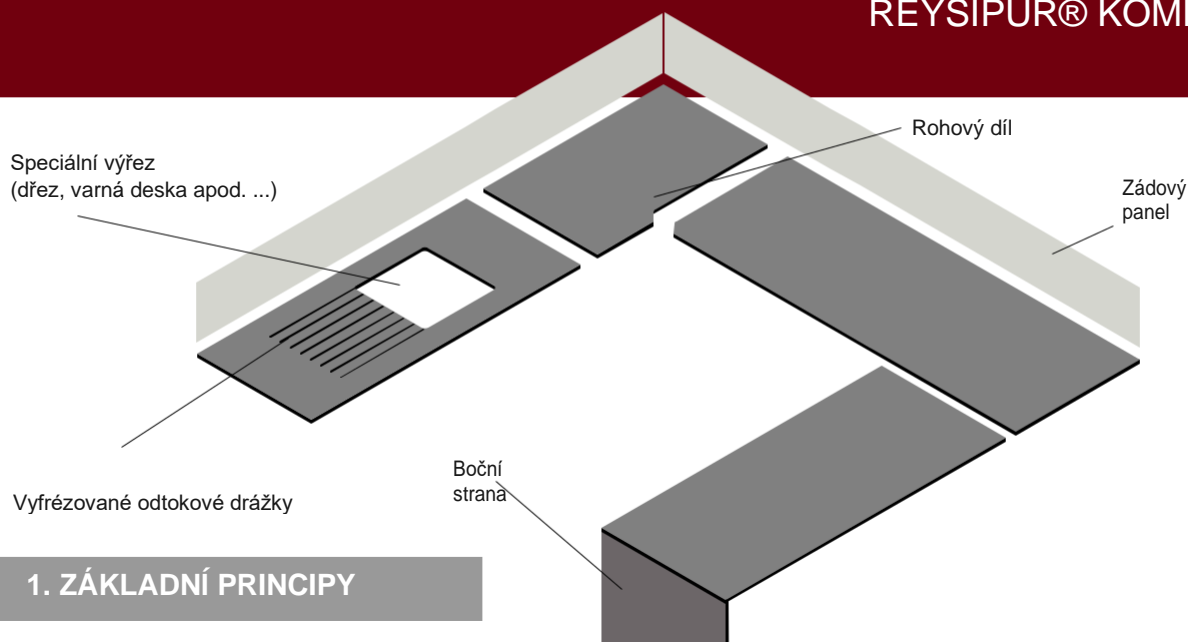


PRACOVNÍ DESKY & ZÁDOVÉ PANELE MONOCHROM – REYSITOP® – REYSIPUR® KOMPAKT HPL



1. ZÁKLADNÍ PRINCIPY

Skladování, manipulace a příprava

Pracovní desky, zádové panely a kompaktní desky HPL se musí skladovat vždy položeny na plochu na pevné podložce pod celou délkou desky v suchém větraném místě při 10 až 30 °C a 40 až 60 % relativní vlhkosti. Desky neukládejte vertikálně, s výjimkou krátké doby během přepravy.

Při manipulaci s deskami, doporučuje se zvednout desku jednotlivě naráz z obou stran a bez toho, aby došlo k posunutí desek po sobě a tím se zabránilo poškrábání.

Desky musí být aklimatizovány během 48 až 72 hodin v prostředí, kde budou instalovány, a v průměrných okolních podmínkách: 18 až 25 °C a 40 až 60 % relativní vlhkosti.

Před instalací

- Ujistěte se, že jsou spodní skříňky a nosný systém ve vodorovné poloze v rovině.
- Zajistěte prostor pro ventilaci pod pracovní deskou, aby se eliminovala a odváděla kondenzace a teplo vytvářené domácími spotřebiči.
- Vytvořte dilatační spáru o šířce minimálně 3 mm kolem pracovní desky a u zádového panelu tak, aby byla schopna kompenzovat rozměrové variace desky (roztažení a smršťování).
- Při aplikaci desky na spodní skříňky, je potřebné dodržet maximální osovou vzdálenost mezi podpěrami 600 mm. Pokud je vzdálenost větší, je potřebné použít další podpěru.
- V tomto případě nainstalujte k zadní stěně lištu, která vyztuží horní zadní část spodních skříněk.
- Pracovní kompaktní desky tloušťky 10 nebo 12,5 mm můžou přečnívat spodní skříňky maximálně o 100 mm.
- U ostrůvku nebo u stolu na nohách, může deska přečnívat o 250 mm pokud je vespod osazená vhodná pevná nosná konstrukce.
- Při osazení varné desky do pracovní plochy, je potřeba počítat se spodní lištou pod pracovní deskou, která umožní skrytí tloušťku varné desky. Obvykle je tato skryta skříňkou.
- Při instalaci domácího spotřebiče jako je např. trouba, vezměte v úvahu, že je potřeba mít dostatečný prostor a výšku pod pracovní deskou.

Během instalace

- Při instalaci, vždy používejte vhodné osobní ochranné prostředky.
- Před instalací (mezi řezáním a montáží) vždy proveďte zkoušku.
- Vyznačte a zkontrolujte všechny rozměry. Zkontrolujte pravoúhlost úhlů, vodorovnou úroveň, umístění varné desky, dřezu, myčky a dalších příslušenství.

Poznámka: tyto rady nenahrazují pokyny výrobců domácích spotřebičů (např. varná deska, dřez). **Vždy je potřebné dodržovat pokyny dané výrobcem domácího spotřebiče ohledně vzdálenosti přístroje od ostatních prvků v kuchyni. Taky je potřebné dodržovat pokyny ohledně způsobu uchycení.**

2. NÁSTROJE

Nepoužívejte dřevoobráběcí nástroje, ale nástroje vhodné pro kompozitní materiály s vysokou hustotou.

Průmyslové CNC obrábění: —

- Nastavte rychlost posunu mezi 4 a 8 m/min a rychlost otáček minimálně na 18 000 až 24 000 otáček/min.
- Pro opracování hran a řezání použijte rovnou nebo tvarovanou frézu (minimální průměr 12 mm) s břity z karbidu.
- Pro frézování drážky pro spojování desek, použijte karbidový kotouč vhodného průměru.
- Pro vyfrézování drážek na povrchu pro odtokové drážky: použijte frézu ve tvaru V s hrotem s průměrem mezi 6 a 10 mm podle tvaru.

Ruční obrábění:

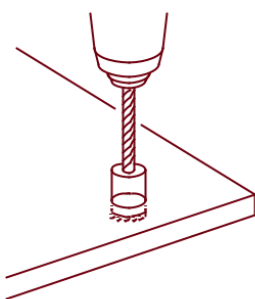
- **Ruční kotoučová pila (ponorná s vodící lištou):** lichoběžníkový karbidový kotouč s nejméně 44 zuby.
- **Ruční fréza:** minimální rychlost 18 000 otáček/min a minimálně s čepelí Z2 průměr 12 mm z karbidu, tvarovací fréza.
- **Obráběcí přípravky:**
 - Přípravky pro spojování desek.
 - Přípravky pro vyfrézování odtokových rýh.
- **Fréza:** s čepelí z karbidu tloušťky uzpůsobené lamelám.
- **Vykružovačka:** čepel vhodná na kov.
- **Vrtáčka:** železné vrtáky typu HSS s průměrem 8 až 12 mm a bimetálová děrovačka s vhodným průměrem.
- **Ořezávačka:** karbidová čepel, minimální rychlost 14 000 otáček/min.
- **Dvojitá přísavka, svorka, upínací spona, kompenzační klín**
- **Šrouby:** kovový, metrický závit, minimální průměr 3,5 mm, zaoblená hlava a ploché dno.
- **Hmoždinky:** k zatlučení nebo k zašroubování, z PVC, oceli nebo mosazi.
- **Pistole s lepidlem**
- **Lepidlo COMPLETE (k dispozici v Polyrey) nebo polyuretanové lepidlo**
- **Těsnící barevný tmel COMPLETE (k dispozici v Polyrey) nebo silikonové těsnící tmely**
- **Lihové ředidlo / čistič a hadříky, které nepouští vlákna**
- **Distanční vložka a špachtle na tmel a lepidlo**

3. INSTALACE SYSTÉMU

1. ŘEZÁNÍ

- Kompaktní HPL desky, které se vyznačují vysokou hustotou a jsou tvrdé, si vyžadují použití vhodné nástroje s ostřím z karbidu v případě občasného zpracování a použití diamantové nástroje v případě každodenního opracování. Takto je možné dosáhnout profesionálních výsledků.
- Řezání kompaktních desek lze provádět pomocí přenosné kotoučové pily s karbidovým ostřím s minimálně 44 zuby.
- Ponorná pila s vodící lištou je vhodnější. Doporučuje se řezat dekorativní stranou dolů.
- Ruční frézy s průměrem minimálně 12 mm a minimálně ostřím typu Z2 z karbidu nebo s ostřím z karbidu s více břity. Pokud používáte router, neřežte najednou, ale postupujte po etapách. Při řezání tloušťky 12,5 mm je potřeba počítat s minimálně se třemi etapami a pokud řežete tloušťku 10 mm, je potřebné počítat se dvěma etapami. Tento postup je rovněž vhodný pro průmyslové zpracování a taky pro numerické CNC stroje.
- Používejte nástroje s rychlostí rotace minimálně $\geq 18\,000$ otáček/min.
- **Při řezání desek s probarveným jádrem, snižte rychlost posunu na 4 až 6 m/min, aby se zabránilo spálení hran. Zvýšení rychlosti rotace nástroje umožní optimalizovat kvalitu obrábění. Doporučuje se 20 000 otáček.**
- Nástroje s pomalým nebo postupným startem, musí dosáhnout maximální rychlosti ještě před začátkem řezání desky, aby se zabránilo spálení, zejména u barevného jádra desky.
- V případě, že vodící lišta není zabudována do nástroje, použijte vhodné svorky tak, aby byla deska pevně uchycena a nedošlo k posunutí během řezání.
- Pro optimalizaci řezu, použijte lepicí pásku, aby se zabránilo vzniku odštěpků v případě špatně nabroušeného ostří a toto taky usnadní značení na pracovní desce a zadním panelu.
- Pro vyřezání otvorů pro elektrické zásuvky, použijte bimetálovou děrovačku vhodného průměru.

2.1 VRTÁNÍ & OBRÁBĚNÍ



- Pro vyříznutí otvorů pro trubky nebo kabely, použijte vrtačku s železným hrotem typu HSS nebo bimetalovou děrovačku vhodného průměru.
- Pro upevnění nožiček, spodního dřezu nebo varné desky, vyvrtejte slepé otvory:
 - ▶ **Upevnění pomocí šroubů:**
 - Předvrtejte otvor o 0,3 mm menší, než je šroub.
 - Použijte metrické kovové šrouby s plochým hrotem a s minimálním průměrem 3,5mm.
 - Šrouby se zaoblenou hlavou a plochým hrotem; šrouby se zápustnou hlavou jsou taky možné.
 - ▶ **Upevnění pomocí hmoždinek:**
 - Použijte hmoždinky z PVC nebo z kovu.
 - Předvrtejte otvor v průměru hmoždinky k zatlučení a otvor menšího průměru (o 0,3 mm podle kvality kovu) v případě hmoždinky k zašroubování.
 - ▶ Hloubka otvoru musí být minimálně o 3 mm menší, než je celková tloušťka kompaktní desky.
- Mezi otvory musí být minimálně 20 mm a taky mezi kterýmkoliv otvorem a okrajem desky musí být aspoň 20 mm.
- Umístěte podkladovou desku pod kompaktní desku, aby se zabránilo oštipnutí nebo poškození kompaktní desky.

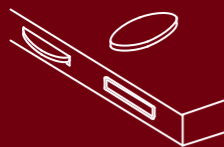
2.2 OBRÁBĚNÍ: VLOŽENÍ DŘEZU NEBO VARNÉ DESKY

- **Pro vytvoření výřezů pro dřez nebo varnou desku:**
 - ▶ **Ruční obrábění:**
 - Vyvrtejte 4 otvory v místech rohů vrtačkou s vrtákem o průměru minimálně 10 mm.
 - Vyřežte otvor okružní pilou s vodící lištou a s karbidovým ostřím s kotoučem s minimálně 44 zuby.
 - Dokončete rohy pilou s kovovým kotoučem.
 - ▶ **Průmyslové obrábění:**
 - Použijte frézu s ostřím z karbidu a průměru 12 mm.
 - Desky s černým jádrem: rychlost minimálně 18 000 otáček/min a rychlost posuvu 6 až 8 m/min.
 - Desky s probarveným jádrem: rychlost minimálně 20 000 otáček/min a rychlost posuvu 4 až 6 m/min.

3. SPOJOVÁNÍ DESEK

- Hrany pracovních desek, které budete sestavovat dohromady musí být rovné a dokonale rovnoběžné, aby byl zajištěn optimální spoj.
- ▶ Pro správné napojení desek se jako referenční povrch vždy považuje dekorativní strana desky.
 - ▶ Desky mohou mít rovnou hranu, hranu začištěnou do malého v nebo hranu opracovanou do požadovaného tvaru.
 - ▶ V případě spojování desek s hranou mírně zkosenou do v, aplikujte **barevný tmel COMPLETE** (k dispozici u Polyrey) podél spoje pro vyplnění spáry.
 - ▶ Spojení desek se provádí odnímatelným nebo neodnímatelným systémem.
 - **Opracování ručními nástroji:** použijte frézku k vytvoření spojení pomocí lamel nebo pero drážka.
 - **Průmyslové opracování:** použijte CNC frézu s přímým přenosem dat CAD/CAM.

3.1 SPOJOVÁNÍ POMOCÍ LAMEL NEBO OBDOBNĚ



1- Systém trvalého spoje HPL kompaktních desek tloušťky 10 až 12,5 mm:

- Umístíte lepicí pásku a označíte umístění lamel.
- Připravte si lamely tloušťky 4 až 7 mm a šířky 20 mm až 27 mm.
- Použijte 5 až 6 lamel na šířku pracovní desky 650 mm.
- Vyfrézujte uprostřed tloušťky obou desek otvory pro lamely a ponechte minimálně 1,5 mm z každé strany otvoru pro lamelu.
- Vsuňte lamely do připravených otvorů a vyzkoušejte spoj na sucho bez lepení.
- Spoj rozeberte, naneste proužek **lepidla COMPLETE** v neutrální barvě (k dispozici u Polyrey) nebo **barevný tmel Complete** (k dispozici u Polyrey) podél drážek a okraje spoje.
- Přítlačte desky k sobě pomocí dvojí přísavky nebo jiným způsobem, který zajistí těsnost během tuhnutí lepidla.
- Přebytek lepidla odstraňte špachtlí a vyčistěte hadříkem namočeným do lihového ředidla nebo denaturovaného lihu.

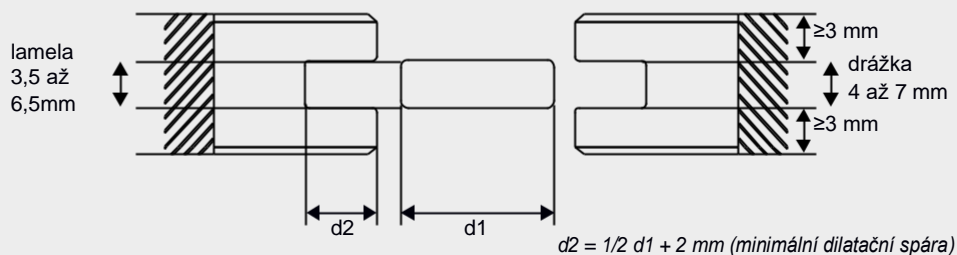
2- Systém odnímatelného spoje HPL kompaktních desek pouze pro tloušťku 12,5 mm:

- Systém LAMELLO P.
- Přenosná elektrická spárovačka: ZETA P2.
- Technologie CNC uzpůsobená P-Systému.
- Další montážní nářadí: CLAMEX P + vodící lamela pro CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Postupujte podle kroků uvedených v bodě 1/ a+b+d.
- Použijte 2 prvky CLAMEX P + 3 vodící lamely pro CLAMEX P10 (BISCO P 10).
- Spojte obě desky a utáhněte, aby se zajistil dobrý spoj.

3.2 SPOJ PERO / DRÁŽKA

Systém trvalého neodnímatelného spoje HPL kompaktních desek tloušťky 10 a 12,5 mm:

- Spoj dvou desek se provádí vyfrézováním drážky a lepením lamel.
- Drážka musí být o 2 mm hlubší a o 0,5 mm širší, než je lamela.
- Opracování se provádí pomocí drážkovací frézy.
- Lamela může být z překližky, kovu nebo z pevného PVC.

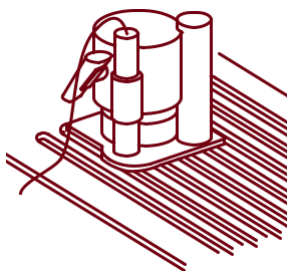


3.3 SPOJ POMOCÍ ČEPOVÁNÍ

Systém odnímatelného spoje HPL kompaktních desek tloušťky 10 a 12,5 mm:

- Desky se spojují pomocí systému čepů.
- Tato technika se používá méně často.

4. ODTOKOVÉ DRÁŽKY



Existují dva způsoby:

a) Průmyslová metoda pomocí CAD/CAM systému napojeného na CNC obráběcí zařízení:

- Použijte frézu s vrtákem s karbidovým hrotem s minimálním průměrem 8 mm, který odpovídá požadované šířce drážky; doporučuje se bit ve tvaru v.
- Středová vzdálenost mezi drážkami je 10 až 15 mm.
- Doporučená hloubka drážek odkapávače je: 5 až 6 mm.
- Nastavte sklon drážek tak, aby voda mohla dobře odtékat.
- Rychlost posunu pro HPL kompaktní desky:
 - Černé jádro nebo Extra černé jádro: 6 až 8 m/min
 - Ostatní jádra (bílé, béžové, šedé...): mezi 4 až 6 m/min
- Rychlost otáčení nástroje:
 - 18 000 až 24 000 otáček/min (pro všechny desky).

b) Metoda s ručním přenosným routerem:

- Použijte šablonu vhodnou pro tvar daných odtokových drážek.
- Použijte frézu s vrtákem s karbidovým hrotem s minimálním průměrem 8 mm, který odpovídá požadované šířce drážky.
Doporučuje se bit ve tvaru V.
- Vytvořte sklon pro odtok vody s doporučenou hloubkou drážek 5 až 6 mm.
- Rychlost rotace:
 - Černé jádro: minimálně 18 000 otáček/min.
 - Probarvené jádro: minimálně 20 000 otáček/min.
- Vytvořte drážky routerem pomalu a rovnoměrně, vyhněte se trhavým pohybům.

Dokončení odkapávače:

- Drážky začistěte brusným papírem zrnitosti 180 až 300 g/m² nebo drátěnou vlnou, ale dejte pozor, abyste nepoškodili povrch.
- **U desek s probarveným jádrem (kromě bílého jádra):** jemným hadříkem naneste lněný olej, ale dbejte na to, abyste neznečistili povrch.

5. MONTÁŽ DŘEZU

Na pracovní desku z HPL kompaktu je možné nainstalovat dřez z pryskyřice nebo kovu.

Je možné použít dřezy zápusťné shora nebo montované dřezy zespoda: dodržujte pokyny výrobce.

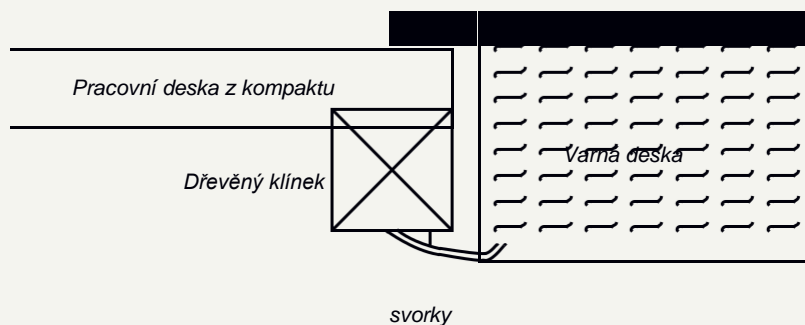
- Umístěte dřez minimálně 40 mm od podélného okraje desky.
- Umístěte dřez minimálně 150 mm od spoje.
- Všechny 4 rohy výřezu pro dřez musí být zaoblené na poloměr minimálně 5 mm.
- Před konečnou montáží, naneste proužek lepidla mezi desku a dřez.
- **Dřez vždy kromě lepení je potřebné upevnit i mechanicky.**
- Použijte kompenzační podložky pro upevnění dřezu pomocí utahovacích svorek.
- Utěsněte obvod dřezu pomocí **barevného tmelu COMPLETE** (k dispozici u Polyrey) nebo jiným vhodným silikonovým tmelem.
- V případě instalace dřezu zespoda:
 - Začistěte okraj kompaktní desky brusným papírem zrnitosti 180 až 300 g/m² nebo drátěnou vlnou.
 - Hrany desek s probarveným jádrem (kromě bílého jádra) ošetřete hadříkem se lněným olejem.

Keramické dřezy se nedoporučují kvůli jejich hmotnosti. Obrátte se na technické oddělení Polyrey.

6. MONTÁŽ VARNÉ DESKY

Na pracovní desky z HPL kompaktu je možné instalovat elektrické, indukční a plynové varné desky.

- Mezi varnou deskou a zádovým panelem musí být vzdálenost alespoň 50 mm.
- Mezi varnou deskou a přední hranou pracovní desky musí být vzdálenost minimálně 40 mm.
- Všechny 4 rohy výřezu pro varnou desku musí být zaoblené na poloměr minimálně 5 mm.
- Přidejte dřevěnou podpěru 50x50 mm pod pracovní desku mezi stěnu a varnou desku.
- **Varnou desku vždy upevněte mechanicky.**
- Použijte kompenzační klínky při upevnění varné desky pomocí utahovacích svorek.
- Okraje pracovní desky chraňte vhodnou hliníkovou fólií.
- **Vždy zajistěte průchod vzduchu pro ventilaci u přední strany varné desky:** vytvořte prostor ne větší než 3 mm v přední části skříňky.
- Doporučuje se umístit pod varnou desku zásuvku nebo namontovat falešnou zásuvku.



Ať už jsou vaše potřeby jakékoliv, **Polyrey nabízí optimální produkty pro vaše projekty:**

- Připravené k použití: pracovní desky a zádové panely ve vhodných formátech (hrany již opracované do zkoseného tvaru).
- Plně celé desky: plně surové desky, které umožní využít maximální plochu pro celou kuchyň (možnost použít celou desku na vytvoření pracovní desky a zároveň zádového panelu)

Celé desky

a) Opracujte hrany na požadovaný profil a rádius:

► Opracování na CNC zařízení:

- Použijte tvarovací frézu s karbidovým hrotem nastavenou na požadovaný úhel pro požadovaný rádius.
- Omezte hloubku opracování na 2 mm na jeden průchod.

► Ruční obrábění:

- Použijte frézku s minimální rychlostí rotace 18 000 otáček/min.
- Použijte tvarovací frézku s karbidovým ostřím s požadovaným úhlem pro požadovaný rádius.
- Vyberte správnou tvarovací frézku, abyste dosáhli požadovaného profilu.

b) Dokončení hran:

- Použijte brusný papír zrnitosti 180 g/m² až 300 g/m²: aplikaci proveďte pomocí vibrační brusky nebo ručně pomocí brusného bloku nebo bez něj.
- Použijte drátěnou vlnu.
- Hrany desek s probarveným jádrem (kromě bílého jádra), ošetřete hadříkem se lněným olejem.

7. DOKONČENÍ

8. UPEVNĚNÍ PRACOVNÍCH DESEK

Pracovní desky je možné upevnit ke spodním skřínkám dvěma způsoby.

a) Mechanické upevnění (šrouby a hmoždinkami) :

• Upevnění šrouby:

- Vždy předvrtejte otvor železným HSS vrtákem o průměru o 0,3 až 0,5 mm menším, než je šroub.
- Podle aplikace, použijte šrouby z nerezové oceli nebo pozinkované.
- Doporučený průměr šroubu je 3,5mm a délka šroubu pod hlavou je 5 až 8 mm.
- Spodní strana hlavy šroubu plochá a válcový hrot.

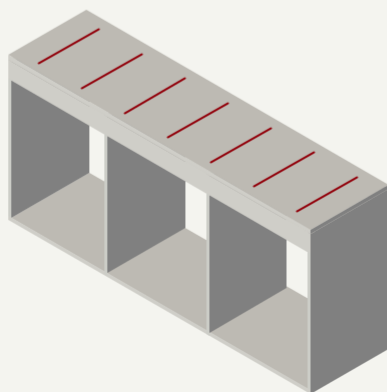
• Upevnění hmoždinkami:

- Pro optimální upevnění použijte kovové nebo PVC hmoždinky, které se zatlučou nebo zašroubují. Pro upevnění noh u stolu se doporučuje použít hmoždinky.
- Pro použití šroubovací hmoždinky předvrtejte otvor jako u šroubu.
- Pro použití hmoždinky k zatlučení, vyvrtejte otvor podle doporučení výrobce.

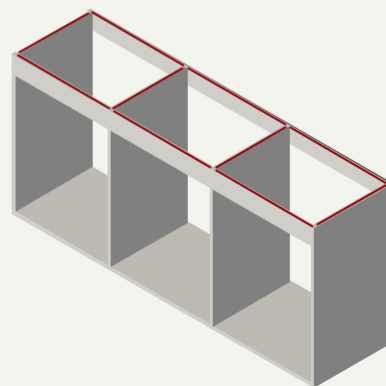
b) Upevnění lepením:

- HPL kompaktní desky je možné lepit pomocí **lepidla COMPLETE** (k dispozici u Polyrey) nebo polyuretanovým lepidlem, které se nanáší pistolí s aplikační tryskou.
- **Lepidlo se vždy nanáší v proužcích o průměru minimálně 5 mm.**
- Několik možných aplikací:
 - Aplikace na plnou dřevotřískovou desku nebo uzavřenou skříňku (schéma a):
 - Proužky lepidla vzdálené maximálně každých 30 cm.
 - Dřevotřísková deska musí být minimálně o 50 mm užší, než je kompaktní deska.
 - Aplikace na otevřený rám spodní skříňky (schéma b):
 - Podél horních okrajů.
 - Na všech čtyřech stranách.
- **Při lepení, vždy pracovní desku rovnoměrně zatlačte.**

(a)



(b)



9. MONTÁŽ ZÁDOVÉHO PANELU

Před samotnou montáží, nejdříve zkontrolujte zádový panel.

- Zkuste umístit zádový panel ke zdi pouze na zkoušku bez použití lepidla nebo dokončení spáry.
- Pokud mají desky oboustranně ochranný film, je potřebné jej současně z obou dvou stran odstranit.
- Vždy je potřebné ponechat dilatační spáru 3 mm mezi deskami, v okrajích u stěny a taky kolem všech vestavěných prvků.

Začněte s montáží a instalací:

Příprava stěny

- Zádový panel je možné instalovat na sádkartón nebo v případě renovací na stávající obklad. Pokud je stěna čerstvá, musí se předem natřít nebo nanést základní nátěr: primer. – Jinak je potřebné použít konstrukci 3 mm pro standardní desku nebo nenasákovou desku.

Nanášení lepidla

- Naneste lepidlo na zadní stranu zádového panelu: použijte lepidlo **COMPLETE** (k dispozici u Polyrey) nebo polyuretanové lepidlo, které nanese pomocí pistole s tryskou a lepidlo bude ve tvaru proužku (housesky).

- **Lepidlo se nanáší vždy ve tvaru proužku o průměru minimálně 5 mm a s vzdáleností 300 mm mezi jednotlivými proužky lepidla s tím, že na konci je cca 10-15 mm okraj bez lepidla.**
 - Proužky lepidla se nanáší vždy ve vertikálním směru.

- **Při pokládce zádového panelu, vždy zatlačte rovnoměrně po celé ploše desky.**

Spojování

- Desky spojte k sobě, ale vždy musíte ponechat 3 mm dilatační spáry mezi deskami, stěnou a doplňky.
- Použijte dilatační kolíky.

Spáry

- Jakmile lepidlo vytvrdne (2 až 4 h), vyberte dilatační kolíky a použijte lepidlo **COMPLETE** v neutrální barvě (k dispozici u Polyrey) nebo **barevný tmel COMPLETE** (k dispozici u Polyrey) nebo silikonový tmel pro utěsnění spoje deska / zádový panel a zádový panel / stěna.

- Vyčistěte přebytek lepidla nebo tmele čističem white spirit. U povrchů Touch, Roche a Touch Roche použijte odmašťovací přípravek nebo alkoholový čistič (denaturovaný alkohol nebo benzínový čistič).

Při umístění zádového panelu za sporák, ujistěte se, že zádový panel je minimálně 50 mm od kraje nejbližší plotýnky elektrického sporáku (včetně indukčního) nebo plynového sporáku*.

**zamezte přímému kontaktu s plamenem.*

10. POVRCHY

Všechny pracovní desky jsou vhodné pro horizontální použití podle normy EN 438 a jsou testovány. Kromě testů požadovaných normou, provádíme i testy opotřebení a testy čištění, abychom se ujistili, že naše produkty plně odpovídají vašim požadavkům na každodenní používání.

Zvláštní pozornost je třeba věnovat matným a strukturovaným povrchům: Alliage, Extramat, Roche (kromě Reysitop®), Touch, Touch Roche a Touch Linimat.

Běžná poškození jako jsou mikro škrábance a změny lesku jsou u těchto povrchů viditelnější u tmavých dekorů.

Povrchové mikro škrábance na površích Touch a Touch Roche je možné opravit* pomocí melaminové houbičky nebo vlhkým hadříkem a žehličkou.

N005 Noir Roche: povrch Roche je hluboký strukturovaný povrch. Opakované tření může způsobit viditelné změny jako například vybledlý vzhled. Výrobek si však zachovává své technické vlastnosti.

** Pokud je povrch silně poškozen, nemůžeme zaručit, že poškození zcela zmizí, ale poškození bude méně viditelné. Melaminová houbička by se měla používat pouze příležitostně.*

11. PÉČE A
ÚDRŽBA

Nejlepší způsob, jak zajistit, aby vaše pracovní deska vydržela co nejdéle je dodržovat následující pokyny pro čištění a údržbu.

Ochrana povrchu pracovní desky

- **Chraňte povrch před zdroji tepla**

Nikdy nepokládejte horké nádoby přímo z trouby nebo horké hrnce přímo na pracovní desku. Vždy používejte podložky. Naše zádové panely jsou vhodné pro všechny typy sporáků včetně plynových. Vzdálenost mezi zádovým panelem a varnou deskou musí být minimálně 50 mm. Vyhněte se přímému kontaktu s plameny.

- **Chraňte pracovní desky před poškrábáním**

Nikdy nepoužívejte abrazivní houbičky.

Nikdy neřežte nožem přímo na desce bez prkýnka.

Chraňte povrch před nadměrným třením a neposouvejte po něm abrazivní předměty (např. keramické nádoby...).

Neumísťujte kovové nebo ostré předměty na zádový panel.

- **Chraňte pracovní desky před skvrnami**

Všechny nečistoty nebo rozlité látky odstraňte ihned, abyste zabránili trvalému znečištění povrchu. Nenechávejte stát vodu nebo jiné tekutiny, abyste zabránili vzniku skvrn, kroužků nebo stop po vodním kameni. Při odstraňování vodního kamene z kávovaru nebo z čajové konvice používejte podložku.

Čištění pracovní desky

- **Běžné čištění**

Vyčistěte pracovní desku neabrazivní houbičkou nebo jemným hadříkem s čistícím saponátovým prostředkem. Povrch dočistěte hadříkem namočeným v čisté vodě a pak osušte povrch jemnou suchou utěrkou.

Vždy očistěte celou desku, a ne jenom špinavou část, tím se zabrání vytváření vyleštěných míst.

Nepoužívejte čistící prostředky, které mohou ucpat povrch. V případě ucpání povrchu u strukturovaných površích, použijte měkký kartáček.

Při čištění povrchů Touch používejte čistící prostředky s nízkou koncentrací povrchově aktivních látek do 5%. **Je zakázáno používat abrazivní čistící prostředky, kyseliny nebo zásadité prostředky** (mycí krém, černé mýdlo, odstraňovač vodního kamene, čistič na bázi sody, sody bikarbony, bělidlo, kyselinu chlorovodíkovou, ...). Nikdy nečistěte povrch na sucho, ale vždy jej navlhčete.

- **Odstraňování skvrn**

Odolné skvrny (inkoust, lak,) odstraňte běžnými rozpouštědly (odlakač, aceton, líh, alkoholový čistič) a opakujte obvyklé kroky čištění (naplnit, opláchnout, usušit). Nejprve vyzkoušejte na malé ploše. Postupujte podle pokynů výrobce.

Pro povrchy Touch, použijte melaminovou houbičku a odstraňovač skvrn. Nechte působit odstraňovač skvrn 30 minut, pak vyčistěte jemným pohybem ve stejném směru, a nakonec opláchnout a vysušit.

- **Desinfekce**

Použijte obvyklé desinfekční přípravky.

Nejprve vyzkoušejte na malé ploše. Postupujte podle pokynů výrobce.