

## Руководство по монтажу

Для встраивания безрамной варочной панели заподлицо с помощью набора для склеивания и уплотняющей ленты



J004138-13

29.11.2022

### Область применения

Данное руководство по монтажу предназначено для следующих моделей:

005, 008, 009, 027, 028, 031, 032, 039–041, 226, 307, 527, 533, 878, 973–979, 84A, 87A-91A, 94A-97A, 31001-31200

### Принадлежности

| Обозначение                                                     | Арт. №  |
|-----------------------------------------------------------------|---------|
| Быстросхватывающийся клей для установки стальных уголков, 50 мл | B11657  |
| Прямое смесительное сопло, 10 шт.                               | B11656  |
| Изопропиловый спирт TREMCLEAN, 1000 мл                          | 1056609 |
| Черный силикон FA880, 310 мл                                    | B11555  |
| Антрацитовый силикон FA880, 310 мл                              | B11556  |
| Белый силикон FA880, 310 мл                                     | 1031313 |
| Гранитовый серый силикон FA880 310 мл                           | 1031314 |
| Мраморное средство для выравнивания AA320, 1000 мл              | B11557  |
| Комплект Fugenboy                                               | B75158  |



В случае сомнений относительно пригодности набора для склеивания материала столешницы, особенно при первом его использовании, мы рекомендуем выполнить склеивание пробных образцов или нанести клей на скрытые от глаз участки.

### Набор уплотняющей ленты, прилагаемый к варочным поверхностям

| Арт. № | Характеристики                                | Толщина × ширина   | Длина рулона |
|--------|-----------------------------------------------|--------------------|--------------|
| H63283 | Уплотняющая лента с открытыми порами (мягкая) | 5 × 8 мм           | 2,75 м       |
|        | Комплект подкладок (H60330)                   | 0,5/1,0/2,0 × 7 мм | —            |

### Отверстие с выточенными опорными поверхностями или с опорными уголками

#### Размеры отверстия

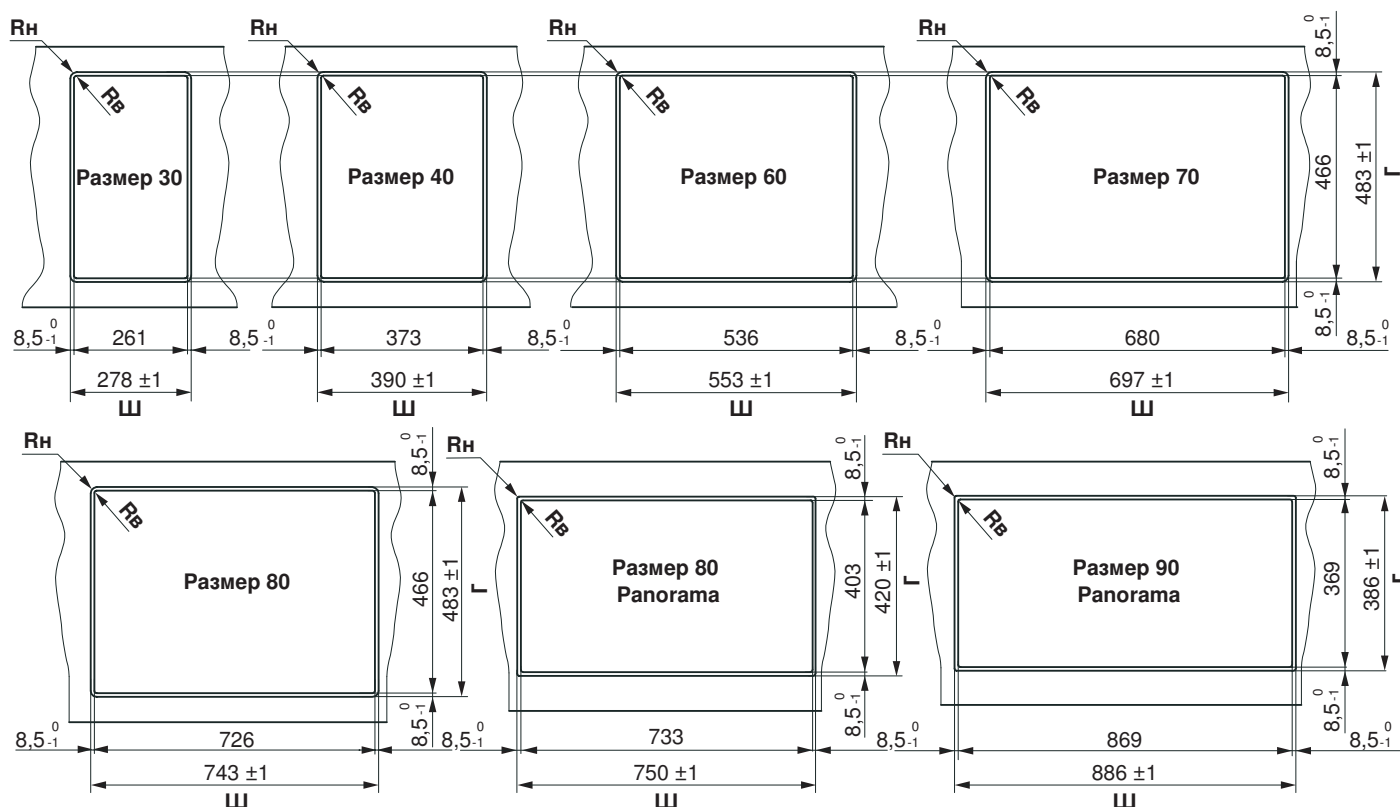
Рекомендуется устанавливать варочную поверхность на рабочую поверхность (столешницу) толщиной **минимум 20 мм**. Вырезать фрезой отверстие как можно более точно по размерам, обязательно соблюдая указанные допуски.



**Доступ к варочной поверхности снизу должен быть обеспечен по всей площади отверстия. Для технического обслуживания вся нижняя часть варочной поверхности может демонтироваться снизу. Необходимо иметь возможность отвинтить снизу кожухи, защищающие от прикосновения.**

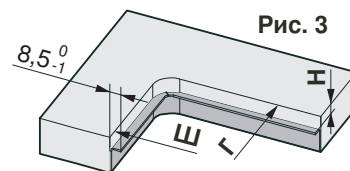
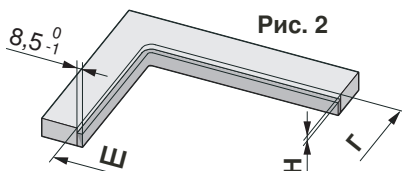
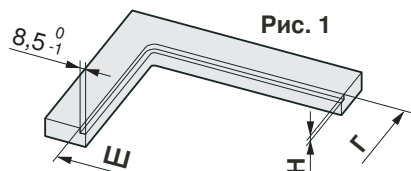


## Отверстия для варочных поверхностей, выпускавшихся до конца 2012 г., а также для варочных поверхностей QuickLight



## Изготовление опоры для варочной поверхности

Опорную поверхность можно вырезать фрезой (рис. 1), а также изготовить из деревянных/каменных реек (рис. 2) или стальных уголков (рис. 3).



Отверстие, вырезанное фрезой  
в каменной плите

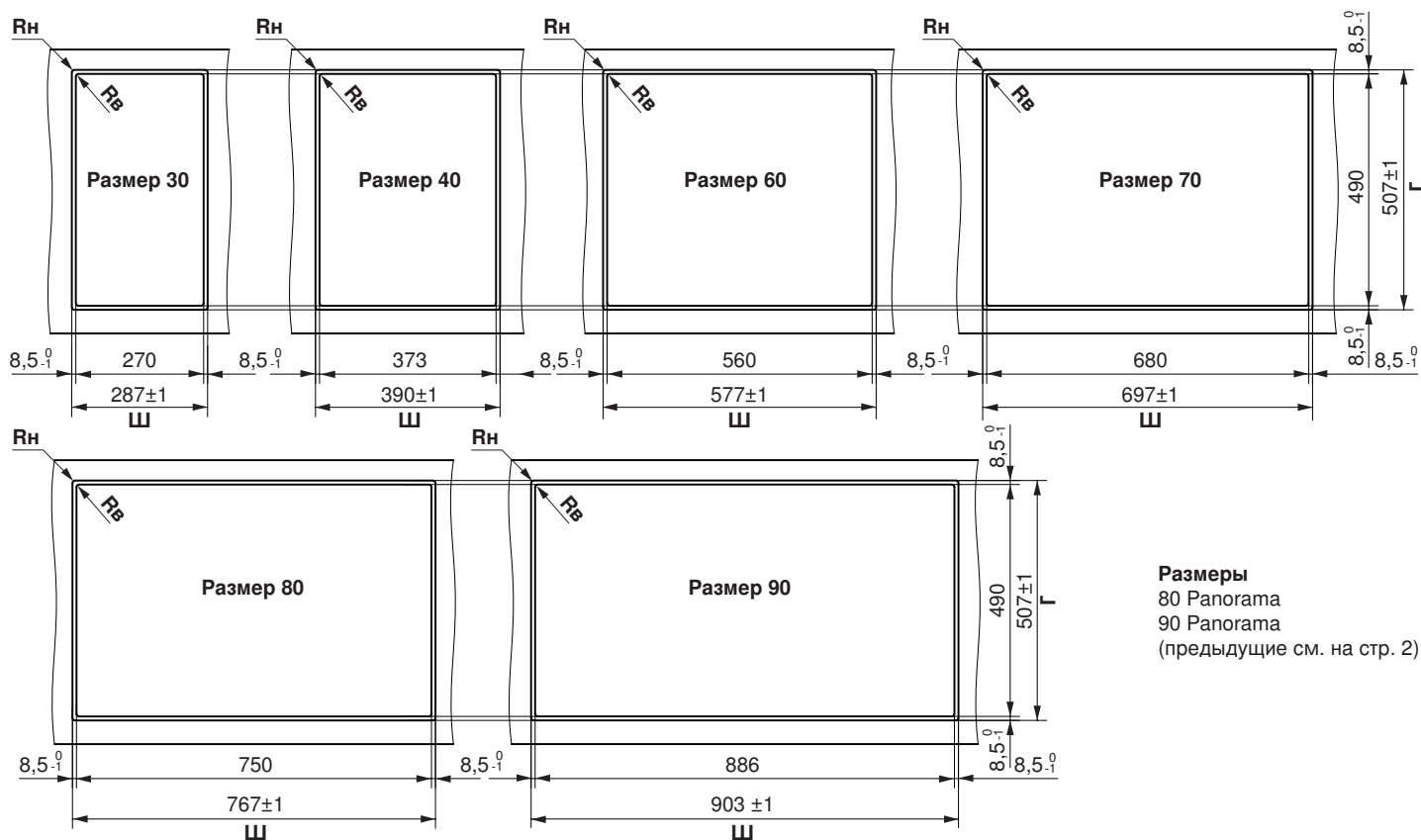
Исполнение с приклеенной или привинченной  
деревянной/каменной рейкой

Исполнение с приклеенным или  
привинченным стальным уголком

| Типовой размер | Н        | Rн | Rв  | Арт. № набора уголков |
|----------------|----------|----|-----|-----------------------|
| 30             | 6,5 0/+1 | 14 | 0-5 | H62570                |
| 40             | 6,5 0/+1 | 14 | 0-5 | H62571                |
| 60             | 6,5 0/+1 | 14 | 0-5 | H62084                |
| 70             | 6,5 0/+1 | 14 | 0-5 | H62567                |
| 80             | 6,5 0/+1 | 14 | 0-5 | H62085                |
| 90             | 6,5 0/+1 | 14 | 0-5 | H62981                |
| 80 Panorama    | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H62679                |
| 90 Panorama    | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H62568                |



**Отверстия для варочных поверхностей Toptronic, а также индукционных и газовых варочных поверхностей, выпускающихся с начала 2013 г.**



**Изготовление опоры для варочной поверхности**

Опорную поверхность можно вырезать фрезой (рис. 1), а также собрать из деревянных/каменных реек (рис. 2) или стальных уголков (рис. 3).

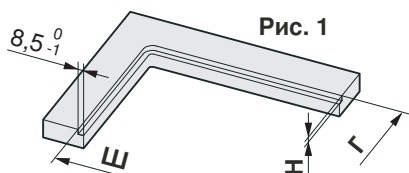


Рис. 1

Отверстие, вырезанное фрезой в  
каменной плите

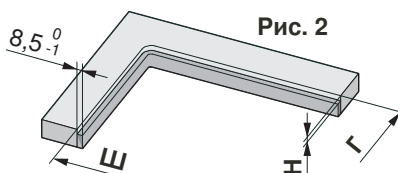


Рис. 2

Исполнение с приклеенной или  
привинченной деревянной/каменной  
рейкой

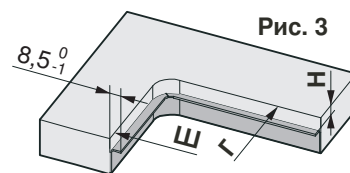


Рис. 3

Исполнение с приклеенным или  
привинченным стальным уголком

| Типовой размер | H        | Rn | Rb  | Арт. № набора уголков |
|----------------|----------|----|-----|-----------------------|
| 30             | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H63770                |
| 40             | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H63771                |
| 60             | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H63772                |
| 70             | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H63773                |
| 80             | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H63774                |
| 90             | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H63775                |
| 80 Panorama    | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H62679                |
| 90 Panorama    | 6,5 0/+1 | 5  | 0-5 | H62568                |



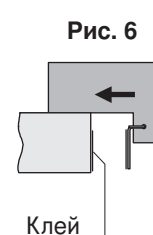
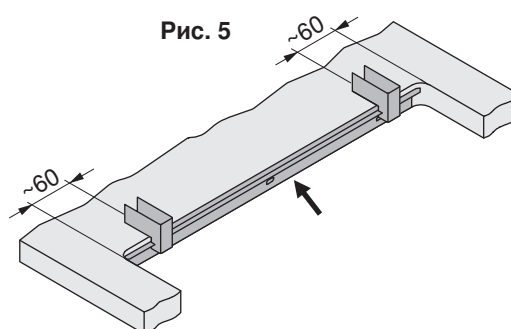
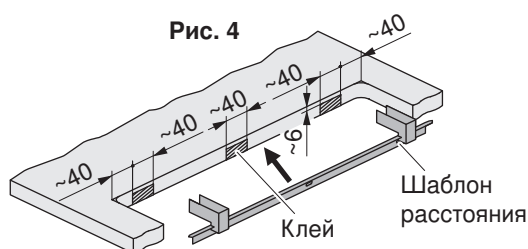
## Набор стальных уголков

При использовании набора стальных уголков можно ровно прорезать отверстие с размерами **Ш × Г** и радиусы закругления углов без опорного выступа по всей толщине рабочей поверхности. С помощью двух входящих в комплект поставки шаблонов расстояния определить правильное положение опорного плеча уголков относительно уровня рабочей поверхности.



**При деревянных покрытиях стальные уголки можно привинтить.**

1. Тщательно очистить и обезжирить поверхность реза в каменной столешнице изопропиловым спиртом.
2. Экономно нанести на склеиваемую поверхность камня быстродействующий клей (**рис. 4**).
3. Тщательно очистить и обезжирить склеиваемую поверхность стальных уголков изопропиловым спиртом.
4. Установить два шаблона расстояния на первый опорный уголок (**рис. 4**).
5. Положить шаблоны расстояния на рабочую поверхность, ровно придвинуть опорный уголок к кромке отверстия (**рис. 6**) и прижать его (**рис. 5**). Приблизительно через 5 минут клей достаточно затвердеет и оба шаблона расстояния можно будет удалить. Сохранить шаблоны расстояния для последующего использования.
6. Приклеить остальные 3 опорных уголка таким же образом.



**Конечной прочности и эластичности быстродействующий клей достигает минимум через один час.**

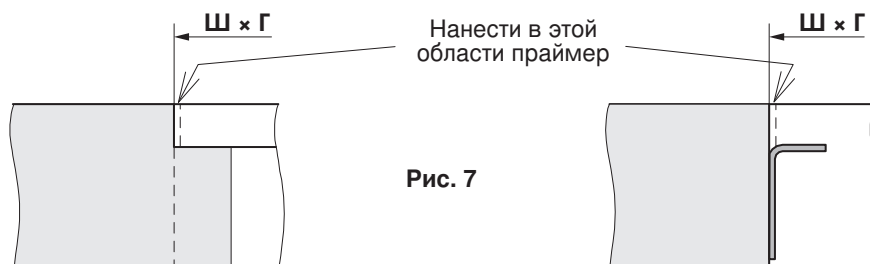
## Подготовка отверстия



Если подготовительные работы выполнены неаккуратно, в отверстие может проникнуть жидкость, что приведет к разбуханию деревянной плиты и разрушению столешницы.

При использовании неподходящих средств для предварительной обработки и склеивания материал некоторых столешниц может изменить цвет вдоль клеевых швов и уплотнения.

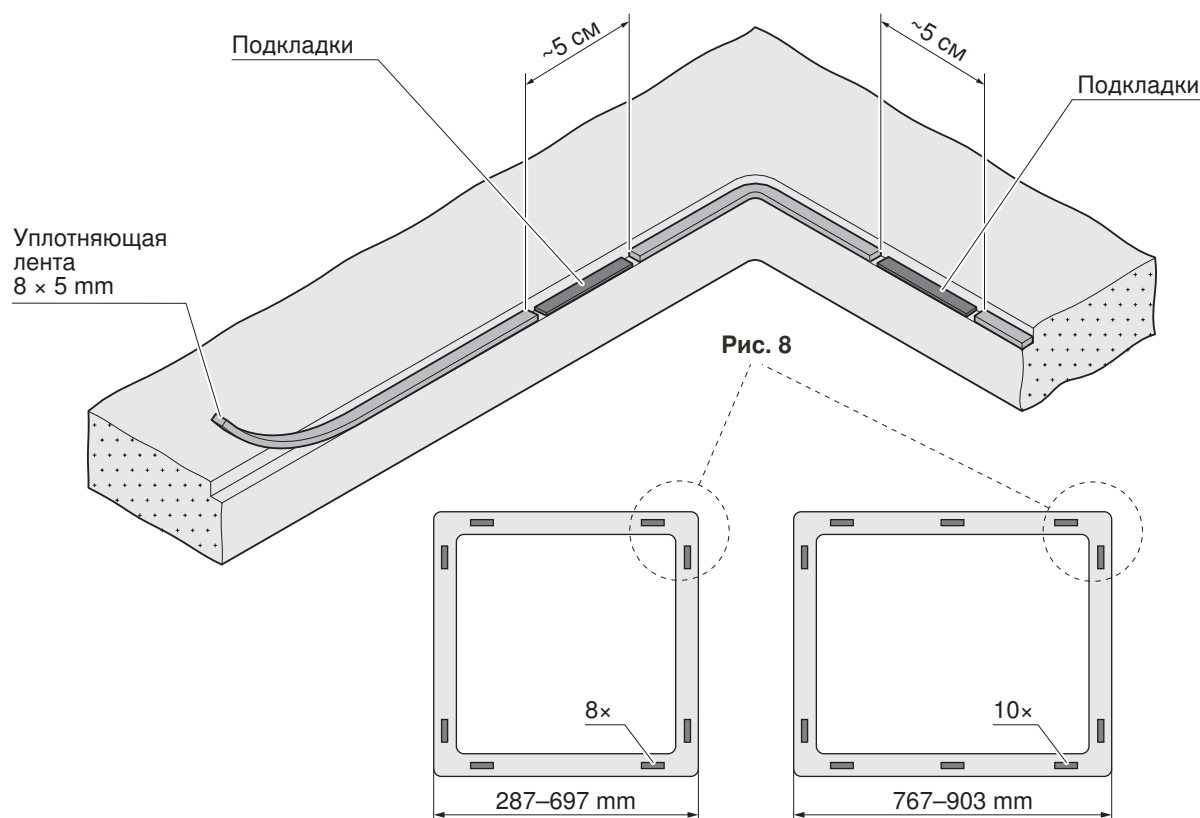
- Очистить отверстие от пыли и возможно имеющихся загрязнений.





## Монтаж и посадка на клей

1. Очистить края варочной поверхности от жира и грязи изопропиловым спиртом. Дать просохнуть очищенным краям. Не применять воду с моющими средствами!
2. Осторожно вложить варочную поверхность в подготовленное отверстие, с помощью подкладок выровнять варочную поверхность по уровню рабочей поверхности.
3. Снять варочную поверхность. Уложить подкладки и зафиксировать их клейкой лентой.
4. Входящую в комплект поставки варочной поверхности самоклеющуюся уплотняющую ленту (8 × 5 мм) наклеить на очищенную поверхность опорной кромки между подкладками (рис. 8).



 При необходимости края отверстия и варочной поверхности перед посадкой на клей можно аккуратно покрыть широкой клейкой лентой, чтобы остался открытым только шов уплотнения.

5. Осторожно вложить варочную поверхность в подготовленное отверстие и выровнять ее с помощью Fugenboy так, чтобы шов уплотнения был равномерным со всех сторон.
6. Проверить горизонтальность обеих осей с помощью ватерпаса.

 **Не нажимать на стеклянные края никакими инструментами!**

7. Выдавить силиконовый клей в шов уплотнения с небольшим наплывом, избегая воздушных пузырьков.
8. Сбрызнуть силиконовый слой средством для выравнивания.
9. С помощью Fugenboy, который тоже предварительно нужно сбрызнуть средством для выравнивания, соскоблить выступающий клей, чтобы силикон был заподлицо с поверхностью. Повторить равномерную очистку и сбрызгивание Fungenboy, а также сбрызгивание силиконового шва.

 Конечной прочности и эластичности силиконовый клей достигает минимум через 24 часа. В течение этого времени нельзя пользоваться варочной поверхностью и подвергать ее каким-либо механическим нагрузкам. По этим же причинам (недопустимость механических нагрузок) окончательную очистку варочной поверхности следует выполнить лишь по истечении указанного времени. Закрывать варочную поверхность картоном или чем-нибудь подобным, чтобы предотвратить оседание на нее пыли и грязи во время высыхания.