teploty o 1 °C).

Lepení Kerrocku s jinými druhy materiálů musí být provedeno pomocí elastických lepidel. Všechny elementy vestavěné do pracovního povrchu z Kerrocku a vyzařující teplo je třeba izolovat (u sporáků, myček na nádobí).

Všechna špatně dimenzovaná místa na výrobcích Kerrock je třeba dodatečně zpevnit ( u výřezů na dřez či sporák).

Elementy, na kterých leží deska Kerrock, musí být před montáží naprosto stejné výšky, aby nedošlo k zakřivení respektive napětí v materiálu. Kerrock musí ležet rovně.

Veškeré práce s Kerrockem musí být provedeny přesně a důsledně pomocí vhodných strojů a nářadí s kvalitními ostřím.

Spoje desek v mramor efektu jsou viditelné.

**NÁVOD NA MONTÁŽ KERROCKU JE VYTVOŘEN NA ZÁKLADĚ ZNALOSTÍ A ZKUŠENOSTÍ, JEŽ JSME ZÍSKALI JEHO ZPRACOVÁNÍM.**

**NÁVOD JE URČEN ZPRACOVATELŮM KERROCKU, KTEŘÍ MAJÍ ZÁKLADNÍ ZNALOSTI V OBLASTI MONTÁŽE KOMPOZITNÍCH MATERIÁLŮ A JSOU SAMI KOMPLETNĚ ODPOVĚDNÍ ZA PRAKTICKÉ VÝSLEDKY, JAKOŽ NÁSLEDKY POROZUMĚNÍ NÁVODU.**

**NÁVOD NENÍ LICENCE A JEHO ÚČELEM NENÍ PORUŠOVAT STÁVAJÍCÍ PATENTNÍ PRÁVA.**

**ZÁRUKA NA MATERIÁL PLATÍ POUZE PŘI DŮSLEDNÉM DODRŽOVÁNÍ NÁVODU NA INSTALACI.**

## 18. TECHNICKÉ ÚDAJE

VLASTNOST	HODNOTA	METODA
HUSTOTA	1680–1750 kg/m <sup>3</sup>	SIST EN ISO 1183-1 metoda A
MODUL PRUŽNOSTI	8800–9800 Mpa	SIST EN ISO 178
PEVNOST V OHYBU	50–71 Mpa	SIST EN ISO 178
PEVNOST V TAHU	29–53 Mpa	SIST EN ISO 527-1
PRODLOUŽENÍ PŘI PŘETRŽENÍ	0,50–0,90 %	SIST EN ISO 527-1
HOUŽEVNATOST MATERIÁLU	3,0–5,5 kJ/m <sup>2</sup>	SIST EN ISO 179-1
TVRDOST (dle Barcola)	58–64	SIST EN 59
LINEÁRNÍ KOEFICIENT TEPLTNÍ ROZTAŽNOSTI	3,7 x 10 <sup>-5</sup> K <sup>-1</sup>	α (-20 °C do +50 °C)
ABSORBCE VODY (po 24 hodinách)	0,03 %	SIST EN ISO 62 metoda 1
ODOLNOST PROTI ÚČINKŮM VODNÍ PÁRY (1 hodinu)	stupeň 4 - malá změna lesku viditelná pod určitým úhlem	SIST EN 438-2
ODOLNOST PROTI ÚČINKU HORKÉ NÁDOBY	stupeň 4 - malá změna lesku viditelná pod určitým úhlem	SIST EN 438-2
ODOLNOST PROTI ÚČINKU HOŘÍCÍ CIGARETY	stupeň 4 - nepatrná změna lesku viditelná pod určitým úhlem	SIST EN 438-2
ODOLNOST VŮČI VENKOVNÍMU ATMOSFÉRICKÉMU PROSTŘEDÍ	beze změn	venku vystaveno 2 roky
KLASIFIKACE REAKCE MATERIÁLU NA OHĚŇ	B- s1, d0	SIST EN 13501-1
POVRCHOVÁ REZISTIVITA	2,0 x 10 <sup>11</sup> – 2,0 x 10 <sup>12</sup> Ω	DIN VDE 0303-3 IEC 93
JEDNOSMĚRNÁ REZISTIVITA	7,9 x 10 <sup>13</sup> – 1,2 x 10 <sup>14</sup> Ω cm	DIN VDE 0303-3 IEC 93
ODOLNOST VŮČI UNIKAJÍCÍM PROUDŮM	CTI 600 M	DIN VDE 0303-1 IEC 112
RELATIVNÍ PERMITIVITA (Er)	4,5	DIN VDE 0303-4 IEC 250
FAKTOR DIELEKTRICKÝCH ZTRÁT tg u MHz	2,8 x 10 <sup>-3</sup>	DIN VDE 0303-4 IEC 250
ZDRAVOTNĚ NEZÁVADNÉ	vyhovuje	3. členu nařízení Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1935/2004 o materiálech a předmětech určených pro styk s potravinami

Údaje platí pro ES a MF desky Kerrock

01

**3600 x 760 mm (2,74 m<sup>2</sup>)**

tloušťka desek	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACOS	MARBLE
3 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6 mm	•	•	-	-	•	-	-	•	-	-	-
8 mm	•	•	-	-	•	-	-	•	-	-	-
12 mm	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
18 mm	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

02

**3600 x 910 mm (3,28 m<sup>2</sup>)\***

tloušťka desek	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACOS	MARBLE
6 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

03

**3600 x 930 mm (3,35 m<sup>2</sup>)\***

tloušťka desek	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACOS	MARBLE
12 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

04

**3600 x 1350 mm (4,86 m<sup>2</sup>)**

tloušťka desek	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACOS	MARBLE
6 mm	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-
8 mm	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-
12 mm	•	•	•	-	•	-	-	-	-	-	-



KOLPA, d.d. Metlika  
Rosalnice 5  
8330 Metlika, Slovinsko  
Tel: + 386 7 36 92 100  
Fax: + 386 7 36 92 166  
[www.kolpa.si](http://www.kolpa.si)

**PRODEJ:**

Pod Barončevim hribom 4  
8000 Novo mesto, Slovinsko  
Tel: + 386 7393 33 00  
Fax: + 386 7393 33 50  
E-mail: [info@kolpa.si](mailto:info@kolpa.si)



[www.kerrock.eu](http://www.kerrock.eu)

**kerrock**<sup>®</sup>  
by KOLPA