

הנחיות עיבוד

הלוחות מיוצרים על פי דרישת הלקוח למידה סופית, את הלוח ניתן להזמין מראש במגוון סוגי גימור שונים לשולי הלוח.

לעיתים נדרש לבצע עיבוד משני באתר ההתקנה על מנת להתאים את הלוחות לצרכי ההתקנה הספציפיים. פעולות העיבוד המקובלות הן חיתוך, קידוח והדבקה. היתרון הגדול של הלוח בעיקר מול זכויות, הינו שהלוח ניתן לעיבוד בקלות, בכלי עבודה סטנדרטיים לפלסטיק, עץ ומתכת.

הנחיות כלליות

- יש להשאיר את הציפוי הגנה בזמן החיתוך עד לתום עיבוד הלוח
- מהירות הקידוח או החיתוך צריכה להיות מותאמת למניעת חימום יתר של הלוח שעלול ליצור דהייט צבע ואף המסה מקומית ולמניעת שבירה של שולי הלוח באזור העבודה
- יש לוודא שהמסור/הכלים בהם נעשה שימוש מושחזים וחדים בכל עת
- יש לקבע את הלוח במקומו בעת החיתוך על מנת למנוע רעידות
- יש לתת ללהב המסור להגיע למהירות מרבית לפני החיתוך.
- לחיתוך ממושך יש להשתמש בנוזל קירור או בלחץ אויר על מנת לקרר את אזור החיתוך
- יש לשמור על קצב הזנה איטי ואחיד בזמן החיתוך
- מומלץ להתאמן על דוגמית של הלוח
- להקפיד על ציוד הגנה מתאים – משקפי מגן ואטמי אוזניים

חיתוך

את לוח ניתן לחתוך בעזרת כלים סטנדרטים המשמשים כיום בתעשיות הפלסטיק, העץ והמתכת. מהירות הכלי צריכה להיות מותאמת לחיתוך הלוח מחשש שהלוח יימס בתהליך העבודה כתוצאה מחום הנוצר מהחיכוך או ששולי הלוח ישברו או יסדקו, כלים עם מהירות גבוהה יתנו תוצאות טובות במיוחד בחיתוך ממושך. מומלץ להשתמש במסור שולחן עם להב מיוחד לפלסטיק בקוטר 30 ס"מ, 96 שיניים ומהירות של 5,000 סל"ד. הלהב צריך לבלוט מעל הלוח בכ- 5 מ"מ. עם מסור שולחן לא בנמצא, ניתן לחתוך גם ב-jigsaw עם סכין חיתוך לפלסטיק או מתכת.

קידוח

ניתן לקדוח בלוח באמצעות כלי קידוח סטנדרטים והמתאימים למתכת או לפלסטיק. מהירות סיבוב, קצב הזנה והלחץ המופעל תלוי בקוטר החור הרצוי ובעובי הלוח. מהירות סיבוב עד 1750 סל"ד מתאימה לחורים קטנים, ניתן להקטין את המהירות ככל שגודל החור עולה עד למהירות של 350 סל"ד לחורים גדולים. במהלך הקידוח מומלץ להסיג לאחור את המקדח לעיתים על מנת לאפשר לשבבים הנוצרים לצאת, במיוחד כאשר החורים גדולים. מומלץ לקבע את הלוח בזמן העבודה ומומלץ לתמוך את הלוח עם לוח עץ מאחור בזמן הקידוח.

כרסום

פעולת הכרסום יוצרת שולי לוח חלקים מאוד. סוגי ראוטר שונים כגון ראוטר שולחני או ידני יעשו את העבודה. יש להזין את הלוח אל הראוטר בצורה שתמנע חימום יתר והמסה של הלוח. חשוב מאוד להוביל את הראוטר על בסיס תבנית קיימת, גם בחיתוך ישר. מהירות סיבוב מומלצת של הראוטר הינה בין 15,000 ל- 30,000 סל"ד.

יש לוודא כי הכלים חדים ותקינים בכל עת, יש לתת ללהב להגיע למהירות מרבית לפני תחילת החיתוך. ניתן להשתמש בנוזל קירור או בלחץ אויר בחיתוכים ארוכים. יש להקפיד על ציוד בטיחות מתאים.

ליטוש

הלוח עלול להישרט בתנאים מסוימים. שריטות קלות ניתנות לחידוש ותיקון על ידי הברקה בוקס. שריטות קצת יותר עמוקות ניתן לתקן ע"י פוליש ואח"כ הברקה בוקס. שריטות עמוקות עוד יותר (שניתן להרגיש בהן עם הציפורן) ניתנות לתיקון עי ידי ליטוש עם נייר זכוכית 600 בשלב ראשון, ולאחריו עם נייר זכוכית 1200. יש להרטיב במים את נייר השיוף. לאחר מכן להחליק ע"י פוליש ואז להבריק עם וקס.

גימור שוליים, הברקה ואיטום

ניתן לעבד את שולי הלוח למספר רמות גימור כמפורט להלן:

- חיתוך משור - גימור סטנדרט
גימור השוליים הסטנדרטי הינו שוליים מנוסרים ללא כל עיבוד כפי שהלוח יוצא מהמסור. בשימושים רבים מאוד אין צורך בעיבוד שוליים שכן לא ניתן לראותם.
- כרסום
ניתן להעלים את סימני המסור ולהחליק את השוליים הסטנדרטים בעזרת כרסם (ראוטר). בעזרת הראוטר ניתן גם לעגל את השוליים או ליצור "פאזות".
- פוליש וקס
ניתן להחליק ולהבריק את שולי הלוח עד למצב של קריסטל קליר (שקוף) בעזרת תהליך של פוליש וקס. השוליים יוצאים שקופים ומבריקים לחלוטין כך שניתן לראות דרכם את האלמנטים המוטבעים בלוח. תהליך ההברקה נדרש בד"כ ביישומים בהם דופן הלוח הינו חזיתי. לדוגמא פלטת שולחן או דלפק.
- איטום
ללוחות המכילים אלמנטים טבעיים מומלץ לבצע איטום שוליים ביישומים בהם הלוח יהיה בסביבה רטובה או עם לחות גבוהה. אלמנטים טבעיים אשר נחתכים באמצע וחשופים עלולים לספוג לחות או רטיבות דבר שעלול לפגוע במראה הלוח לאורך זמן. במצבים אלו מומלץ לאטום גם קדחים במידה ויש בלוח.
פתרון נוסף פולימר פלסטי מיוחד שלאחר השמתו השוליים נראים מבריקים ושקופים.

טכניקות חיבור

חיבור לוחות לאבידה ניתן לביצוע במספר אופנים. כגון: ברגים, אומים, דסקיות, מאנטים ועוד. החיבור המומלץ הינו ע"י חור עובר ולא ברגי עץ או פח שמוברגים לתוך הלוח. בנוסף על זה, אלמנטים טכניים כמו: צירים, ידיות, חבקים ואפילו מתלי מגבת, המשמשים לעבודה עם זכוכית, מתאימים לשימוש עם הלוחות.

דבקים וטכניקות הדבקה

את לוח ניתן להתקין בעזרת דבקים במגוון רחב של יישומים. אין זה מומלץ להשתמש בדבק מגע או דבקים ממסים אחרים שכן אלו יכולים לגרום לנזק בלתי הפיך ללוח או להלבנה של איזור ההדבקה. אנחנו ממליצים להשתמש בדבקים סיליקונים – סיליקון רגיל, סופר 7, סופר 10 ועוד. יש לבחור את הסיליקון בהתאם לשימוש בלוח ובהתאם למשטח עליו הוא מתחבר. בעת הדבקת הלוח יש להפעיל מעט לחץ על מנת ליצור הדבקה חזקה. באזורים בעלי לחות או רטיבות מומלץ להשתמש בסיליקון עמיד למים.

Clear 3M™ VHB™ הינו סוג של טייפ הדבקה דו-צדדי שמומלץ להתקנות ספציפיות. הוא מאפשר הדבקה של הלוח למשטחים רבים מחומרים שונים – מתכת, קרמיקה, עץ, זכוכית וחומרים פלסטיק אחרים. ל VHB יש עמידות טובה ל UV (קרניה אולטרה סגולה) ולכן ניתן להשתמש בו בתנאי חוץ כמו בתנאי פנים. מלבד זאת הוא עמיד במים ואינו מושפע מהתכווצות או התרחבות תרמית של החומרים אותם הוא מדביק. מידע נוסף על ה VHB ניתן למצוא באתר 3M™.

הוראות אחסון

את הלוחות יש לאחסן בטמפרטורת החדר ואזור יבש. יש להימנע מחשיפת הלוח לשמש ישירה או לחום ישיר ומתמשך. את הלוח יש לאחסן בצורה אופקית (שטוחה). יש להסיר את השכבת הגנה תוך 30 יום בכדי שלא תדבק ללוח. לפני תחילת העבודה להתקנה יש לוודא כי הלוח בטמפרטורת הסביבה.