

EcoPET

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

ważna od 2025 r.

Architected Sound

ul. Chałubińskiego 53
30-698 Kraków, Poland
info@architected-sound.com
+48 12 259 13 00
www.architected-sound.com

INFORMACJE OGÓLNE

Niniejsza instrukcja została przygotowana w celu pomocy w instalacji paneli EcoPET. Nie stanowi ona wszechstronnego przewodnika, dlatego w celu uzyskania optymalnych rezultatów zaleca się skorzystanie z usług profesjonalnego, kwalifikowanego instalatora.

Architected Sound nie ponosi żadnej odpowiedzialności za prace i działania podjęte podczas instalacji. Prosimy o zapoznanie się z Warunkami Sprzedaży Architected Sound.

Niniejsza instrukcja instalacji zawiera jedynie zalecenia; jeśli masz jakiegokolwiek pytania dotyczące technik instalacji, skontaktuj się z dystrybutorem lub przedstawicielem handlowym firmy Architected Sound.

Pamiętaj:

Ze względu na wizualną różnicę kolorów na powierzchniach igłowanych, **przed instalacją paneli proszę ułożyć je na czystej podłodze**, sprawdzić różnicę kolorów, a następnie dostosować kierunek instalacji. (Proszę zwrócić na to szczególną uwagę, zwłaszcza w otoczeniu jasnego źródła światła).

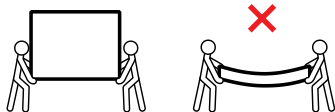
Serie ciemnych kolorów paneli, charakteryzują się większym prawdopodobieństwem wystąpienia wizualnej aberracji chromatycznej.

Uwaga!

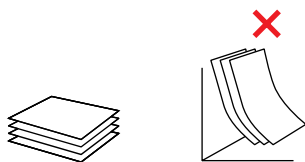
- Nie można zagwarantować dokładnego dopasowania kolorów pomiędzy partiami produktu. W tym samym projekcie nie powinno się stosować produktów z różnych partii.
- Mieszanka włókien i tekstura powierzchni mogą się różnić.
- Prosimy sprawdzić, czy wszystkie panele mają właściwy projekt, kolor, kształt i numer partii (jeśli jest to wymagane).
- Należy uwzględnić różnice w grubości wynikające z tolerancji produkcyjnych i minimalnych nierówności podłoża.
- EcoPET ma określony kierunek włókien. Naklejki oznaczające górną stronę mogą zostać umieszczone w tym samym rogu każdego gładkiego panelu, aby pomóc w prawidłowej orientacji paneli.
- Po zamontowaniu paneli, reklamacje nie będą przyjmowane.
- Podczas montażu paneli i prac budowlanych upewnij się, że spełniane są odpowiednie przepisy BHP, np. dotyczące odzieży ochronnej, okularów ochronnych itp.

OBSŁUGA I PRZECHOWYWANIE

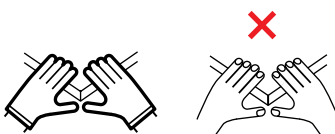
Pudła i panele zawsze **przeñoś** w pozycji **pionowej**.



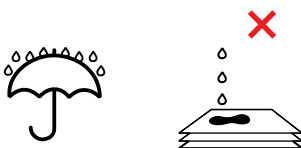
Pudełka i panele zawsze przechowuj **na płasko**.



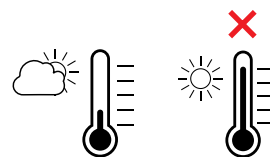
Podczas pracy z **jasnymi** kolorami, zawsze noś **rękawice ochronne**.



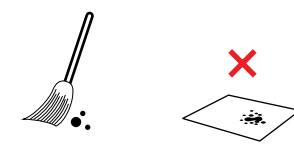
Przechowuj w **suchym** miejscu i unikaj **wilgoci**.



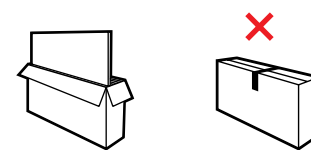
Przechowuj w **chłodnym, suchym** miejscu, bez bezpośredniego dostępu **światła słonecznego**. Unikaj temperatury **65°C lub wyższej**.



Podczas przechowywania i produkcji utrzymuj wszystkie **powierzchnie w czystości**.



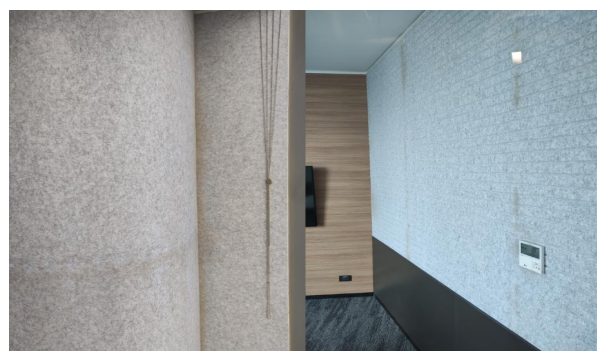
Po dostawie, **sprawdź** cały towar pod kątem **poprawności zamówienia** i ewentualnych uszkodzeń.



Chroń krawędzie opakowań oraz produktu.

**Ważna informacja:**

Zawsze używaj prawidłowego rodzaju kleju, zarówno w odniesieniu do paneli akustycznych jak i podłoża. Pamiętaj, że niewłaściwy klej może przesiąkać przez panele i wyciekać, co może uszkodzić produkt i ścianę.

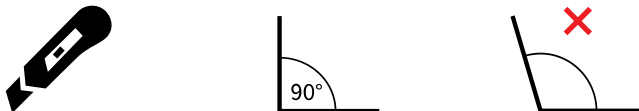


INSTALACJA

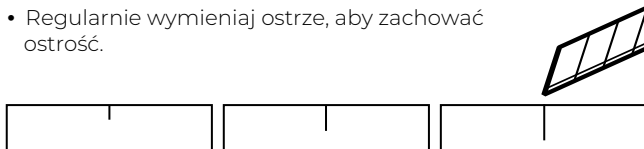
Obróbka i przycinanie maszynowe

- EcoPET można ciąć na maszynie CNC, przy użyciu piły tarczowej lub piły taśmowej z ostrzem o falistych ząbkach i metalową prowadnicą oraz ostrego noża.
- Nie używaj pił i ostrzy ząbkowanych, z zębami rozstawionymi na boki.
- Najpierw wykonaj cięcia próbne na odpadzie, ponieważ różne rodzaje płyt o różnej grubości i gęstości mogą zachowywać się inaczej w trakcie cięcia.
- Podczas cięcia podawaj materiał na przeciwną stronę obrotu ostrza lub narzędzia, zachowując stałą i powolną prędkość podawania, aby uniknąć przegrzewania.
- Szybkie podawanie materiału może wywołać przegrzewanie, które może spowodować stopienie materiału lub złaczenie się punktów styku z ostrzem piły.
- Podczas cięcia zabezpiecz arkusz EcoPET, aby zminimalizować wibracje.

Cięcie/przycinanie ręczne



- Upewnij się, że ostrze jest włożone w płytę pod kątem 90° do powierzchni, aby zapewnić równostronne krawędzie i najlepszy rezultat przy łączeniach na styk.
- Aby uniknąć skośnych krawędzi, upewnij się, że ostrze jest ostre i nie jest zbyt długie ani giętkie.
- Regularnie wymieniaj ostrze, aby zachować ostrość.



- Aby uzyskać najlepsze rezultaty stosuj wielokrotne cięcia i lekki nacisk na ostrze.
- Materiał układaj na płasko i użyj podkładki.
- Używaj przykładnicy dla uzyskania prostej linii cięcia.

Montaż i kleje

- EcoPET można mocować bezpośrednio na ścianę za pomocą ogólnodostępnego kleju montażowego lub kleju kontaktowego. Instalator jest odpowiedzialny za upewnienie się, że zastosowany klej jest odpowiedni dla produktu i podłoża, do którego jest mocowany. Odpowiedzialność za wybór właściwego kleju do produktu i podłoża, spoczywa na osobie instalującej.
- Przygotuj miejsce pracy, rozłóż czystą folię ochronną i umieść panele na podłodze stroną przednią w dół.
- Upewnij się, że powierzchnia ściany lub sufitu jest czysta, wolna od kurzu i niedoskonałości mogących zmniejszyć przyczepność. Przy klejeniu na płytach kartonowo-gipsowych, należy zwrócić uwagę na nośność takiej ściany.

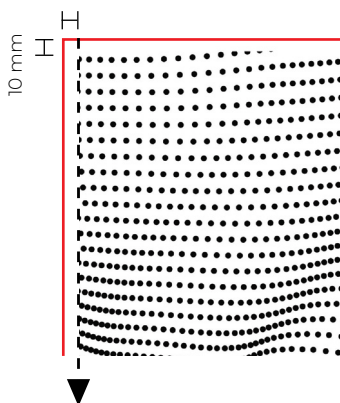
Przycinanie paneli z nadrukiem

- Ze względu na tolerancję produkcyjną nadruki EcoPET są wstawiane od krawędzi panelu, pozostawiając niezadrukowaną ramkę wokół krawędzi. Ramkę należy przyciąć w przypadku łączenia paneli na styk.
- Niezadrukowana krawędź będzie się różnić w zależności od panelu o około 10 mm, w zależności od umiejscowienia nadruku.
- Aby ułatwić łączenie, na niektórych projektach jest nadrukowana linia przerywana, wskazująca miejsce do przycięcia, aby zapewnić dokładne dopasowanie wzoru przy łączeniu paneli na styk.

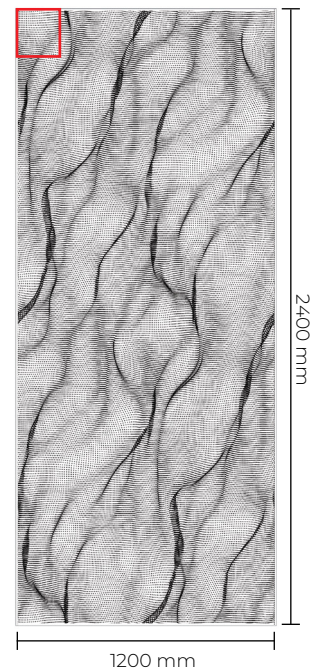
Przykład:

Niezadrukowana ramka o szerokości około

10 mm



Linia przerywana wskazująca miejsce do przycięcia panelu w celu dopasowania wzoru krawędzi do krawędzi.



- Panele EcoPET mogą łatwo się wyginać. Aby uniknąć zagniecień lub uszkodzeń upewnij się, że są one odpowiednio podparte lub podtrzymane przez co najmniej dwie osoby. Chociaż nie ma ustalonego rozmieszczenia mocowania, rozsądne jest stosowanie punktów mocujących w rozstawie od 450 mm do 600 mm, zarówno w pionie jak i w poziomie. W większości przypadków taki montaż zapewni sztywność zamocowanych paneli.
- Kleje zawsze należy stosować zgodnie z instrukcją producenta. Przed końcowym montażem, zaleca się wykonanie próbek.
- Po nałożeniu warstwy kleju, należy przyłożyć panel do podłoża i zastosować równomierny, delikatny nacisk. Upewnij się, że nacisk na krawędzie jest minimalny, aby uniknąć pojawienia się kleju.

Formowanie

- Podczas termoformowania, EcoPET (wykonany z włókien PET) ma charakterystyczne cechy dla większości produktów z tworzywa sztucznego.
- Do panelu umieszczonego w formie należy doprowadzić ciepło o odpowiedniej temperaturze. Następnie należy pozostawić panel do stwardnienia.
- Zagięte narożniki uzyskuje się podobnie, poprzez wycięcie odpowiedniego skosu z tyłu panelu, pozostawiając około 5 mm grubości panelu w celu wygięcia na wymagany kąt.

Wiercenie

- Podczas wiercenia upewnij się, że arkusz EcoPET jest pewnie trzymany lub przytrzymywany, aby zapobiec jego uszkodzeniu lub zsunięciu się, co stanowiłoby zagrożenie dla montażysty.
- Do wiercenia EcoPET nadają się wiertła stosowane do tworzyw sztucznych.
- Wiertła powinny posiadać dwa rowki, kąt natarcia od 60° do 90° i kąt wierzchołkowy od 12° do 18°.
- Do większych otworów użyj otwornicy z diamentową końcówką, na początek prowadź ją pod kątem 45°, a następnie prostuj podczas przecinania panela.
- Optymalna prędkość wiertła, szybkość podawania i nacisk zależą od średnicy otworu i grubości arkusza EcoPET. Najlepsza do wiercenia mniejszych otworów jest prędkość wiertła nie większa niż 1750 obr./min. Dla większych otworów należy stosować niskie prędkości, nie większe niż 350 obr./min.

- Skośne krawędzie można wyciąć za pomocą noża.
- Kąt skośnej krawędzi powinien odpowiadać kątowi wymaganemu do wygięcia panelu - na przykład narożnik 90° wymaga skosu krawędzi o kącie 90°.

- Do efektywnego usuwania wiórów z otworu wierconego należy stosować wiertła o szerokich i wypolerowanych rowkach, ponieważ usuwają one wióry z niskim tarciem, a tym samym zapobiegają przegrzewaniu się i klejeniu materiału.
- Wiertła z większym kątem krawędzi skrawającej wykonują gładkie otwory niż te z mniejszym kątem.
- Wiertła podczas pracy należy wycofywać z materiału, aby odprowadzić wióry z otworu.
- Wiertło powinno być umieszczone minimum 15 mm od narożników i nadmiarowe, aby umożliwić rozszerzanie i kurczenie się materiału pod wpływem ciepła. Upewnij się, że wywiercone otwory mają gładkie krawędzie.
- Używaj podkładek, aby uzyskać lepszy rozkład obciążenia.
- Jeśli wymagane jest częste demontowanie materiału EcoPET, użyj metalowych wkładek gwintowanych.

CECHY PRODUKTU / CZYSZCZENIE

Akustyka: Współczynnik pochłaniania dźwięku $\alpha_{w, max} = 1,00$

Gęstość: 1 000 – 4 600 g/m²

Klasa reakcji na ogień: Możliwość wykonania z materiałów o klasie odporności ogniowej do B-s2, d0; dla grubości płyt 9, 12 i 24 mm.

Temperatura spajania: > 400° C

Rozpuszczalność w wodzie: Nierozpuszczalny

Składniki: Włókna poliestrowe (tereftalan polietylenu) – 100%, w tym aż 75% pochodzi z recyklingu.

Zagrożenia fizyczne: Produkt z włókien poliestrowych jest stabilny chemicznie i odporny na działanie olejów, rozpuszczalników, słabych kwasów i słabych zasad. Produkty wykonane z materiału EcoPET są wolne od formaldehydu zgodnie z EN 717-1:2004, spełniają również wymagania zawarte w dyrektywach RoHS oraz REACH.

Zagrożenia dla zdrowia: EcoPET zwykle nie stanowi zagrożenia dla oczu lub skóry, również w przypadku połknięcia lub wdychania, ze względu na fizyczną postać tego produktu. Produkt nie jest drażniący i nie stwarza żadnego zagrożenia dla zdrowia podczas produkcji, normalnego obchodzenia się lub użytkowania.

Pierwsza pomoc: Produkt nie jest trujący. W przypadku połknięcia znacznej ilości produktu podać wodę i wywołać wymioty. Opary spowodowane stopionym produktem wymagają leczenia i opieki medycznej.

Bezpieczeństwo obchodzenia się z materiałem: Nie są wymagane szczególne warunki przechowywania ani transportu, z wyjątkiem opisanych na powyższych stronach. Materiał/produkt EcoPET trzymaj w suchym miejscu. Zaleca się przyjęcie ogólnych zasad BHP.

Utylizacja: Na koniec okresu użytkowania, niezanieczyszczony EcoPET należy przekazać do recyklingu. O ile nie zabraniają tego przepisy, można go oddać na składowisko odpadów komunalnych lub spalić.

Uwaga: Należy podjąć środki ostrożności przeciwko rozładowaniom elektrostatycznym.

Czyszczenie produktu: Do usuwania zabrudzeń zaleca się stosować standardowe rolki do czyszczenia ubrań. Większość śladów powstałych na EcoPET można wyczyścić łagodnym roztworem detergentu, a następnie spłukać i osuszyć. Należy unikać silnego ścierania, plamy można czyścić wyłącznie punktowo. Podczas odkurzania nie używać sztywnej szczotki. EcoPET można dezynfekować przy użyciu izopropanolu (alkohol izopropylowy) lub etanolu rozcieńczonego do 70% wodą, skuteczne mogą być również środki dezynfekujące zawierające czwartorzędowe związki amoniowe.