

G-Form + Flat G-Form Teknik Data Bilgileri : (1)

Genel :

Gentaş G-Form laminatlar 2 tipte üretilebilmektedir:

- 1) Müşteri ihtiyacına göre şekillendirilen kompakt laminat (Ekteki teknik bilgilere bakınız) – Mengen Bolu'da yapılmıştır.
- 2) Düz G – Form Laminat şekillendirilmeye hazır (Ekteki şekillendirme talimatlarına bakın).

Gentaş G-Form laminatlar, formlu ve düz laminatların benzersiz özelliklerini kompakt laminatın avantajlarıyla birlikte te sağlayan özel çekirdek yapısı ile EN 438'e göre üretilmektedir.

Mevcut Kalınlıklar :

3 , 4 , 6 , 8 , 10 , 12 mm

Form verilmiş laminatların ebatları (G – Form Laminat) :

Maks. 1400 x 2800 mm veya müşteri talebine göre (Ekteki spesifikasyon formuna bakınız)
Talep üzerine başka herhangi bir boyut

Şekillendirilmeye hazır laminatların ebatları (Düz G-Form laminat):

Maks. 1400 x 3000 mm veya müşteri talebine göre (Ekteki spesifikasyon formuna bakınız)
Diğer ebatlar istek üzerine değerlendirilecektir.

Dekorlar :

Gentaş koleksiyonundaki tüm dekor çeşitleri (baskılı ve düz renkli)
Her zaman her iki tarafta da aynı olmalı

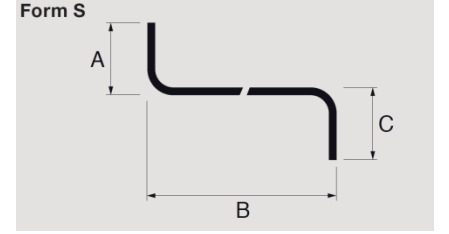
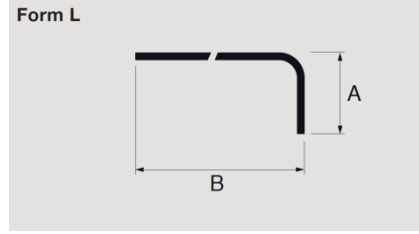
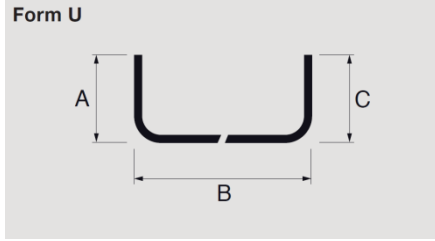
Core :

Siyah kahverengi
Renkli Şeritler – Talep üzerine.

Yüzey :

Vellur , Veneer , Quartz , Grain , Ceramic , Quartz , Wood 1 , Italian Stone , Oluklu .

G-Form + Flat G-Form Teknik Data Bilgileri : (1)

Şekil Oluşturma:**Bükme Yarıçapı (İç mm):**

3 , 4 , 6 mm : Minimum R15

8 , 10 , 12 mm : Minimum R20

G-Form + Flat G-Form Teknik Data Bilgileri : (2)

Şartname Formu :

Aşağıdaki spesifikasyon formunun Gentaş A.Ş.'ye gönderilmesi gerekmektedir. doğrulama için :

Laminat Sayısı	Dekor	Yüzey	Kalınlık (mm)	Bülme yarıçapı (mm)	Form şekli türü	Part	A	B	C	Açıklamalar

Talimatların Oluşturulması:

Aşağıdaki şekillendirme talimatları, müşteri ihtiyacına göre kalıplanabilen Düz G – Form laminata ilişkindir.

Oluşturulan laminatın tüm özellikleri aşağıda belirtilen sonuçları karşılayacaktır. Gentaş Flat G - Form'un oluşturulabilmesi için aşağıdaki ekipmanların mevcut olması gerekmektedir:

- Düşük basınçlı presin ısıtılması:

Basınç 5 – 15 Kg/cm² Laminat yüzeye uygulanan basınç
Isıtma kapasitesi: 155 - 160°C Pres açıklığının yüzeyinde.
Koruyucu Katman: Aşağıdaki önerilere bakın.

- Koruyucu Katman:

Pres ve kalıp için ısıya dayanıklı koruyucu tabaka. 180°C'ye kadar dayanıklılık (Genellikle 180 gsm Normal Kraft kağıdı veya başka herhangi bir koruyucu film). Koruyucu tabaka, dekoratif yüzeyi, pres veya kalıp Presleme/ Kalıplama yüzeyinden kaynaklanabilecek her türlü yüzey hasarına karşı korumak için yastık görevi görecektir.

- Taşıma Cihazı:

Preslenmiş laminatları (preslenmiş laminatlar preslendikten sonra 170 - 180°C sıcaklıktadır) Presten kalıplama presine taşımak için taşıma sistemi.

- Kalıplama Presi:

Kalıplama presi, bitmiş şekillendirilmiş laminatın boyutuna, şekline ve kalınlığına uygun olmalıdır. Kalıplama presinin kalitesi, oluşturulan laminatın kalitesi için çok önemlidir. Pres kalıbındaki herhangi bir yanlış kullanım,

Talimatların Oluşturulması:

Aşağıdaki şekillendirme talimatları, müşteri ihtiyacına göre kalıplanabilen Düz G – Form laminata ilişkindir.

Oluşturulan laminatın tüm özellikleri aşağıda belirtilen sonuçları karşılayacaktır. Gentaş Flat G - Form'un oluşturulabilmesi için aşağıdaki ekipmanların mevcut olması gerekmektedir:

- Düşük basınçlı presin ısıtılması:

Basınç 5 – 15 Kg/cm² Laminat yüzeye uygulanan basınç
Isıtma kapasitesi: 155 - 160°C Pres açıklığının yüzeyinde.
Koruyucu Katman: Aşağıdaki önerilere bakın.

- Koruyucu Katman:

Pres ve kalıp için ısıya dayanıklı koruyucu tabaka. 180°C'ye kadar dayanıklılık (Genellikle 180 gsm Normal Kraft kağıdı veya başka herhangi bir koruyucu film). Koruyucu tabaka, dekoratif yüzeyi, pres veya kalıp Presleme/ Kalıplama yüzeyinden kaynaklanabilecek her türlü yüzey hasarına karşı korumak için yastık görevi görecektir.

- Taşıma Cihazı:

Preslenmiş laminatları (preslenmiş laminatlar preslendikten sonra 170 - 180°C sıcaklıktadır) Presten kalıplama presine taşımak için taşıma sistemi.

- Kalıplama Presi:

Kalıplama presi, bitmiş şekillendirilmiş laminatın boyutuna, şekline ve kalınlığına uygun olmalıdır. Kalıplama presinin kalitesi, oluşturulan laminatın kalitesi için çok önemlidir. Pres kalıbındaki herhangi bir yanlış kullanım, düşük kaliteli bitmiş laminata (Çatlak, Kırık, Yüzey Kirliliği, yüzey düzgünlüğü) yol açacaktır. Gentaş A.Ş. Kalıp presinin özel gereksinimleri için profesyonel bir kalıp pres şirketine danışmanız önerilir.

Kalıplama pres basıncı : 15 – 20 Kg/cm² .

Soğutma / ısıtma sisteymi : ihtiyaç yok .

Kalıp Pres açıklığında koruyucu yastık: Yukarıdaki tavsiyelere bakınız.

Sıcaklık ölçüm cihazı:

Sıcaklık Tabancası / Termokupl .

Güvenlik aygıtı :

Yerel mevzuata göre (Gözlük/eldiven/Yangından Korunma vb.).

G-Form + Flat G-Form Teknik Data Bilgileri : (3)

Üretim aşamalarının oluşturulması:

1) Laminatın iklimlendirilmesi: Laminatı Presleme ve Kalıplamadan önce 24 saat boyunca ortam kontrollü bir alanda aşağıdaki koşullarda iklimlendirin: Sıcaklık. = 20 - 30°C; %RH = %50 – 60.

2) Basım Hazırlığı:

2.1 Presi gerekli sıcaklığa ısıtın. (Pres açıklığının yüzeyinde 155 - 160°C) ve Sıcaklığın uygun olup olmadığını kontrol edin.

Tüm basın alanında sabit.

2.2 Tüm pres alanındaki basıncın eşit olup olmadığını kontrol edin (15 – 20 Kg/cm²).

2.3 Koruyucu tabakanın uygunluğu (Temiz, kırışksız).

3) Kalıplama Presinin Hazırlanması :

3.1 Tüm kalıplama pres alanındaki basıncın eşit olup olmadığını kontrol edin (15 – 20 Kg/cm²) .

3.2 Koruyucu tabakanın uygunluğu (Temiz, kırışksız).

3.3 Sıcaklığın olduğundan emin olun. Pres kalıbının sıcaklığı 25 - 30°C'dir (kalıp açıklığının çok soğuk olması bükülmeyi etkileyecektir).

Kalıplama Press'in çok soğuk olması durumunda, preslenmiş Koruyucu Katman ile ısıtın.

4) Düz Laminatın Basılması:



4.2 Presi kapatın ve Kalınlığa göre basınç altında ısıtın:

Her 1 mm laminat için 35 – 40 saniye basınç altında ısıtılır.

Örneğin: 9,5 mm anma kalınlığına sahip laminat için basınç altında ısıtma süresi 333 – 380 sn olmalıdır.

4.3 Preslemeden sonra laminatı mümkün olan en kısa sürede (30 – 50 saniye içinde) kalıplama presine taşıyın.



G-Form + Flat G-Form Teknik Data Bilgileri : (3)

4.4 Kalıp presini kapatın ve kalınlığa göre basınç altında tutun.

Her 1 mm laminat için basıncı 1,2 dakika koruyun.

Örneğin: 9,5 mm nominal kalınlıktaki Laminat için basıncı 11,4 Dakika boyunca koruyun.

4.5 Kalıplama Sonrası Laminatı prestan çıkarın ve aşağıdaki şekilde kontrollü alanda 24 saat soğumasını sağlayın.

Koşullar: Sıcaklık. = 20 - 30°C; %RH = %50 – 60, daha sonraki işlemlerden önce.

4.6 24 saat sonra laminatı ihtiyaca göre işleyin (Kenar Kesme, Düzeltme vb.).

5) Güvenlik: Herhangi bir yaralanmayı önlemek için tüm güvenlik önlemleri alınmalıdır.

6) Öneriler:

6.1 Yukarıdaki talimatların tümü, seri üretimden önce, gerekli koşulların elde edilmesi amacıyla test edilmelidir.

Gerekli laminat kalitesi.

6.2 Üreticinin sorumluluğunda diğer kalıplama işlemleri (roller pres) de kullanılabilir.

6.3 Herhangi bir teknik yardım için lütfen satış elemanınıza danışın.

G-Form + Flat G-Form Teknik Data Bilgileri : (4)

Özellikler	Test Metodu	İstenilen Değer
Yoğunluk Tayini	ISO 1183 - 1	1.4 ± 0.5 gr/cm ³
Aşınmaya Dayanım	EN 438-2 bölüm 10 CGS	Başlangıç noktası ≥ 150 devir Aşınma değeri ≥ 350 devir
Çizilmeye Dayanım	EN 438-2 bölüm 25 CGS	Min. 3 N
Kalınlık Tayini	EN 438-2 bölüm 5	3.0 ≤ t ≤ 4.0 mm : ± 0.50 mm 6.0 ≤ t ≤ 7.9 mm : ± 0.6 mm t ≥ 8.0 mm : alıcı ile satıcı arasındaki anlaşmaya göre
Büyük Çaplı Bilye ile Darbe Mukavemeti	EN 438-2 Büyük Bilye bölüm 21 CGS 3.0 ≤ t ≤ 5.9 mm t ≥ 6.0 mm	1400 mm yükseklik : çatlak yok, 50 mm Max. 1800 mm yükseklik : çatlak yok, 50 mm Max.
Leke Oluşumuna Dayanım	EN 438-2 bölüm 26 CGS Grup 1+2 Grup 3	Min. seviye 5 Min. seviye 4

G-Form + Flat G-Form Teknik Data Bilgileri : (4)

Özellikler	Test Metodu	İstenilen Değer
Çekme Dayanımı	EN ISO 527 – 2 CGS	Min. 60 MPa
Eğilme Dayanımı	EN ISO 178 CGS	Min. 80 MPa
Sertlik	---	Sabit sıcaklıkta 80°C'ye kadar
Düzlük Tayini	EN 438-2 bölüm 9 CGS S şekil türü L şekil türü U şekil türü	Max. 2.2 mm / Koşu Metresi Max. 1.2 mm / Koşu Metresi Max. 2.2 mm / Koşu Metresi