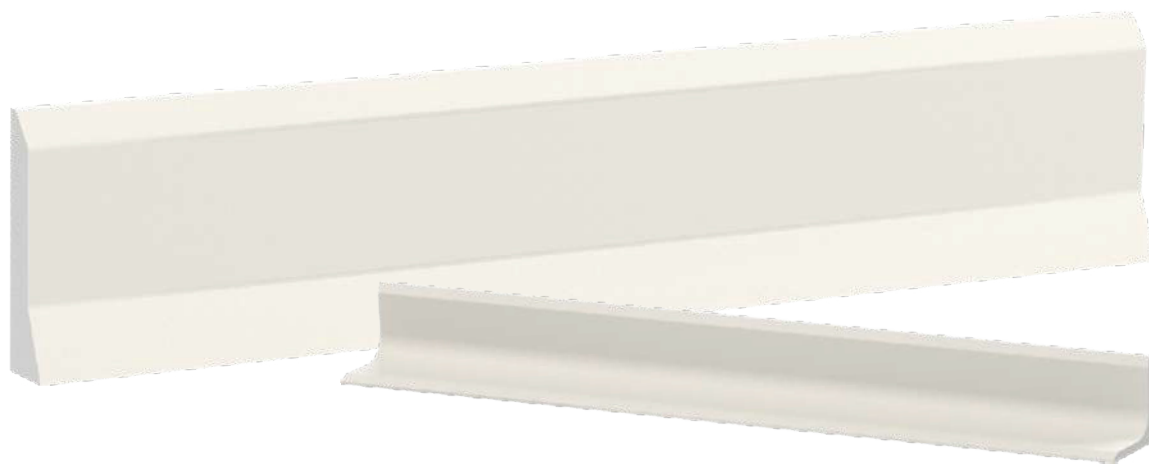


Монтаж плінтусів та бордюрів компанії «Політон-Україна»



1 Перед початком монтажу переконайтеся, що ви маєте повний доступ до робочої поверхні;

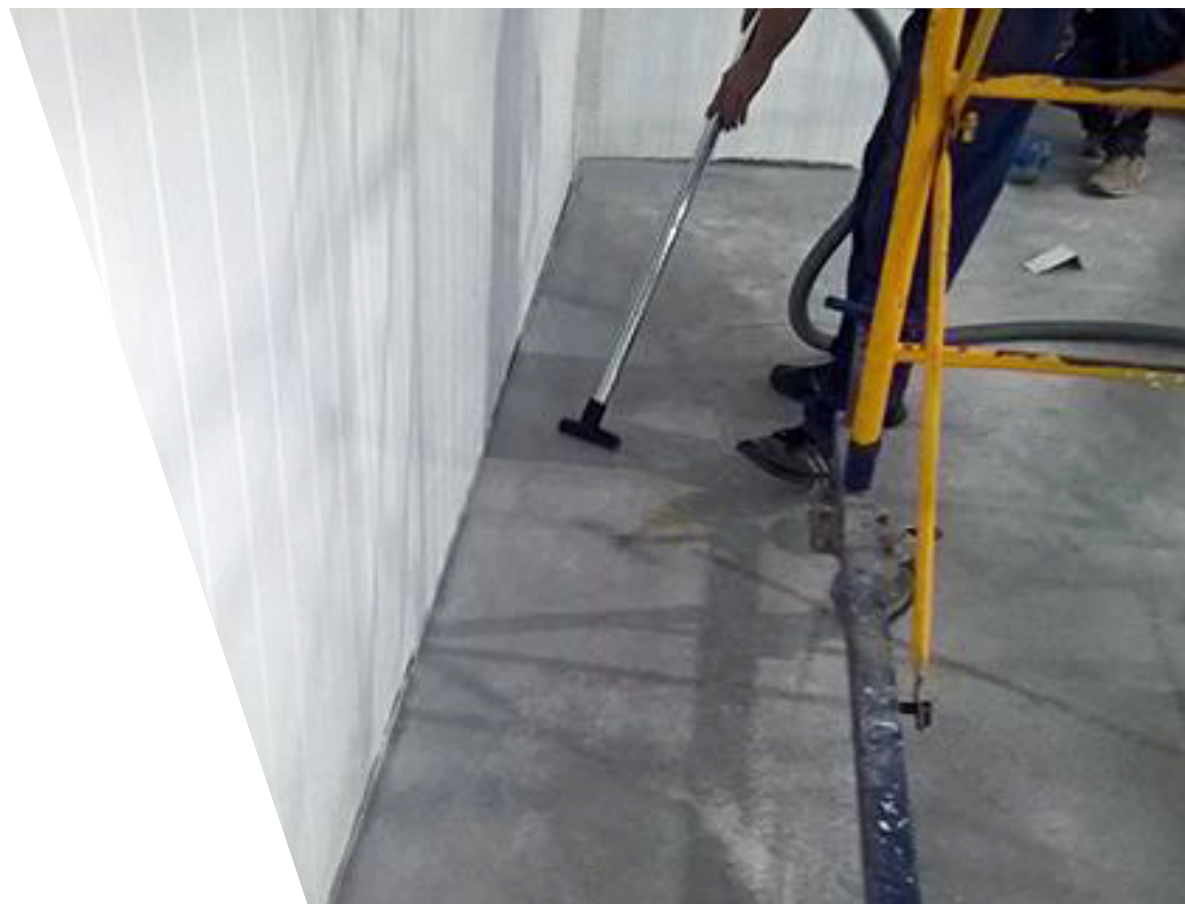
2 Підлога повинна бути сухою, без видимого сміття та пилу, без жирових відкладень;

3 Допустима нерівність підлоги 1 см/1 пог. м.
Допустима нерівність стін 1 см/1 пог. м.

Крок 1

Очистити поверхню

Поверхня має бути сухою,
без пилу та видимого сміття.
За необхідності знежирити.



Крок 2

Нанести праймер

POLYFLEX MS на поверхні.



Крок 3

Підготувати кінцеві та кутові частини плінтусів (бордюрів), виставити за ними рівень по стіні.



Крок 4

Нанести клей Polyflex High

Теск MS на склеювані поверхні:

- безперервна лінія клею-герметика наноситься на підлогу;
- хвиляста лінія вздовж зворотного боку плінтуса (бордюру).



Крок 5

Приклеїти плінтус

під кутом 95 градусів:

- верхня частина бордюру притискається до стіни;
- нижня частина - залишити невеликий відступ від стіни.

Вирівняти приклеєні плінтуси за виставленим на стіні рівнем.





Для вирівнювання плінтусів
використовуйте будівельні клини.



Плінтус (бордюр) повинен створювати
візуально рівну лінію зверху.

Крок 6

**Зачекайте 24 години,
доки клей підсохне.**

Після висихання клею замажте
стики зі стіною, підлогою та між
частинами плінтусів клеєм-гермети-
ком Polyflex Industry MS.



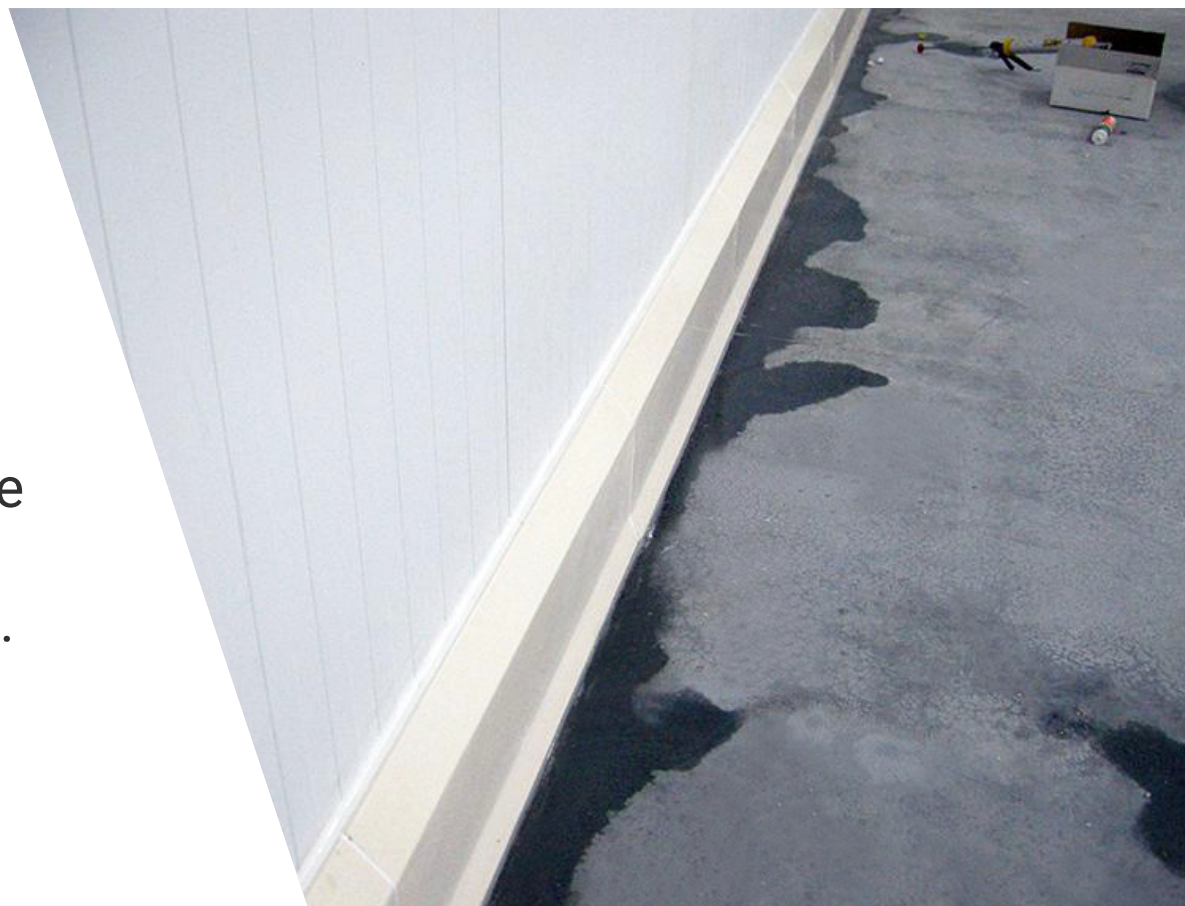
Крок 7

Будівельні клини повинні
бути видалені або увігнані
під плінтус (бордюр).



Крок 8

- На шар клею-герметика розподіліть мильний розчин.
- Без мильного розчину клей буде липнути до рук та інструменту.
- Приберіть надлишки герметика.
- Зачекайте 24 години, доки клей підсохне.





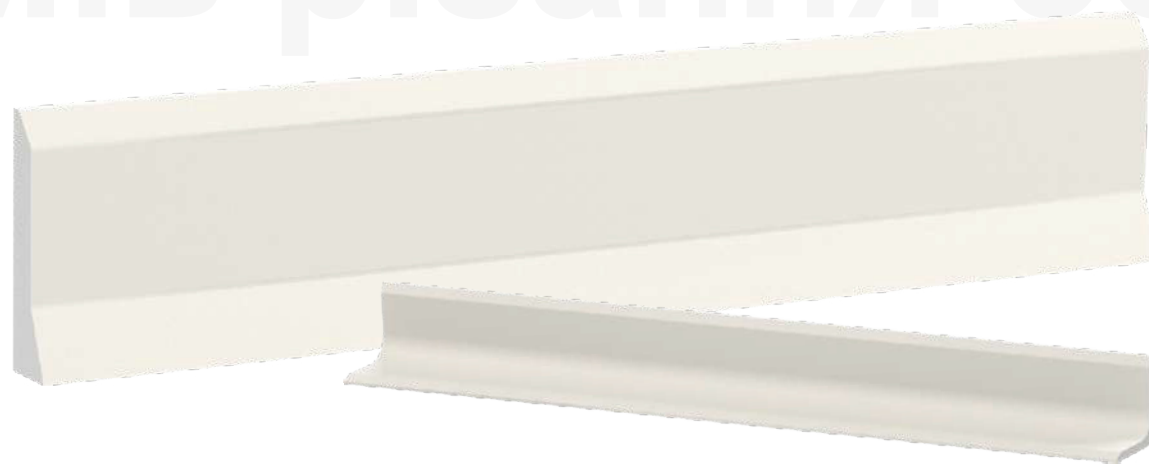
Для монтажу використовуйте
клеювий пістолет для
фольгованих пакувань 600 мл.



Для різання плінтусів
(бордюрів) використовуйте
алмазне відрізне коло.



**Рекомендації щодо вибору обладнання
та режимів різання бордюрів та плінтусів
виробництва ТОВ «Політон-Україна»**



Рекомендовані вимоги до обладнання

№	Параметр	Величина
1	Потужність, не менше, Вт	3000
2	Глибина пропила під кутом 90 °, не менше, мм	120
3	Ширина столу, не менше, мм	500*

*нестача ширини столу може компенсуватися шириною рухомої каретки, на якій розміщується виріб. Довжина всіх типів бордюрів та плінтусів становить 1000 мм (за винятком коротших допоміжних елементів). Слід враховувати, що у разі різання метрового бордюру поблизу його торця верстат не повинен падати через зміщення центру мас.

Як приклад можемо рекомендувати верстат GMS BCZ 600 та аналогічні йому.

Інструмент

На виробництві ТОВ «Політон-Україна» для нарізки бордюрів усіх типів застосовуються алмазні круги відрізні Distar Granite 1A1R 350. Слід звернути увагу, що розміри круга регламентуються параметрами устаткування, що використовується, з дотриманням умов, зазначених у таблиці «Рекомендовані вимоги до обладнання»



Змащувально-охолоджувальна рідина

На виробництві ТОВ «Політон-Україна»
при нарізанні бордюрів усіх типів
застосовується подача води до зони
різання у кількості від 5 літрів за хвилину
робочого процесу.

Режими різання

Глибина різання регламентується товщиною бордюру чи плінтусу, що розрізається, і варіюється (на прикладі бордюрів) від 10 мм в найбільш тонкій частині профілю БР200 до 120 мм в найбільш товстій частині профілю БР400.

Швидкість різання регламентується характеристиками устаткування і найчастіше становить 2800-2950 об/хв.

Подача на такому обладнанні завжди ручна.