



עמוד **תוכן העיניים**

4 **א | תיאור המוצר**

ב | נקודות עיקריות בעת הייצור

5 **ג | פרטי קצה**

שוליים מחורצים בצורת V

שוליים מעורמים

שוליים שמוטים

6 **תפר חיבור קצה לקצה (MD - MD)**

תפר חיבור צד לצד (MD - MD)

תפר חיבור קצוות ישר (MD - MD)

7 **תפר חיבור קצוות באלכסון, בפינה בצורת L**

תפר חיבור טיפוס ב-90 מעלות

8 **שיטות חיתוך**

9 **תמונות מייצגות - מאפייני ייצור**

10 **ד | מפרצים**

ה | עיבוד צורני באופן תרמי

11 **ו | גימור (ליטוש)**

ז | סיכום

סקירה כללית

הגוונים הרנדומליים של DuPont™ Corian®, הינם בעלי דפוסים אקראיים ומורכבים, אשר יאפשרו לכם להציע ללקוחותיכם אסתטיות שהינה ייחודית לחלוטין. דפוסים אלה עלולים להוביל לתוצאות אשר לא הוערכו כראוי ותהיינה בלתי מקובלות, במידה ובמהלך תהליך הייצור הם לא יטופלו כראוי. עבור התוצאות החזותיות הטובות ביותר, יהיה צורך לעשות שימוש בטכניקות פריסה והרכבה שונות. מבזק זה מכיל מספר רעיונות עיצוביים על מנת לסייע בעדכם לצאת לדרך עם הזמן והניסיון שתצברו, סביר להניח שתמצאו לכם טכניקות נוספות על מנת למקסם את הנראות היפה של ההרכבות שלכם. באחריות היצרן לוודא ולהבטיח את הטמעת הדפוסים בתוך ההתקנה. בנוסף לכך, יש לוודא את הצגת הדוגמיות בפני הלקוחות שלכם על מנת להיות בטוחים שההטמעה הזו אכן תמצא חן בעיניהם ותענה על הציפיות שלהם. המבזק העוסק בכיווני אסתטיקה (K - 26828), בתהליך ייצור המוצר של משטחי DuPont™ Corian® מוצקים, מספק את רשימת הגוונים אשר מכוסים על ידי מבזק זה.

קובץ זה עוסק בטכניקות הייצור עבור האסתטיקה הייחודית של הגוונים הרנדומליים של ה-Corian® DuPont™. ההנחיות הללו יסייעו בהפקת התקנות, אשר תהיינה מקובלות על הלקוח מבחינת האסתטיקה שלהן.



א | תיאור המוצר

המוצרים הללו הינם בעלי מאפיינים הדורשים מספר שיטות ייצור ספציפיות:

- דפוס רנדומלי כיווני אקראי של המשטח, אשר נע בתחום שבין מעודן למודגש.
- דפוס רנדומלי משתנה על פני עוביו של המוצר.
- השוליים של יריעת המשטח, הינם בעלי נראות שונה מאשר פני חלקו העליון. (יריעה = לוח המשטח)
- הגוון הכללי עלול להשתנות על פני עוביו של המוצר.
- גוונים מסוימים הינם בעלי תכולה שוחקת, המקצרת את אורך חיי כלי העבודה.
- תפוקת היריעה עלולה להיות נמוכה יותר עקב הצורך בשמירה על הכיוונים הספציפיים של סגמנטים מסוימים. כאשר קובעים את התמחור עבור עבודות, יש לקחת בחשבון את נושא הכיוונים. אין להציע תמחור של עבודות המתבסס אך ורק על המחיר של יריעת החומר ועל השטח המרובע. ובקצרה, בגוונים רנדומליים אנו נשתמש, בדרך כלל, ביותר חומר גלם על מנת לבצע התאמות מדויקות בחיבורים. אנא קחו זאת בחשבון בתמחור שלכם.

שיטות הייצור המספקות את התוצאות הנעימות ביותר של אסתטיות רנדומלית, דורשות לעיתים קרובות יותר חומר גלם מאשר בעת הייצור בגוונים אחרים.

הזמן המתאים לדון בשיטות הייצור השונות, בהשפעותיהן על העלויות ועל הנראות ולקביעת רף הציפיות, הינו בטרם הגשת הצעת המחיר או התחלת הייצור, כך שהלקוח יבין את ההשפעה שיש לדברים הללו על המחיר ועל הנראות. דוגמיות המוצגות באופן פיזי, יכולות לסייע בעת קביעת הציפיות.

ב | נקודות עיקריות בעת הייצור

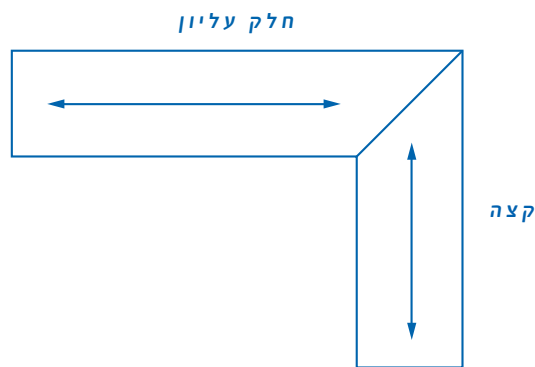
- השוליים ה- "עוטפים" את הדפוס הרנדומלי, יהיו בעלי הנראות הטבעית ביותר. עבור רדיוסים חדים או כיפופים ברדיוס אפס, מומלץ לעשות שימוש בחריצים בצורת □. עבור רדיוסים רחבים, העיבוד התרמי הינו אופציה.
- שוליים המוערמים זה על גבי זה, יהיו בעלי נראות שונה אך עם זאת נעימה לעין, כאשר הקצה של דפוס הגיוד יחשף לעין. שוליים שמוטים (אנכיים) מתאימים אך ורק בדפוס הגיוד העדינים ביותר.
- בנקודות התפר במקומות החיבור, תיראה באופן חזותי שבירה בדפוס הגיוד. שבירה זו תופיע בצורה הבולטת ביותר לעין כאשר המקטעים הינם בעלי אותה כיוונית של גיוד, או אם הם מוצבים בזווית זה לזה ומחוברים יחדיו על ידי תפר חיבור.
- עצם החדירה על ידי חיתוך אל תוך היריעה עצמה, יוביל לחשיפתו של דפוס שונה. דבר זה עלול לגרום לבעיות במקומות בהם יש חריטות בעומק המשטח וכד'.
- גוונים מסוימים (אקרו ACRU) מכילים חומרי צבע שהינם בעלי כושר שחיקה גדול יותר, אשר כתוצאה מכך עלולים לקצר את אורך חיי כלי העבודה, יותר מאשר בעת עבודה עם גוונים אחרים.
- לאחר ליטוש גוונים מסוימים עלולים להיראות "רכים" יותר, כך שיש לנהוג במשנה זהירות בעת הקביעה של גימור הליטוש המתאים בעבורם.
- העיצוב של גוונים מגוונים באופן תרמי הינו המיטבי כאשר זה נעשה בטמפרטורות קרות יותר מאשר העיבוד שנעשה באופן נורמלי והוא עלול לדרוש רדיוסי מינימום גדולים יותר.

ג | פרטי קצה

למשטח Corian® מוצק בעל אסתטיקה של מראה רנדומלי, יש דפוס גידים אקראי הנע בין עדין למודגש. שולי המשטח מציגים את הדפוס בחזות הנראית לעין כבעלת שכבות רבות יותר. השילוב בין דפוס הגידים של פני המשטח הישר והשוליים, על גבי משטח אחד שטוח לא מקובל באופן כללי מבחינה אסתטית, למעט דפוס הגיוד העדינים ביותר. הדבר משפיע על אפשרויות העיצוב כפי שהן מוצגות במסמך זה. חשוב להבין כיצד כל אחד מהעיצובים עובד עם הגוון שנבחר. עבור רדיוסים גדולים, יכולים לבוא כאופציה גם שוליים אשר עובדו באופן תרמי.

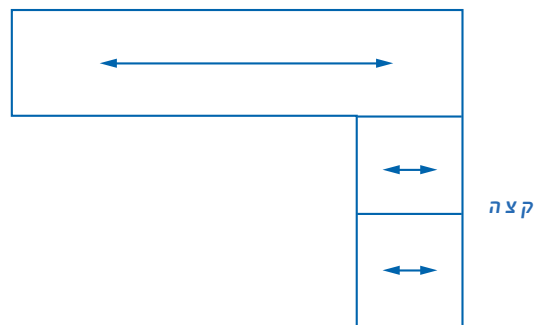
שוליים מחורצים בצורת V

עיצוב זה של שוליים, מאפשר לדפוס הגיוד "לעטוף" את פני המשטח האופקי עם פני המשטח האנכי. חשוב מאד לשמור על כיוון דפוס הגיוד. יש להשתמש ברדיוס מינימלי כדי למנוע את חשיפתו של דפוס הגיוד הפנימי.



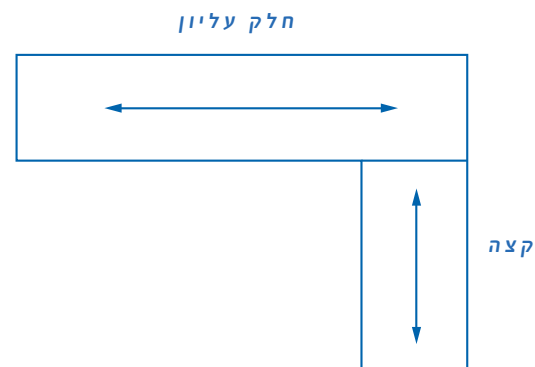
שוליים מעורמים

עיצוב זה של שוליים, חושף לעין את הקצה של דפוס הגיוד. בעוד שדפוס הגיוד של הקצה הינו שונה, השוליים הינם בעלי נראות של מעבר טבעי ביניהם. שוליים אלו הינם לעיתים קרובות הדבר הגמיש ביותר לצורך העיצוב. החלקים המוערמים זה על גבי זה, חייבים להיות בעלי דפוסים באותו הכיוון, כפי שיש לחלק הכיסוי העליון ביותר. פרט קצה מוגדל, כגון מעבר מעוגל של 2" / 1 (12 מ"מ) או 4" / 3 (19 מ"מ), יגרום למעבר, בין השטח של פני המשטח האופקי העליון לפני החזית של השוליים, להיראות רך יותר לעין.



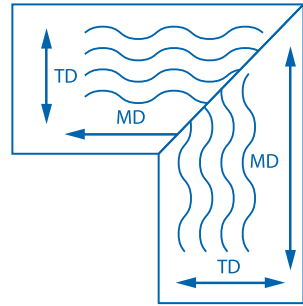
שוליים שמוטים

עיצוב זה של שוליים, חושף לעין את הקצה של היריעה העליונה בשילוב עם פני המשטח העליון של עיצוב יריעת ה- DuPont™ Corian®, היוצרים יחדיו את השוליים השמוטים. עבור כל הדפוסים, למעט הדפוסים העדינים ביותר, שוליים אלו ייראו שונים בתכלית ובאופן כללי הם גם לא יהיו מקובלים.



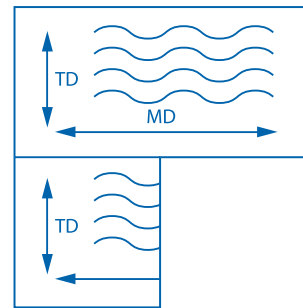
תפר חיבור קצוות באלכסון, בפינה בצורת L

פינה המחוברת בתפר חיבור בצורה אלכסונית, תאפשר לדפוס הגיוד "להיעטף" באזור הכיפוף.



תפר חיבור טיפוס ב- 90 מעלות

ייתכן וצורת חיבור זו תהיה מקובלת בגוונים בהירים המכילים דפוס גיוד עדינים, אך באופן כללי היא לא תספק מראה אסתטי הנעים לעין, מאחר והשינוי בכיוון של דפוס הגיוד יהיה פתאומי מדי ובולט במידה רבה לעין.



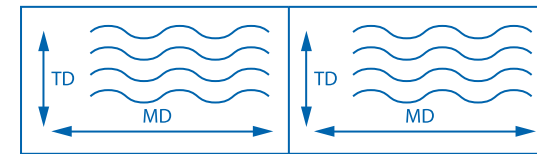
בדפוס גיוד בעלי קווים מודגשים ייתכן וניתן יהיה להשתמש בשיטת "מחסנית" - בלוקים המוחדרים זה מעל גבי זה, אך עם זאת שיטה זו דורשת בחירה קפדנית של החומר האמור לשמש כבלוקים. לגישה כללית יותר בעת ייצור של דפוס גיוד מודגשים, תידרש שיטה שונה לצורך יצירת הרדיוס הפנימי.

האזורים שלהלן מציגים שיטות חיבור שונות ומגוונות. כיוון המכונה (MD) מתייחס להתמצאות על גבי אורכה של היריעה. כיוון רוחבי (TD) מתייחס להתמצאות המכונה על גבי רוחבה של היריעה. דפוס הגיוד נע בכיוון ה-MD.

האסתטיות של מראה הדפוס המגויד, הינה בעלת גיוד אקראי שמטבעו רץ לאורך היריעה. גוונים מסוימים, במיוחד הגוונים הבהירים יותר בעלי דפוס גיוד העדינים, יכולים להיות מקובלים כאשר תפר החיבור הטיפוסי נעשה בזווית של 90 מעלות. למרות זאת ברוב המקרים, יידרש תפר חיבור ביניים על מנת לשוות לכך אסתטיות מניחה את הדעת. הדבר הטוב ביותר הוא להכין דוגמאות המציגות שיטות חלופיות של תפר חיבור והרכבת שוליים. האסתטיקה של דפוס הגיוד הינה אקראית ואינה חוזרת על עצמה. על כן בנקודות תפר החיבור תיראה לעין שבירה חזותית בדפוס הגיוד.

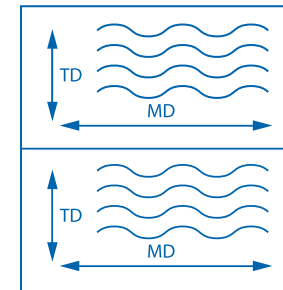
תפר חיבור קצה לקצה (MD - MD)

מיקום היריעות שהינן בעלות אותו כיוון, קצה אל קצה, הינו דבר מומלץ ויספק את הנראות החזותית הטובה ביותר. השבירה שבדפוס הגיוד בנקודת תפר החיבור, תבלוט יותר לעין ביריעות בעלות דפוס גיוד עם קווים חזקים.



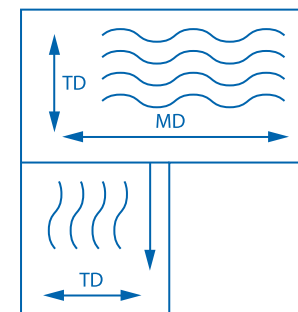
תפר חיבור צד לצד (MD - MD)

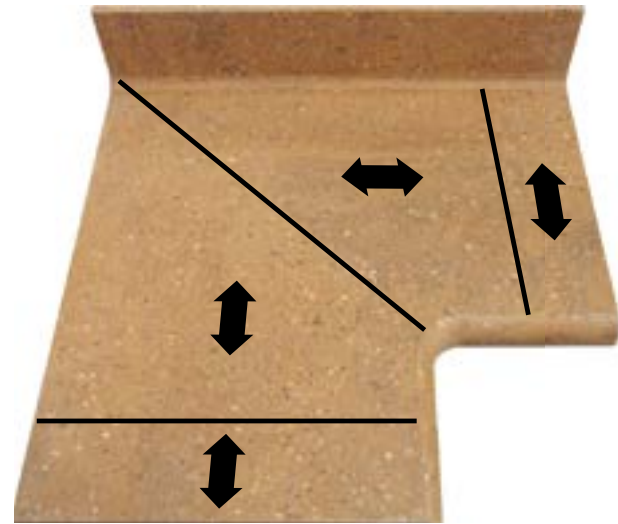
ניתן להשתמש בתפר חיבור זה לצורך חיפוי איים וכד', במקומות שבהם הרוחב הרצוי אמור להיות גדול יותר מרוחבה של יריעת הדיפוס. מיקום היריעות זו לצד זו, כאשר דפוס הגיוד בשניהם נעים באותו כיוון, מומלץ ובכך ניתן להגיע לתוצאות הנראות הטובות ביותר. בנקודת תפר החיבור תיראה לעין שבירה בדפוס הגיוד, אשר תבלוט יותר ביריעות שבהן קווי דפוס הגיוד מודגשים יותר.



תפר חיבור קצוות ישר (MD - MD)

עבור פינות קצרות בצורת "L", התקנת הפאה הקצרה כשהסגמנט שלה מיושר בקו אחד עם דפוס גיוד היריעה באותו כיוון, תספק את האסתטיות האחידה ביותר. בנקודת תפר החיבור תיראה לעין שבירה בדפוס הגיוד, אשר תבלוט יותר ביריעות שבהן קווי דפוס הגיוד מודגשים יותר.

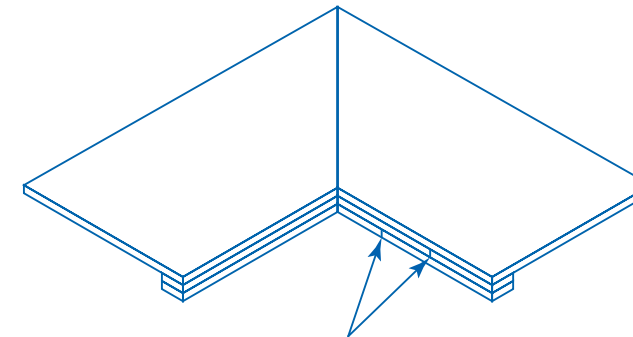




התמונות הבאות מציגות אוסף קטן של דוגמאות המכילות מאפייני ייצור רבים אשר בהם דנים בסעיף זה. החיצים שבתמונה הוספו לצורך הצגת כיוון היריעה.



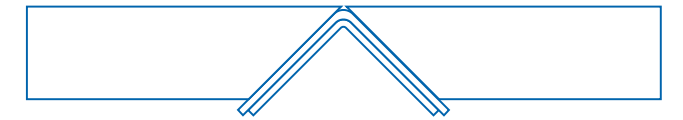
באיור מוצג חיתוך אלכסוני אמצעי ישר בזווית של 45 מעלות. חלופות אחרות כוללות תפרי חיבור בצורת נחש או קשת, אשר יכולים אף הם להוביל לשילוב של דפוס הגיוד, אך ידרשו מאמץ נוסף לצורך החיזוק של תפר החיבור.



לקבע לסירוגין את כל תפרי החיבור בכל מקום בו הדבר מתאפשר

האיור שלהלן מציג שיטה לחיתוך אלכסוני עם רדיוס אינטגרלי ופסי תמיכה בצורת "L". הרדיוס נחתך מהחלק הקדמי של היריעה. הסרה זו של חומר מהחלק הקדמי של היריעה מונעת את הצורך ביצירת מפרץ מהחלק האחורי, אך מפרצים אינם מתאימים היטב במקרים שבהם דפוס הגיוד המודגש דורש את השיטה הזו.

על מנת לחזק את תפר החיבור, השוליים המוערמים אמורים להיות מורכבים משני פסים בצורת "L", והעדיפות היא לחיתוך בזווית של 45 מעלות.



ו | גימור (ליטוש)

ההתנהגות יכולה להיות זהה לגימור של גרגירי עץ. הכוונה היא שיש לנהוג במשנה זהירות לקבלת רמת גימור מתקבלת על הדעת. מומלץ להשתמש בדסקות גימור קשות מאחר והן מסירות את החומר מהאזורים הקשים והרכים באופן דיפרנציאלי.

יש לבצע בדיקות בתכיפות גבוהה יותר, על מנת להבטיח שהשריטות הוסרו. השימוש בתאורה בזווית נמוכה תסייע בהדגשת השריטות המיועדות להסרה. ייתכן ויהיה צורך לסיים את עבודות הגימור בדסקות ליטוש שוחקות שהינן ברמת גרעון עדינה יותר מהנורמלי. כמו תמיד, יש לנקות את המשטח העליון בעת כל החלפה של דסקת ליטוש.

כל שיטות הגימור הטיפוסיות מתאימות לשימוש במראה המגיד. הגוונים הכהים יותר יכולים להיראות מעט טוב יותר בגימור חצי מבריק. אך עם זאת, הצרכן חייב להיות מודע לאופן הטיפול הנכון ולהוראות התחזוקה עבור רמת הברק אשר סופקה לו.

במהלך הגימור, שינויים בהרכבי הפיגמנטים של הגיוד עלולים להפוך אזורים מסוימים על גבי היריעה לקשים או רכים יותר, כאשר הסרת החומר באזורים הרכים תיעשה בצורה מהירה יותר.

ז | סיכום

הנחיות אלה עוסקות בייצור הנראות הייחודית של גוונים בעלי מראה מגיד. עבור טכניקות ייצור כלליות יש לעיין במבזק המתאים של יסודות הייצור / התקנה של משטחי CORIAN® DuPont™ מוצקים.

ד | מפרצים

כאשר מציעים לעשות מפרצים, חשוב מאד להגדיר מראש את ציפיות הלקוח, כשהעדיפות היא שהדבר נעשה תוך הצגת דוגמיות מוחשיות.

בין הטכניקות המגוונות ליצירת מפרצים, המפרץ בעל החריץ בצורת V הינו המקובל ביותר מבחינה אסתטית. הכיסוי העליון (ה Deck), המפרץ והגבהה האחורית, חייבים להיות כולם ממשטח שהגידים שלו המונחים באותו הכיוון.

להלן מוצג מפרץ טיפוס בעל דפוס גיוד מודגש (חזק) עבור DuPont™ Corian®.



דפוס הגיוד ולעתים הגוון הכללי, יכול להשתנות על פני עובייה של יריעת ה-CORIAN® DuPont™. החיתוך לעומקה של היריעה, כפי שהדבר נעשה במפרצים, חושף דפוסי גיוד שונים ולעתים סטייה של הגוון.

עצם הקיום של שני מעברים בדפוס הגיוד על פני אורך של מרחק קצר יחסית, עלול להפנות את תשומת הלב למפרץ אשר עלול להיראות כפס. באופן כללי מקובל לעשות מפרצים במקרים של דפוסי גיוד עדינים. עם עליית העצימות (ההדגשה) של דפוס הגיוד, עולה גם הסיכון להופעת מעברים חדים בין דפוסי גיוד, אשר יבלטו לעין. יכולת ההכלה של המפרץ, עלול להיות שונה בין יריעה אחת לאחרת, כתלות באופיו האקראי של דפוס הגיוד.

ה | עיבוד צורני באופן תרמי

רדיוס המינימום הנתון עבור יריעת 1 / 2" (12 מ"מ) בהנחיות העוסקות בעיבוד צורני באופן תרמי (K - 25297), ביסודות הייצור / התקנה של משטחי CORIAN® DuPont™ מוצקים, הינו הרדיוס המינימלי עבור הגוונים המציגים את הביצועים הטובים ביותר, אך אינו משמש כהנחיה עבור כל הגוונים.

המראה של דפוס מגיד בעל חלקיקים גדולים יותר, דורש באופן כללי רדיוסים גדולים יותר.

המשטח הרנדומלי חייב להיות מחומם, בחום המצוי בקצה התחתון של סקלת הטמפרטורות המומלצת עבור משטחי CORIAN® מוצקים (160 - 150 מעלות צלזיוס / 320 - 300 מעלות פרנהייט). ניתן להשתמש בטמפרטורות נמוכות יותר עבור רדיוסים גדולים. בטרם התחלת העבודה, יש לוודא את כיוול המערכת שלכם לקצה התחתון של סקלת הטמפרטורות.

יש לעיין בהנחיות העוסקות בעיבוד צורני באופן תרמי (K - 25297), ביסודות הייצור / התקנה של משטחי CORIAN® DuPont™ מוצקים, עבור טכניקות הכיול ולקבלת הנחיות נוספות בנושא העיבוד הצורני באופן תרמי.

CORIAN® DuPont™

מדריך לייצור קוריאן בגוונים רנדומלים

מידע זה מבוסס על נתונים טכניים שה- E. I. du Pont de Nemours החברה וסניפי הבת שלה ("DuPont") מאמינים במהימנותם, והוא מיועד לשימוש על ידי אנשים בעלי כישורים טכניים, על פי שיקול דעתם ובאחריותם בלבד. חברת DuPont וחברת ניגא מוצרי איכות אינה יכולה ואף אינה אחראית לכך שמידע זה הוא אכן עדכני ומדויק לחלוטין, על אף שנעשים כל המאמצים האפשריים על מנת לשמרו עדכני ומדויק ככל שניתן.

מאחר והנתאים והשימוש נעשים מוּחָף לתחום שליטתה של DuPont ושל ניגא מוצרי איכות, חברת DuPont וחברת ניגא מוצרי איכות אינה יוצאת בהצהרות או נטלת אחריות, אם באופן מפורש או באופן מרומז, בנוגע למידע זה או לגבי כל חלק ממנו, כולל נטילת אחריות על שמות / כותרות, הפרת זכויות יוצרים או פטנטים של אחרים, מידת הסחירות, התאימות או ההתאמה למטרה כלשהי ואינה חייבת או אחראית בנוגע לדיוק, לשלמות או על מידת השמישות של מידע כלשהו. אין להסתמך על מידע זה על מנת ליצור מפרטים, עיצובים, או קווי יסוד והנחיות להתקנה. אותם אנשים שהינם האחראים על השימוש והטיפול במוצר, הם גם יהיו האחראים לאבטחת העיצוב, שיטות הייצור או ההתקנה או תהליכי עיבוד אשר אינם מכילים בחובם סכנה כלשהי לבריאות או לבטיחות. אין לנסות לייצר מפרטים, עיצוב, תהליכי ייצור או עבודות התקנה ללא הדרכה מתאימה או ללא ציוד הגנה אישי מתאים. אין לראות במידע זה רישיון לפעולה, או המלצה להפרת פטנטים כלשהם. חברת DuPont וחברת ניגא מוצרי איכות לא תישא באחריות בנוגע לשימוש או התוצאות שתתקבלנה כתוצאה ממידע שכזה בין אם הוא מבוסס או בין אם לאו, על רשלנותה של DuPont וחברת ניגא מוצרי איכות. חברת DuPont וחברת ניגא מוצרי איכות לא תישא באחריות על (I) נזקים כלשהם, כולל תביעות הקשורות במפרטים, עיצוב, ייצור, התקנה, או שילוב בין מוצר זה למוצר (ים) אחרים וכן (II).

בגין נזקים מיוחדים, בין אם ישירים, בלתי ישירים או תוצאתיים. חברת DuPont וחברת ניגא מוצרי איכות שומרת לעצמה את הזכות לעשות שינויים במידע זה ובכתב ויתור זה. חברת DuPont וחברת ניגא מוצרי איכות מעודדת אתכם לעיין באופן תקופתי במידע זה ובכתב ויתור זה, בנוגע לעדכונים או שינויים. הגישה המתמשכת שלכם לשימוש במידע זה, תיחשב כמתן הסכמה מצדכם לכתב ויתור זה ולשינויים כלשהם ומידת ההגיוניות של תקנים אלו ולעצם קבלת השינויים על ידכם. © E. I. du Pont de Nemours and Company 2013. - כל הזכויות שמורות.

The DuPont Oval, DuPont™, The Miracles of Science™ - הינם סימנים מסחריים רשומים של Corian® - הינם סימנים מסחריים רשומים של (E. I. du Pont de Nemours and Company (DuPont) או חברות הבת שלה. 13 / 4 - 26828 K

www.nyga.co.il

DuPont™
CORIAN®

