

ÇİMSSTONE®

yüzeylerde
kuvars işıltısı

teknik
uygulama
kılavuzu

profesyoneller için

Kılavuz niteliğindeki bu kitapçık, Çimstone'un işçilik ve uygulama, stok, sevkiyat süreçleri ve ürüne dair genel teknik prensipleri belirlemek ve tavsiyeler vermek üzere düzenlenmiştir.

Kitapçığımızda yer alan tavsiyelere uyulmaması ya da Çimstone ürünlerinin özelliklerine uygun olmayan işlemler yapılması halinde meydana gelebilecek zararlardan Çimstone'un hiçbir sorumluluğu yoktur. Kitapçıkta yer alan herhangi bir beyan Çimstone tarafından verilmiş bir garanti anlamına gelmez ve oluşabilecek zararlardan Çimstone sorumlu tutulamaz.

ÇİMSTONE®

1.	GİRİŞ	02
2.	LEVHA BİLGİ	03
2.1	Levha Ölçüleri	03
2.2	Gözle Denetim	04
2.3	Levha Etiketİ	05
2.4	Levha Arkası Yazı	05
3.	LEVHA STOKLAMA KOŞULLARI	06
4.	TEMEL ATÖLYE VE İŞLEME KURALLARI	08
4.1	Ölçü Alma	08
4.2	Kesme	09
4.3	Ek Yeri Yapım İşlemi	11
4.4	Gönye Burun Birleşimi	12
4.5	Profil Örnekleri	13
4.6	Laminasyon	14
4.7	Evye ve Ocak Yerinin Açılması	15
4.7.1	Tezgah Üstü Ocak Uygulamalarında Dikkat Edilecek Unsurlar	17
4.8	Parlatma	18
5.	NAKLİYE	19
6.	TEZGAH MONTAJI	20
6.1	Montaj Alanının Hazırlanması	20
6.2	Kurulum	22
6.3	Pano Uygulaması	24
7.	BİTİRME İŞLERİ VE TEMİZLİK	25
8.	GENEL İŞ SAĞLIĞI VE GÜVENLİĞİ UYARILARI VE ÖNLEMLERİ	26

1 . G i r i Ŗ

Çimstone kuvars esaslı kompoze taştır.

Kuvars, doğadaki en sert mineral taşlardan biridir. Yapısını oluşturan 7 Mohs sertlikteki kuvars mineralinin sağladığı üştönlükler ve kompoze taş üretim teknolojisinin sunduğu avantajlar sayesinde Çimstone, mutfak ve banyo tezgahı, ada tezgah, tezgah üştü pano vb. uygulamalarla beğeni toplayan yüzeyleer yaratır.





2. Levha Bilgi

2.1 Levha Ölçüleri



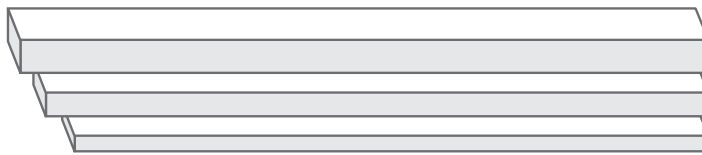
270 kg



250 kg



230 kg



3 cm

2 cm

1,2 cm

* 1,2 cm kalınlığındaki levhalar seçili ürünlerde mevcuttur.

2 . 2 G ö z l e D e n e t i m

- 305x140 cm, 310x152 cm ve 330x165 cm ölçülerinde ve 1,2 cm, 2 cm ve 3 cm kalınlık alternatifleriyle üretilmektedir.
-  retimden çıkan levhalarda toleranslar dahilinde kalmak koşuluyla ebat, kalınlık, pe lik, renk, doku, ton farklılıkları olabilir. Bu sebeple, diğ er doğal taşlarda olduğu gibi gözle kontrol yapmak doğabilecek hataları ve müşteri memnuniyetsizliğini önlemek için önemli bir adımdır. Bir levhayı teslim almadan ve işçiliğini yapmadan önce belirtilen denetim unsurlarının her biri için gözle kontrol yapınız.
- Levha boyutlarında en ve boyda +/- 2 cm farklılık tolerans dahilindedir.
- Levhada enden ve boydan 5'er cm'lik tolerans alanı içinde, boydan boya kenar kopması, köşe kırığı ve matlık olmamalıdır.
- Levha kalınlıklarında +/-1,2 mm farklılık tolerans dahilindedir.
- Levhadaki pe lik en fazla uzun kenarda 2,5 mm ve kısa kenarda 2 mm olabilir. (Pe lik, levha yatay olarak dururken tam uzunlukta master yardımıyla kontrol edilmelidir.)
- Levhada kalite kriter toleransları dışında kalan uygunsuzlukların fark edilmesi durumunda, levha yetkililer tarafından tespit edilerek iade edilmek üzere kenara ayrılmalıdır.
- Her  retim kullanılan kuvarsın yapısal özelliklerini taşır. Çünkü, kuvars minerali doğal bir üründür. Buna bağlı olarak, Çimstone levhalarda doğal taşlardakine benzer şekilde kısmi ton ve doku farklılıkları görülebilir.
- Bir uygulama için gerekli olan tüm levhaları aynı üretim tarihinden seçiniz. Bu seçim, renk farklılığını minimuma indirecektir.
- Küçük  r n numuneleri sadece fikir vermek içindir. Numuneler ile levhalar arasında da ton ve doku farklılıkları olabilir. Yapılması planlanan tezgah, banko vb. işler için kullanılacak levhanın önce müşteri tarafından onaylanmasını, daha sonra atölye işçilikleri ve montaj işleminin yapılmasını öneririz.
- Herhangi bir işçilik ve uygulama çalışması gerçekleştirilmiş olan levhalarda yukarıda belirtilen unsurlarla ilgili gelecek şikayetler Çimstone tarafından kabul edilmeyecektir.

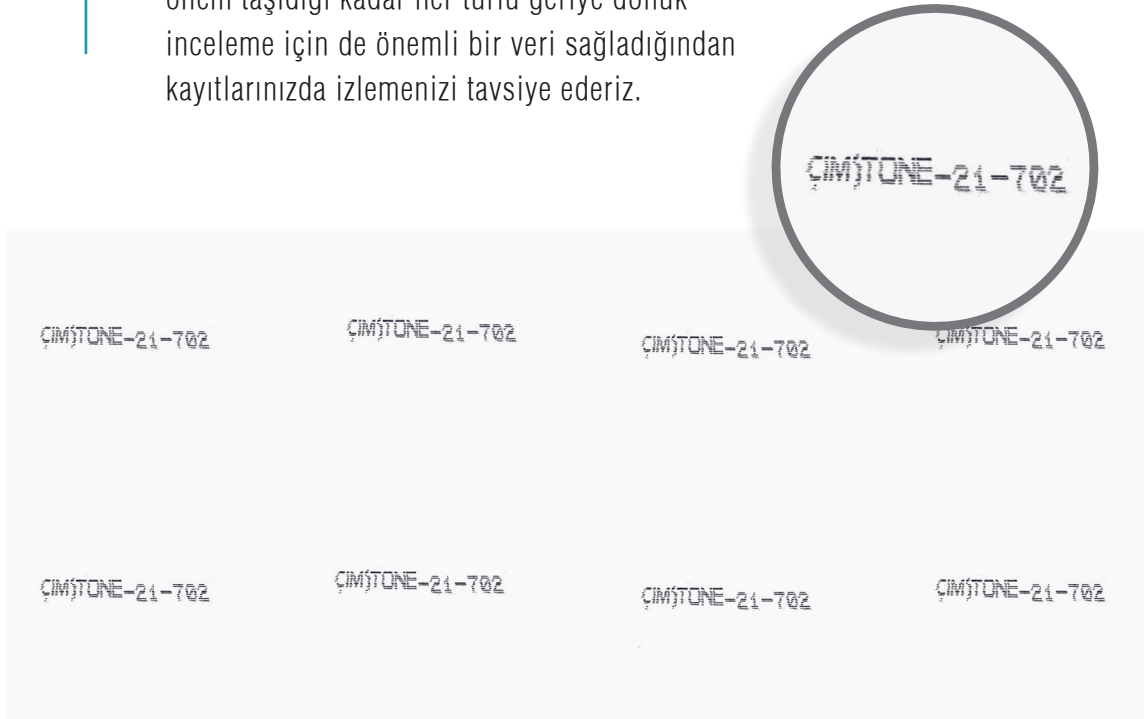
2.3 Levha Etiketi

Çimstone tarafından üretilen her levha, kalite kontrolden geçer. Kontrol sonrası etiketlenen levhalarda ürün ve üretime ilişkin bilgilere ulaşabilirsiniz.



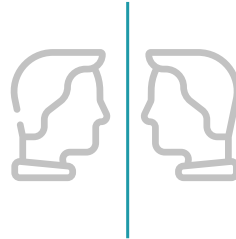
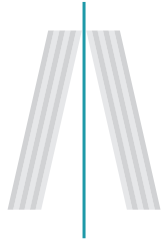
2.4 Levha Arka Yazısı

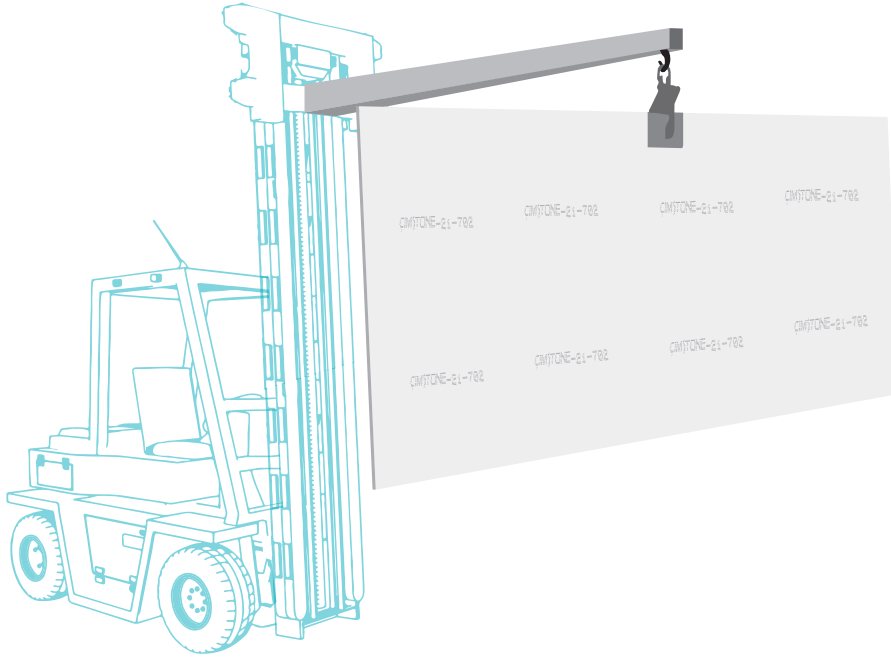
Levhaların arka yüzeylerinde ink jet yazıcı ile baskı yapılan Çimstone logosu ve üretim iş emri numarası yer almaktadır. Söz konusu baskı, ürünün menşeinin ispatı için önem taşıdığı kadar her türlü geriye dönük inceleme için de önemli bir veri sağladığından kayıtlarınızda izlemenizi tavsiye ederiz.



3 . L e v h a S t o k l a m a K o Ŗ u l l a r ı

- . Çimstone levhaları mümkünse kapalı bir alanda doğrudan güneş ışığına maruz kalmayacak şekilde saklayınız. Güneş ışınları zaman içinde Çimstone ürünlerinin rengini ve tonunu değiştirebilir.
- . Çimstone levhaların eğilmesine engel olacak bir şekilde istiflendiğinden emin olunuz.
- . Levhalar yüz yüze konulmuş olmalı ve levha aralarında boşluk olmalıdır.
- . Levhaları renk ve üretim tarihleri kolaylıkla ayırt edilebilecek şekilde diziniz.
- . Birbirine bakan parlak levhaların stoklanırken ve taşınırken birbirini çizmemesine dikkat ediniz.
- . Levhaları 2 ve katları şeklinde taşıyınız, mengene veya askı kayışları kullanarak levhaları yüz yüze ve sırt sırta kaldırınız.
- . Vinç ve vinç uç noktasındaki taşıma aparatının (kap kap) teknik servislerinin düzenli ve zamanında yapılması, vinç ve ekipmanın ehliyetli ve sertifikalı operatörler tarafından kullanılması gereklidir.
- . Taşıma, indirme ve yükleme esnasında levhaların yere, stoktaki diğer taşlara ve etraftaki herhangi bir yere çarpmaması için özen gösterilmelidir.
- . Yanlış stoklama koşullarından dolayı oluşabilecek şikayetler (Peçlik, yüzey bozukluğu, dış mekan şartlarından etkilenme v.b) Çimstone tarafından kabul edilmeyecektir.





Levhaları taşımaya ve kaldırmaya uygun yapıda forklift, vinç vb. kaldırma ekipmanı kullanınız.

Levhaları mümkünse borulu sehpa üzerinde ya da A-frame (sıpa) demir sehpalarda istifleyiniz.

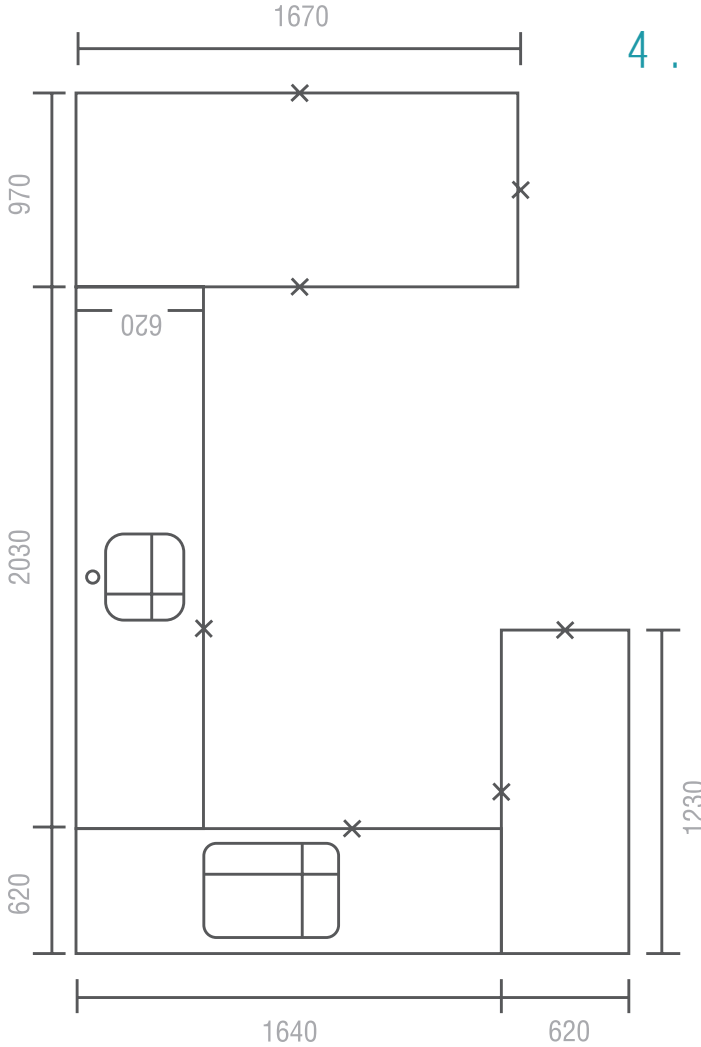


4 . Temel Atölye ve İşleme Kuralları

İşçilik ve uygulamaya başlamadan önce gözle denetim yapıldıktan sonra, ilgili işlemler bu kılavuzda belirtilen esaslara uygun olarak yapılmalıdır.

Sürdürülebilir müşteri memnuniyetinin sağlanması adına belirtilen önerilere uyunuz.

İhtiyaç duyduğunuz konularda, Çimstone Teknik Uygulama veya Satış birimlerinden destek alabilirsiniz.



4 . 1 Ölçü alma

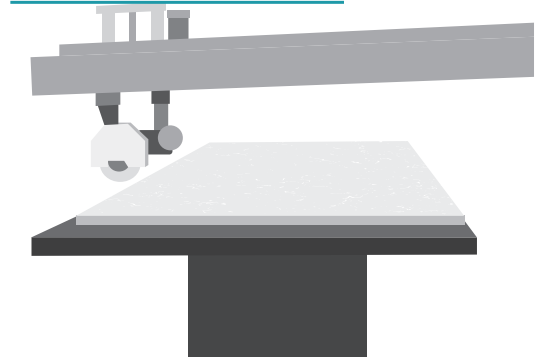
- Montajın düzgün yapılması için öncelikle ölçülerin hatasız alınması gerekir.
- Tezgah ve banko ölçülerinizi mutlaka mukavva, karton gibi sert, esnemeyen bir şablon kullanarak yerinde alınız. Ek yerleri, kenar profil işçilikleri, evye, ocak, armatür delikleri ve diğer özel işçilik ve uygulamalar için önceden müşterileriniz ile yazılı mutabakat sağlayınız. Tezgah ek yerlerinin alt tarafına yapılacak destek elemanlarının (Mdf, metal profil vb. gibi) mobilyacı tarafından yapılması gereklidir.

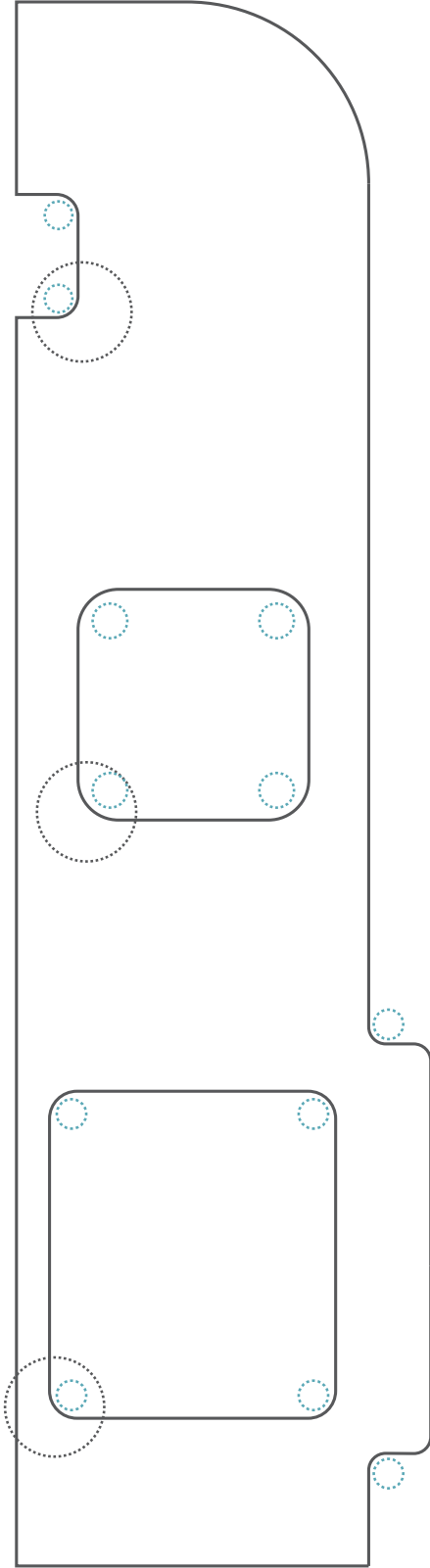
- Tezgah ve bankoların ürün, işçilik ve uygulamaları ile ilgili net ölçüler alınırken, müşteri ile detaylar (Profil işçiliği, süpürgelik v.b.) hakkında mutlaka yazılı olarak mutabık kalınmalıdır.
- Tezgah ve bankoların uygulaması yapılacak mekana taşınma metodu ölçü alırken belirlenmelidir.
- Özel tezgah ve banko uygulamalarında (Ticari mekanlar v.b.) kullanım alanları ve işçilik, uygulama metotları için Çimstone Teknik Uygulama veya Satış birimlerimizden destek alabilirsiniz.

4 . 2 K e s m e

- Levha görsel kalite kontrol denetiminden geçirildikten sonra işçilik ve uygulama aşamasına geçilmelidir.
- Kesim işlemi esnasında levhanın hareket etmesini önlemek için levhayı sağlam, düz ve levha ebatlarına uygun taşıyıcı bir platforma yerleştiriniz.
- Sadece sulu kesim makineleri kullanınız. Granit kesiminde kullanılan sulu kesim makineleri, Çimstone için de uygundur. Kesim esnasında testerenin ilerleme yönünde bolca su verilmelidir.
- Levha kesim makinelerinde kesim işlemi sulu ve düşük devirde yapılmalıdır. Bu şekilde yapılan kesimde levha doğru kesilir, elmas bıçağın ve makinenin yıpranması azalır.

Kesim hızı 3 ve 3,5 m/dk arasında olması tavsiye edilir.



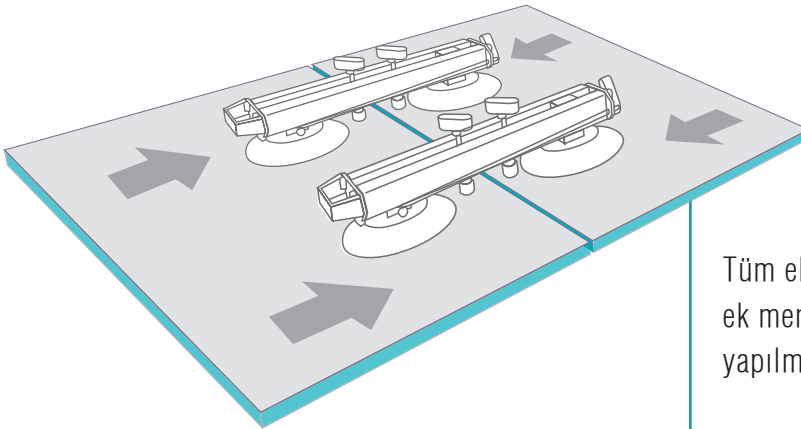
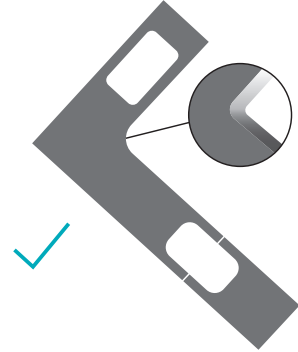
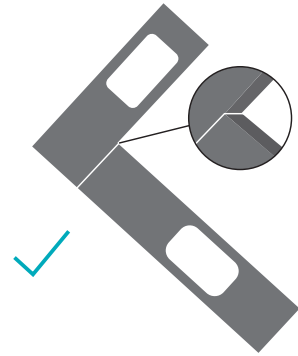
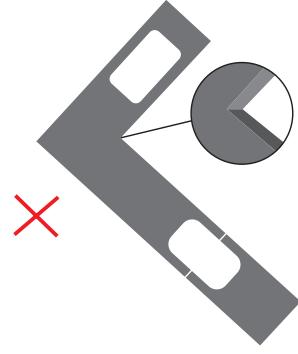


- . Plakanın kesimine kesinlikle ortasından başlanmamalıdır.
- . Levhada enine ve boyuna kesimler spiral vb. aletlerle kuru şekilde, manuel olarak yapılmamalıdır.
- . Taşın üzerinde açılmak istenen tüm delikler (batarya, tüp, doğalgaz, arıtma, priz, anahtar vb.) karot ucu ile düşük devirde açılmalıdır.
- . Karot elmas uçlarında dişliler eksiksiz ve yıpranmamış olmalıdır. Kesim sırasında bol ve temiz su kullanılmalıdır.
- . Dik köşe kesimler, taşı zayıflatan gerilme noktalarının oluşmasına sebep olur. Bu yüzden, köşe noktası karot ucuyla delinmeli, kesim bu delikle birleşim noktasına kadar yapılmalıdır.
- . İç ve dış köşeler (pano uygulamalarındaki köşeler, kolon dipleri, evye ve ocak köşe dönüşleri vb.) karot ucuyla delinmelidir.

Kesimin, açılan deliklere zarar vermeden kenarlara kadar elmas bıçakla yapılmasına özen gösterilmelidir. Yanlış bir yöntemle delinen alana verilen hasar stres noktası yaratacaktır. Köşelere kuru şekilde silim ve parlatma yapılmamalıdır.

4.3 Ek Yeri Yapım İşlemi

- Ekli tezgahlarda, kesilecek parçaların öncelikle aynı üretim tarihli levhalardan olduğunun kontrolü yapılmalıdır.
- Bu işlemi takiben, aynı üretim tarihli levhalar kullanılsa bile ek yeri birleşimlerinde renk, doku ve desen bütünlüğü tezgah işçiliği öncesinde kontrol edilmelidir.
- Ek yerlerinde taşın rengine uygun jel polyester yapıştırıcı karışımı kullanmaya özen gösteriniz.
- Yapıştırıcıya yer sağlamak için birleşim yerlerinde oyuk açınız. Tüm kenarlara ve ek yerlerinin etrafına fazladan yapıştırıcı koyunuz.
- Bir veya daha fazla köşe birleşmesi olan mutfaklarda, tezgah ek yerlerinin köşelerde olmasına özen gösteriniz. (L) şeklinde bir tezgâh için, tek bir parçadan kesim yapılmamalıdır.
- Eğer bir iç köşe olması kaçınılmazsa, köşenin 2-10 cm arasında dekoratif bir yarı çap ile yuvarlatılması gereklidir.



Tüm ek yerlerinin ek mengenesi kullanılarak yapılmasını tavsiye ederiz.

- Tüm ek yerleri altında destek sağlayınız. Bir evye veya ocak deliğinin 15 cm yakınında ek yeri oluşturmaktan kaçınınız.
- Çimstone ek yerlerine sonradan parlatma işlemi yapılmamalıdır.
- Çimstone'a kesinlikle vida, çivi, mekanik sabitleyiciler monte etmeyiniz.
- Ek yerleri konusunda önceden müşterinizle aranızda mutabık kalmanızı öneririz.
- Ek yeri hiçbir koşulda bulaşık makinası vb. beyaz eşya üzerine gelecek şekilde olmamalıdır.
- Ev tipi tezgah ve bankaların ek, birleşim yeri vb. yerlerde kullanılacak yapıştırıcı cinsi polyester esaslı olmalıdır. Yapıştırıcı tutuculuğunu arttırmak için ek birleşim yerlerinde karşılıklı gelen yüzeylere 4 mm genişliğinde, 4 mm derinliğinde kanal açılarak, yapıştırıcının bu kısımlara doldurulması gereklidir.

4 . 4 G ö n y e B u r u n B i r l e ş i m i



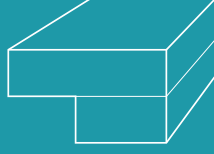
- Gönye burun birleşimlerinde maksimum dayanım sağlamak için 45° açı oluşturunuz. Kenarlar 45°'den dar bir açıyla kesilmemelidir. Aksi takdirde, kenar/parça kopması gibi fiziksel hasarlara karşı daha hassas hale gelir.
- En yüksek dayanım için, jel polyester yapıştırıcının ek yerine iyice dağılmasını sağlayınız. Gönye burun birleşim kenarları, parça kopmasına karşı en hassas yerlerdir. Ek yeri boyunca yapıştırıcı düzgün olarak dağılmazsa, parça kopmaları meydana gelir.
- Gönye burun alt köşe desteği Çimstone'dan veya su kontrplağı ile yapılmalıdır. Bu işlem ocak ve evye delikleri açılmadan önce ölçüye göre hazırlanmalıdır.

4.5 Profil Örnekleri

çift kalınlık
yarım balıksırtı



çift kalınlık 2+2 cm
ince pah



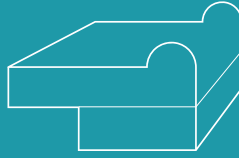
çift kalınlık
45 kırma



çift kalınlık
balıksırtı



çift kalınlık
ön çıtalı



akarsu



tek kalınlık 2 cm
ince pah



tek kalınlık
yarım balıksırtı



tek kalınlık 45
kırma pah



s profil



gönye burun



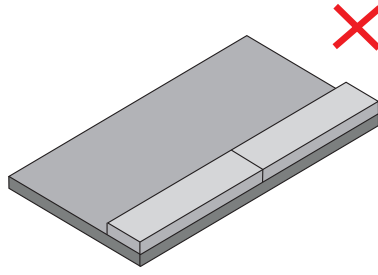
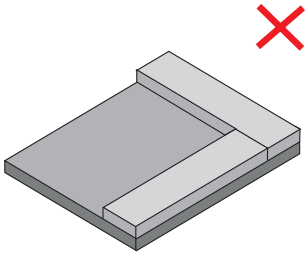
yay profil



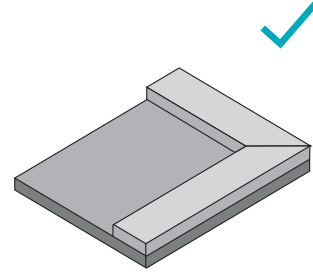
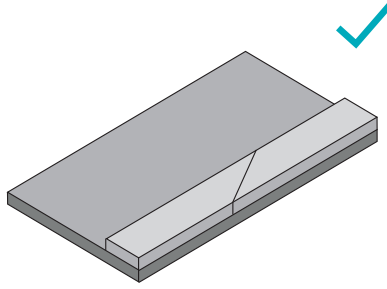
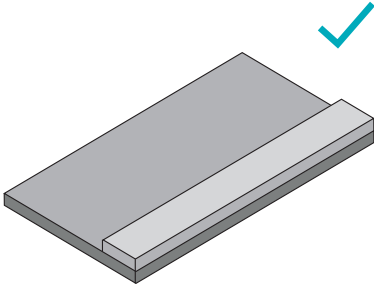
4 . 6 L a m i n a s y o n

- Düzgün bir yapıştırma yüzeyi sağlamak ve ürün arka yüzeyindeki levha bilgilerinin laminasyon sonrası ön kenarda görülmesini engellemek için yapışacak parçaların arka yüzeylerini kaba ped veya çanak abrasiv ile düzeltiniz.
- Kullanılacak yapıştırıcı jel polyester içine taşa uygun renkteki pigmentler katılmalı, hızlandırıcı ve sertleştiricilerle uygun karışım hazırlanmalıdır.
- Yapıştırıcıyı, her iki yüzeye de sürdükten sonra en fazla 10 cm aralıkla mengene yardımı ile iyice sıkınız.
- Yapıştırılmış ve mengene yardımı ile sıkıştırılmış tezgahı uygun süre beklettikten sonra, çift kalınlığı ile birlikte kesiniz, daha sonra parlatma işlemine geçiniz.
- Çift kalınlık yaparken, ek parçanın tam olarak üst parça ile aynı boyda olması ve köşelerden 45° açı ile kesilmesi önemlidir.
- Ek tek parça yapılamazsa, yani çift kalınlık parçalarının birbirine eklenmesi kaçınılmaz ise, ek yeri 45° kesilmelidir. Bu sayede, malzeme üzerinde oluşacak gerilim azaltılabilir.
- Renk uyumunun sağlanması için çift kalınlık şeridini, tezgahın yapımında kullanılan aynı levhadan kesiniz.
- Çift kalınlık parçası kesilirken, parça ebadının kesim ölçülerine eklenmesi tavsiye edilir. Böylece, parçanın ek yapılacak tezgah ile aynı uzunluk ve aynı renkte olması sağlanır.
- Çift kalınlıkta kullanılacak olan ve alt yüzeye gelecek olan parçanın taşıyıcı mobilya üzerine gelecek şekilde ve genişlikte olması gereklidir.
- Kot farkını önlemek, dengeyi sağlamak amacıyla arka tarafa destek şeridi çekiniz.
- Alt taşıyıcı mobilyalara zarar gelmemesi için, tezgah ve bankonun alt yüzeyine 4 mm genişliğinde ve maksimum 2 mm derinliğinde su damlalığı açınız.



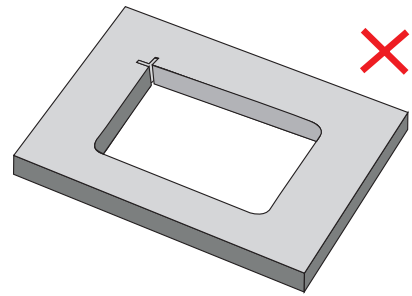
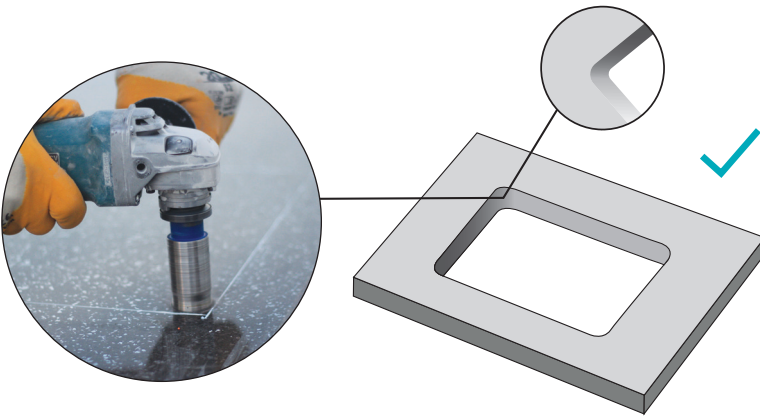


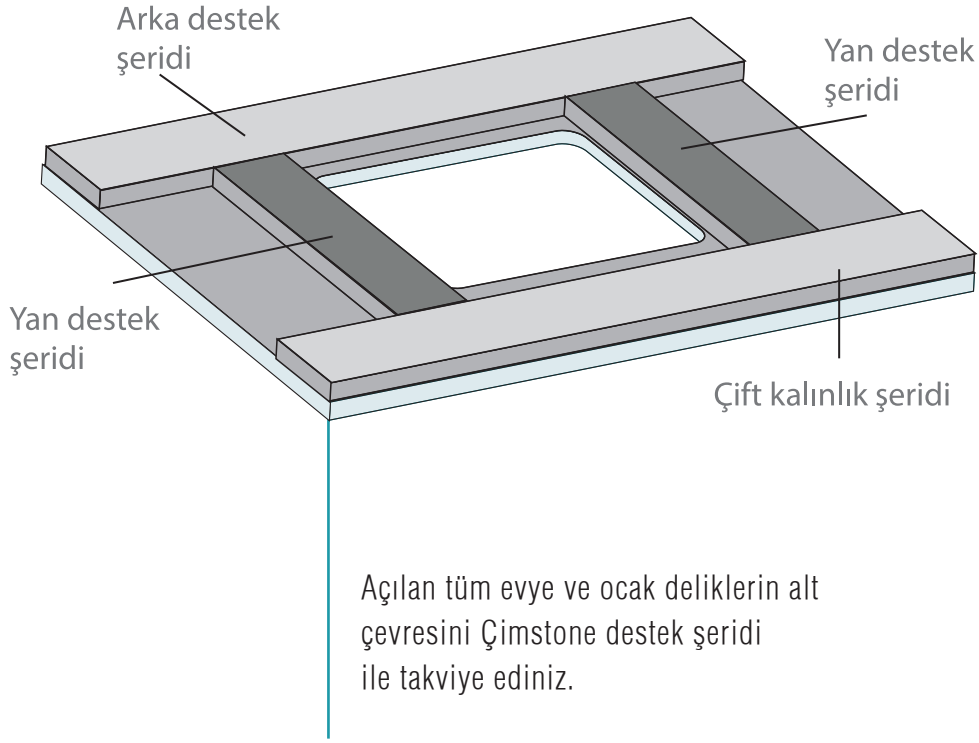
Çift kalınlık parçalarının birbirine eklenmesi kaçınılmaz ise, ek yeri 45° kesilmelidir.



4.7 Evye ve Ocak Yerinin Açılması

- Evye ve ocak yeri için uygun bir şablon kullanarak, takviyeli delik açınız.
- Açılacak evye ve ocak deliğini önce köşe noktalarından karot ile deliniz. Daha sonra bu deliklerin arasını hava soğutmalı elmas bıçakla keserek birleştiriniz.



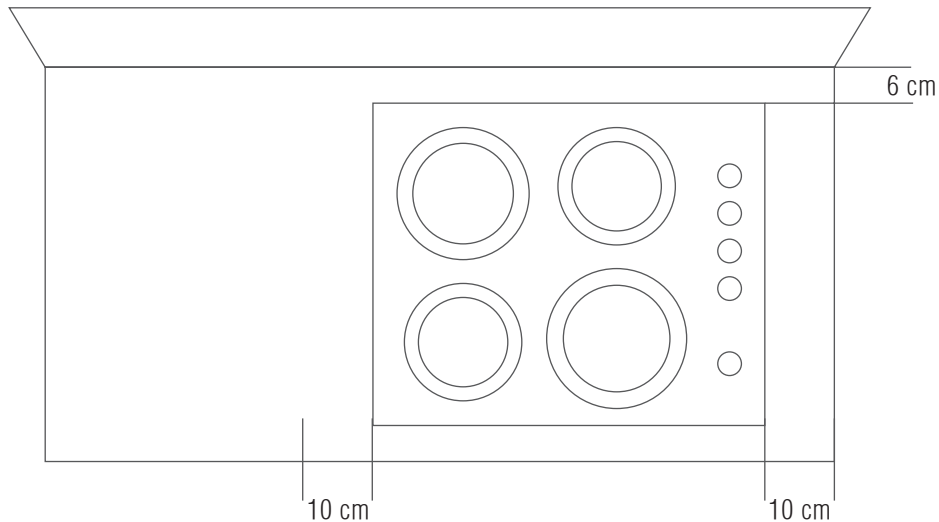


- Eğer evye ve ocak deliği ile ek yeri arasındaki boşluk 15 cm'den azsa, alanın en az 2 cm kalınlığında Çimstone parça şerit ile takviye edilmesi gereklidir. Tüm ek yerlerinin alttaki dolapların birleşim yerine denk getirilmesi ya da ek yerinin altına tek parça çıta yerleştirilmesi gerekir. Ayrıca, dikey destek çıtalarının dolap kayıtlarına denk getirilmesi tavsiye edilir.
- Tezgah ile aynı seviyedeki özel işçilik ve uygulama gerektiren evye talepleri, (Tezgaha sıfır, gömme, çökertme evye vb.) makina ve ekipman (CNC vb.) olarak tecrübeli atölyeciler tarafından yapılmalıdır. Ayrıca, taşın mukavemetini azaltmadan ve yüzey bozukluğuna sebep olmadan uygulanması önerilir.
- Delinen alanın zedelenmesi, daha sonra kılcal çatlak oluşumuna sebep olabilecek stres noktalarına neden olabilir. Tüm kesimler, aşırı ısı oluşumundan kaçınmak için sadece sulu elmas kesim aletleri ile yapılmalıdır. Aksi takdirde kılcal çatlaklar meydana gelebilir.
- Evye ve ocak için açılan boşluklarda 3 mm'lik bir genişleme mesafesi bırakınız.

- Montaj alanında rötuşa minimum ihtiyaç duyulması açısından, evye ve ocak deliklerini açma işlemini ve benzeri bütün özel işçiliklerinizi mutlaka atölyede tamamlamaya özen gösteriniz.
- Açılan deliklere denk getirilen tüm ek yerlerinin altına, Çimstone destek çıtaları yerleştirerek takviye etmenizi öneririz.
- Tezgah altı evye uygulamalarında taşa kanal deliği açmadan önce, evyeyi sızdırmaz ve kuvvetli bir yapıştırıcı ile taşa monte ediniz.
- Makine tablası üzerinde, makine testeresi ile evye ve ocak deliği açılmaması, mutlaka tüm dik köşelerin kesimden önce karot ucu ile delinmesi gerekmektedir.

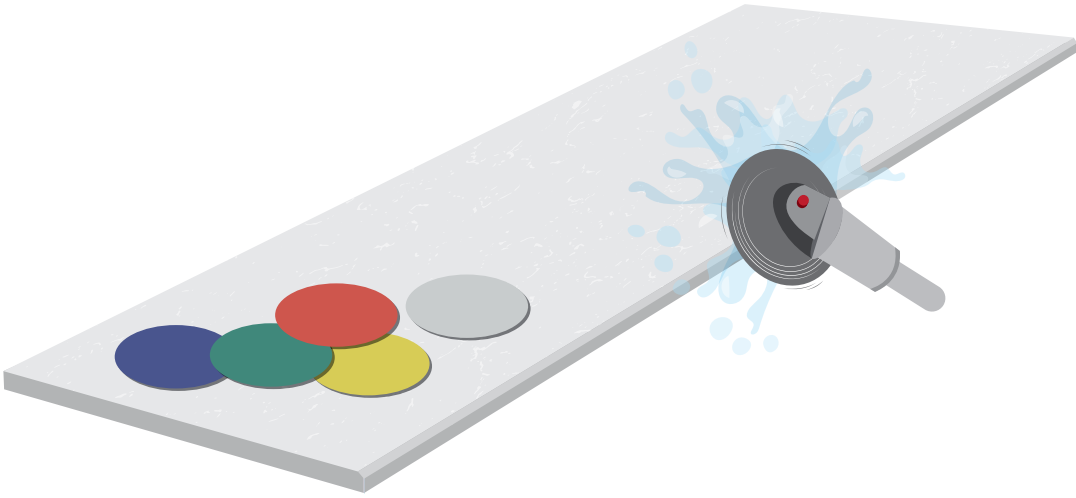
4 . 7 . 1 T e z g a h Ü s t ü O c a k U y g u l a m a l a r ı n d a D i k k a t E d i l e c e k U n s u r l a r

- Ocak kenarı ile arka pano ve süpürgelik arasında güvenlik payı için en az 6 cm bırakılmalıdır. Ocağın sağ ve sol kenarlarında ise güvenlik boşluğu payı minimum 10'ar cm olmalıdır. Güvenlik boşluk payı ocaktan yansıyan ısı, sıcaklık vb. durumlar için bırakılmaktadır.
- Ocak montajı yetkili servisi tarafından yapılmalıdır.



4 . 8 P a r l a t m a

- Çimstone kenar profillerini derece derece artan bir şekilde ve granit işinde kullanılan sulu elmas parlatma pedleri ile parlatınız. Parlatma işleminde temiz su kullanılmalıdır.
- Sadece sulu parlatma aletleri kullanınız. Kenar profillerine kuru silim (karbon, taşlama, zımpara vb.) yapmak aşırı ısınmaya sebep olur. Bu durum kenarlarda parça kopmaları ve kılcal çatlaklara sebep olur. Aşırı ısınma, levhanın fiziki yapısına zarar verir ve çıplak gözle görülmemesine rağmen mikro yarıklar oluşur, böylece darbe sonucu parça kopmaları meydana gelebilir. Bu yüzden kesinlikle kuru parlatma yapmayınız.

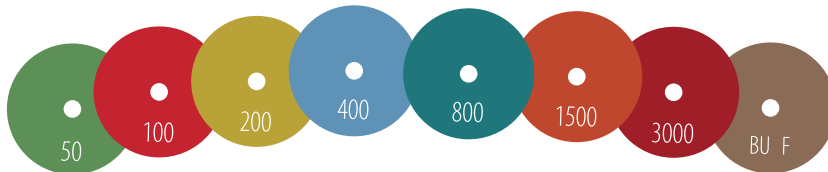


- En iyi parlatma performansı için yüksek kaliteli pedleri kullanmanızı tavsiye ederiz.

Çimstone için tavsiye edilen parlatma pedleri;

Yarı mat yüzey : 100, 200, 400'lük elmas ped,

Parlak yüzey : 50, 100, 200, 400, 500-800, 1500-2000, 2000-3000'lik elmas ped kullanılır. Buff ile sonlandırılır.



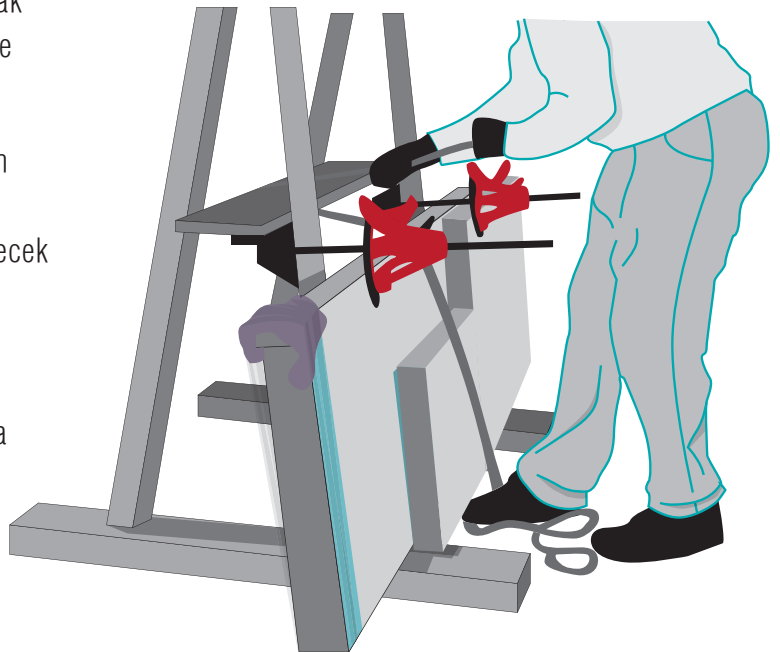
- . 1000'lik ya da daha yüksek elmas silim pedleri kullandığınızda, parlatmayı daha düşük devirde yapınız.
- . Parlatma devir hızı dakikada maksimum 3500 devir olmalıdır. Havalı, sulu el aletlerinin kullanılmasını öneririz.

Taşın yüzeyine yeniden parlatma, kumlama, sulu zımpara, cilalama veya herhangi bir yüzey işlemi kesinlikle yapılmamalı ve taşın orjinal yüzey dokusu hiçbir şekilde bozulmamalıdır. Özellikle ek yerleri birleşimlerinde bu yüzey işlemleri yapılmamalıdır. Taşın yüzeyinde parlatıcı, dolgu, cila, su itici vb. kimyasallar kesinlikle kullanılmamalıdır.

! Yüzeyler parlaklık verci ürünler ile cilalanmamalıdır.

5 . N a k l i y e

- . Tezgahı dikey olarak ön yüzü dışa bakacak şekilde yerleştirip taşıyınız.
- . Nakliye esnasında herhangi bir tezgah bölümünün kayması önceden engellenmelidir.
- . A-frame (sıpa) sevk sehpaları, tahta bundle en uygun taşıyıcı sistemlerdir. Levhaları taşıyıcı sisteme kompozit, bez vb. sağlam bir şerit ile güvenli bir şekilde bağlayınız.
- . Ek yerleri ve köşelerin esnemesini engellemek için tüm evye ve ocak deliklerini de sağlam bir şerit ile bağlayınız.
- . Nakliye esnasında esneme, uzun ve kısa kenar deformasyonları, yüzey bozulmaları gibi oluşabilecek risklerden korunmak amacıyla, tezgah ve bankoların battaniye, halı, yüzey ve kenar koruyucu film gibi malzemelerle muhafaza ederek sevk ediniz.

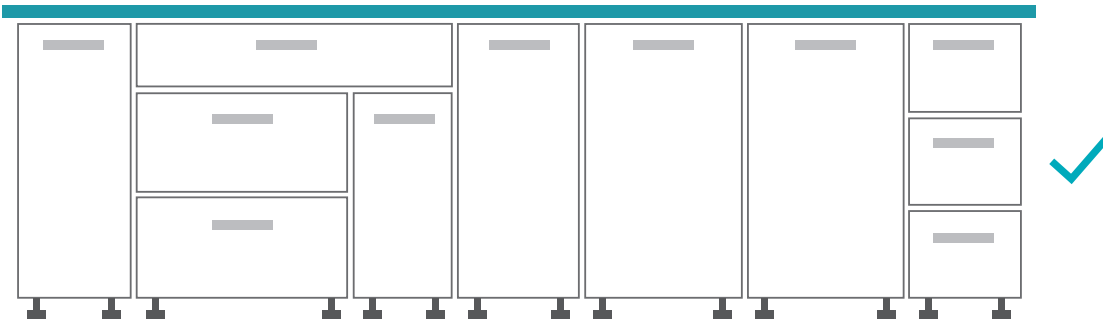
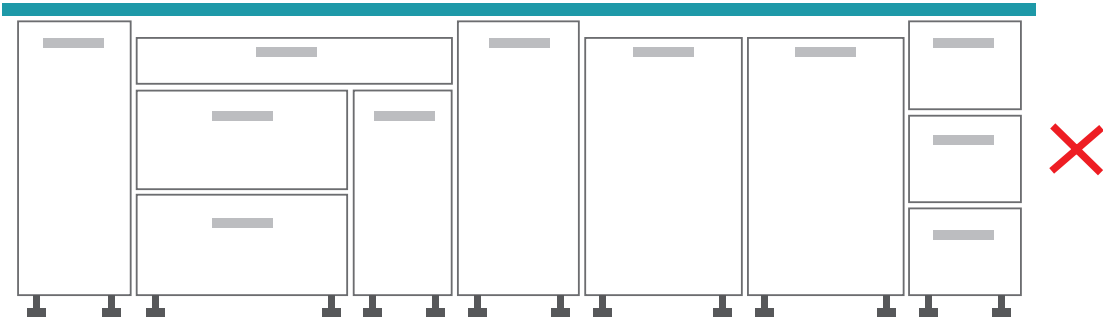


- Özellikle yüksek katlı binalarda tezgah ve bankoların merdiven boşluğundan veya asansör ile taşınması mümkün olmayan durumlarda, tüm emniyet tedbirlerini alarak İSG mevzuatına uygun mobil vinç veya yük taşıma asansörü ile taşıma işlemini gerçekleştirebilirsiniz.

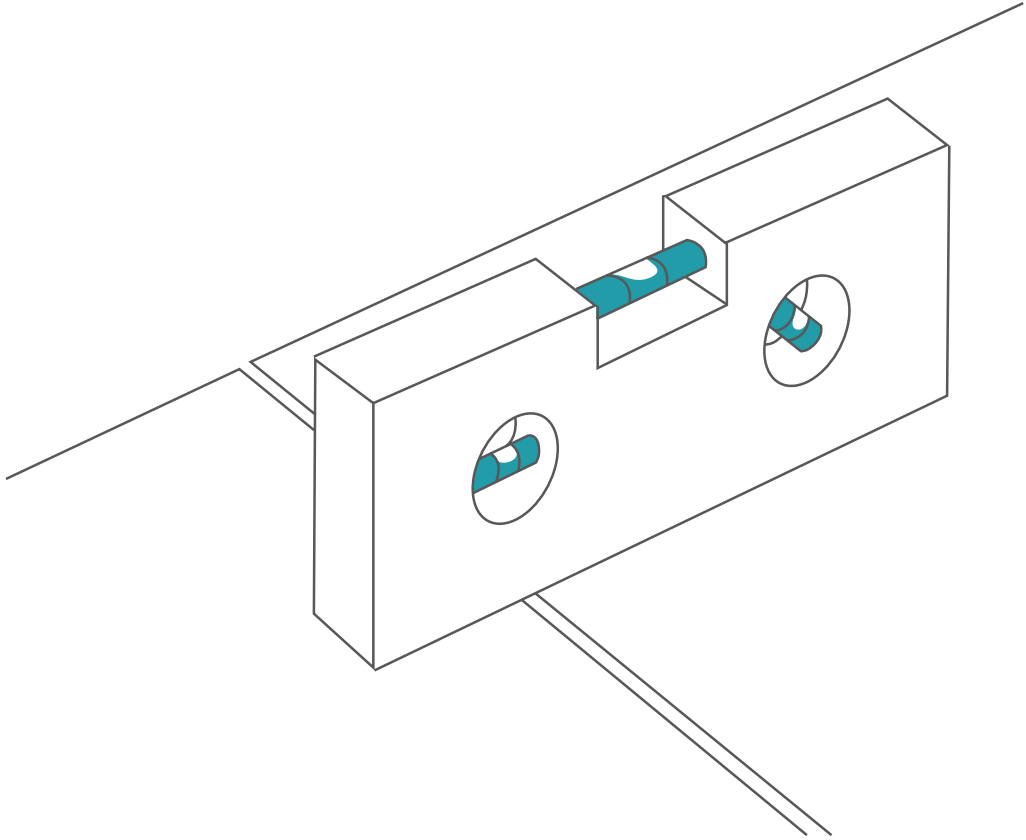
6 . Tezgah Montajı

6 . 1 Montaj Alanının Hazırlanması

- Tüm dolapların aynı seviyede olup olmadığını kontrol ediniz.
- Eğer dolaplar ayarlanabilir ayaklar üzerindeyse, herhangi bir oynamayı engellemek üzere tüm ayakların düzgün olarak sabitlendiğinden emin olunuz.
- Dolaplar birbirine bağlanmış ve arka duvara sabitlenmiş olmalıdır.
- Herhangi bir tadilat işini, Çimstone tezgah üzerinde veya montaj alanında kesinlikle yapmayınız.

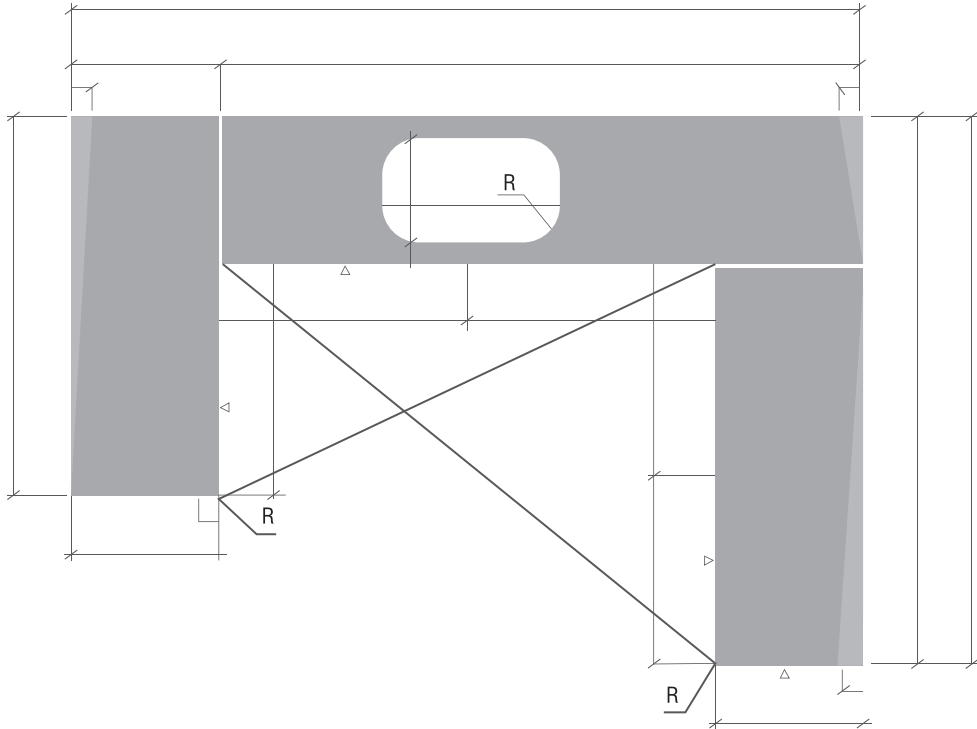
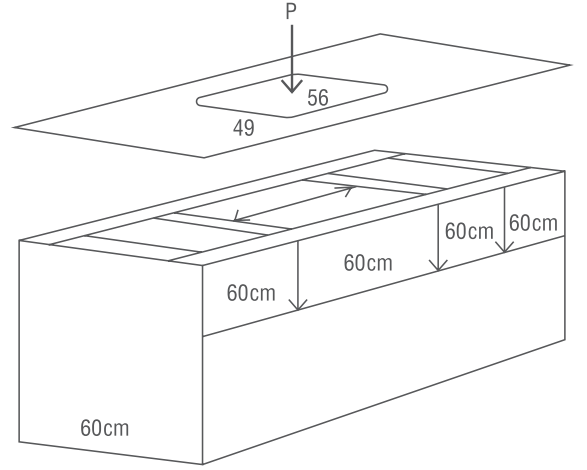


- Çalışırken, yüzeyin zarar görmemesi amacıyla tezgah parçaları üzerine koruyucu (battaniye, halı vb.) malzemeler koyunuz.
- En elverişli montaja olanak sağlayacak şekilde, ek yerlerinin montaj sırasını belirleyiniz.
- Nihai montaj öncesi, tezgahın monte edilmesi planlanan yere uyup uymadığı kontrol ediniz.
- Tezgah ve banko süpürgelikleri de aynı üretim tarihli levhalardan hazırlanmalı, minimum ek olacak şekilde mukavemetli, sızdırmaz ve kaliteli silikon yapıştırıcılar ile uygulanmalıdır.
- Bütün işçilikler atölyede tamamlanıp, tezgah montaja hazır hale getirilmelidir. (Montaj yerinde tezgah işçilikleri yapılmamalıdır.)
- Tüm kesim ve parlatmaların sulu yapılması gerektiğini, kuru kesim ve parlatmadan kesinlikle uzak durulması gerektiğini unutmayınız.



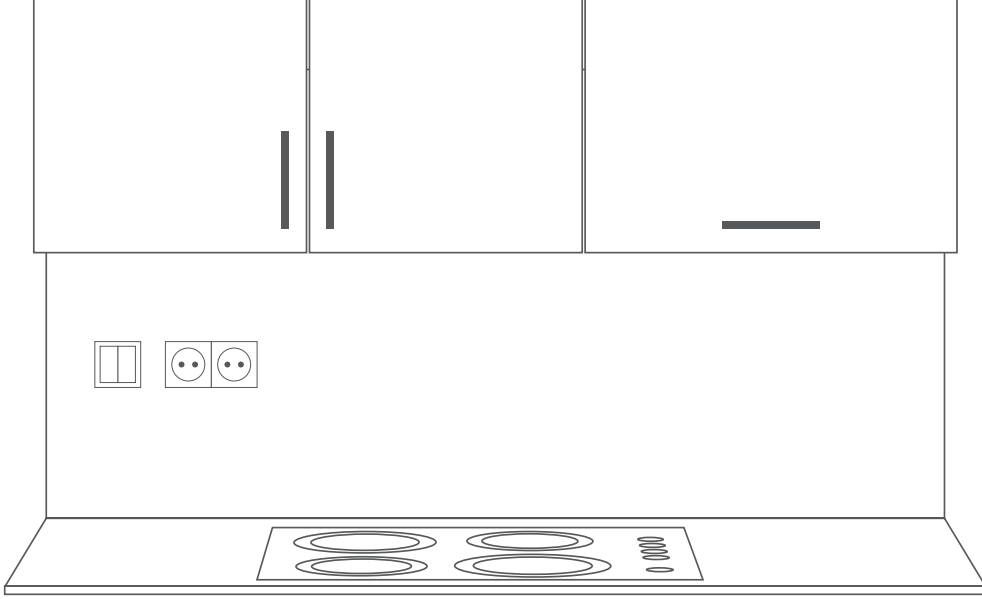
6 . 2 K u r u l u m

- Tezgahı sağlam bir kenar çerçevesi veya tam bir iskelet döşemesi üzerine yerleştiriniz.
- Tezgahın enine doğru bir metre aralıklarla destek elemanları kullanınız. Bu elemanlar Mdf levha, metal profil veya Çimstone şerit olabilir. Taşıyıcı özelliği olmayan hiçbir malzemeyi bu işlem için kullanmayınız. Tüm ek yerlerinin altında da bu desteklerden kullanınız.
- Parçalar birleştirildiğinde aynı seviyede olduğundan emin olunuz. Kesinlikle ölçü sapmalarını gidermek için ek yerlerini değiştirmeyiniz. Bu durum, tezgahta hasara sebep olabilir. Yerinde alıştırma metodu ile işçilik ve uygulama yapılmamalıdır.



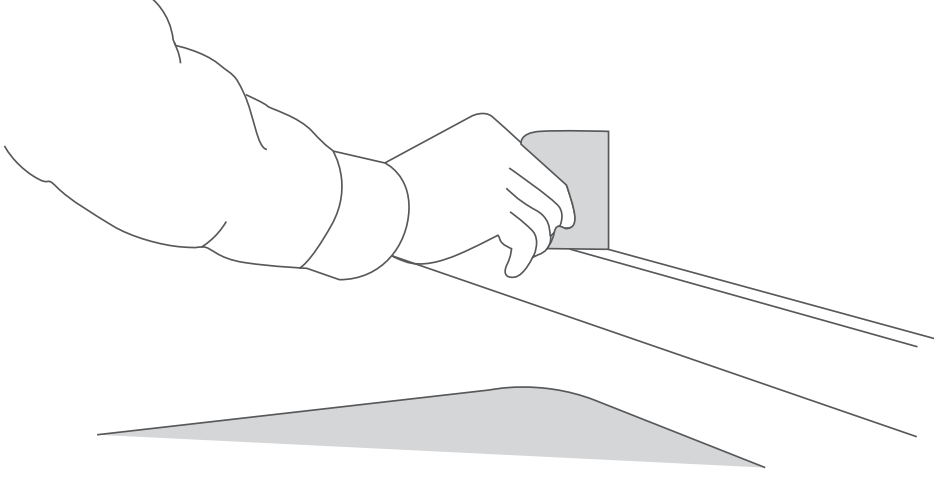
- . Bulaşık makinası üstüne denk gelen tezgah bölümünün çevresini destekleyiniz. Isı yayılmasını önlemek için bulaşık makinası ve fırın gibi ısı yayan cihazların üzerine ısı yalıtım keçesi konulmalıdır.
- . Tüm ek yerleri kir ve tozdan arındırılmalı, bu taşta uygun jel polyester ile yapıştırılmalıdır.
- . Levhayı temas alanlarıyla birlikte bastırınız. Yapıştırıcı yerleşene kadar, Çimstone'u yerinde sabitlemek üzere mengeneye alınız ve bağlayınız.
- . Çimstone ek yerlerine sonradan taşın üzerinden parlatma işlemi yapılmamalıdır.
- . Tezgah birleşim yerlerindeki polyesteri aseton ile temizleyebilirsiniz. Temizlikten sonra yüzeyi mutlaka durulayınız.
- . Üstten ya da alttan monte edilecek tüm evye, lavabo ve ocak montajlarında, üreticilerin tavsiyeleri ile "Çimstone Uygulama Kılavuzu"ndaki önerilere uyunuz.
- . Tüm evye, lavabo ve ocak montajları Çimstone tezgahıdan bağımsız olarak yeterince beslenmelidir.
- . Dökme demir ya da diğer ağır lavabolar için gerekli destek kontrplak alt destek, destek ray sistemi ya da lavabo teknesinin altında ayak kullanılarak sağlanmalıdır.
- . Ocak deliğinin etrafında ısı yalıtım bandı kullanılmalıdır.
- . Ev, ticari vb. tezgah ve bankoların işçilik ve uygulamalarında, sıcak-soğuk ile direk teması engelleyecek ısı yalıtım bandı kullanılmalıdır.
- . Çimstone tezgaha hiçbir şekilde mekanik sabitleyiciler (vida, çivi vb.) uygulanmamalıdır.
- . Diğer doğal taşlarda olduğu gibi Çimstone'un genleşmesi için de her duvar kenarında en az 5 mm'lik pay bırakınız.
- . Taşın yüzeyine parlaticı, dolgu, cila, su itici gibi kimyasallar kullanılmamalıdır. Yüzeyler parlaklık verici ürünler ile cilalanmamalıdır.
- . Atölyede işçilik ve uygulaması bitmiş tezgah ve bankoların ön yüzeylerinde koruyucu amaçlı özel ambalaj malzemesi kullanılmalıdır.

6 . 3 P a n o U y g u l a m a s ı



- . Tezgah yüzeyinin ve duvarın tozunu alınız.
- . Duvarın kuru, sağlam ve terazisinde olup olmadığını kontrol ediniz.
- . Malzemenin yerine uygun olup olmadığına bakınız. Büyük parçaları duvara kaldırmadan önce yerde ölçüleri kontrol ediniz.
- . Birbirine temas edecek kenarları asetonla temizleyiniz.
- . Duvara noktasal silikon uygulayarak panoyu yerleştiriniz.
- . Tezgah ve banko panoları aynı üretim tarihli levhalardan hazırlanmalı, minimum ekli olacak şekilde mukavemetli, sızdırmaz, kaliteli silikon yapıştırıcılar ile yerlerine uygulanmalıdır.
- . Pano üzerine yerleştirilecek aspiratör, davlumbaz, dekoratif amaçlı ürünlerin montajı, darbesiz matkap yardımı ve elmas uç ile yapılmalıdır.

7. Bitirme İşleri ve Temizlik



- Montaj sırasında tezgahta kalmış tüm yapıştırıcı ve silikon artıklarını temizleyiniz. Ancak bu artıkları temizlemekte kullanacağınız asetonun hiçbir şekilde genel temizlik için kullanılamayacağını unutmayınız ve müşterinizi uyarınız.
- Bakım ve Koruma Klavuzu'nda belirtilen sıvı bir yüzey temizleyici ile tezgah yüzeyini siliniz ve ardından mutlaka durulayınız.
- İlgili mekanda başka bir tadilat ve uygulama işleri yapılacaksa, Çimstone yüzeyi karton mukavva ile iyice örterek koruma altına alınız.
- Sizden sonra gelecek ekiplerin Çimstone'u çalışma tahtası ya da üzerine çıkma platformu olarak kullanmaması gerektiği ve bu ekiplerin solvent ya da yapıştırıcı kullanmaları halinde bunların tezgah üzerine dökülmesinden kaçınmaları, dökülmesi durumunda derhal temizlemeleri gerektiği hususunda müşterinizi uyarınız.
- Müşterinize mutlaka, "Bakım ve Koruma Kılavuzu" teslim ediniz.

8 . Genel İş Sağlığı ve Güvenliği Uyarıları ve Önlemleri

- . Levha nakliye, elleçleme, depolama, işleme ve uygulama işlerini yetkili ve eğitim almış çalışanlara yaptırınız.
- . Uygun iş ekipmanları kullanınız. İş ekipmanlarının koruma sistemlerinin sürekli çalışır vaziyette olmasını sağlayınız.
- . Taş kesme ve parlatma ekipmanlarının devir sayıları ve türlerinin iş ekipmanına uygun olduğunu kontrol ettikten sonra kesme işlemini gerçekleştiriniz.
- . Mesleki eğitimi olan sağlık koşulları işe uygun personel çalıştırınız.
- . İşleme sırasında su enjeksiyonlu iş ekipmanları ve makinelerin kullanılması proses gereği ve İSG açısından gereklidir.
- . Makinaların döner aksamaları ile kesme sistemleri vb. yerlerin çalışana temas etmemesi için önlem alınız.
- . Atölye vb. imalat yapılan mekanlar içinde uygun kapasitede havalandırma ve filtreleme sistemi kurunuz.
- . İş ekipmanlarının periyodik bakım ve denetimlerini yaptırınız.
- . İş yerini, iş ekipmanlarını her gün temizleyiniz ve temiz tutunuz.
- . İşletmede ilgili iş hijyeni ölçümleri yaptırılarak sağlıklı ve güvenli bir ortam oluşturulmalıdır.
- . Kimyasal maddeleri güvenlik bilgi formunda belirtilen uyarılara göre bulundurunuz ve kullanınız.
- . Vinç, forklift vb. kaldırma ve istif makinaları eğitimli ve yetkili kişiler tarafından kullanılmalıdır.

- . Vinç, forklift v.b. kaldırma ekipmanlarının operatörlerini işaretçi ile yönlendiriniz. Çalışma alanına yetkisiz kişileri sokmayınız. Yük altından geçişi engelleyecek şekilde önlem alınız.
- . İş ekipmanlarının operatör kontrolleri her kullanım öncesi yapılmalıdır.
- . Levhaların yerden kaldırılması, indirilmesi sırasında devrilme ve düşmelerini önlemek için uygun kaide kullanınız ve tüm kaidelere ilave tedbir alınız. El ile levhaların arasını açma, altından tutma vb. tehlikeli hareketlerde bulunmayınız.
- . Çalışma alanları ilgili standartlara uygun seviyede aydınlatılmalıdır.
- . Kamyon, çekici gibi araçlar park halinde iken takoz, duba vb. ekipmanlarla önlem alınız. Sürücünün indirme/bindirme alanında olmadığına emin olunuz.
- . Levha veya tezgah/banko ürünleri için taşıyıcı ahşap veya metal kaideler dengeli ve ağırlık merkezi sağlanacak şekilde araç üstünde ve yerde konuşlandırılmalıdır.
- . Nakliye, elleçleme, depolama, işleme ve uygulama işlerinde uygun Kişisel Koruyucu Donanımlar kullanılmalıdır. Asgari ölçüde tavsiye edilen kişisel koruyucular uygun özellikte maske, gözlük, eldiven, iş kıyafeti, iş ayakkabısı ve baret olmalıdır. Muhtemel risklere karşı önlem amaçlı kullanılması gereklidir.

TEHLİKE

H372: Uzun süreli veya tekrarlayan maruz (teneffüs) halinde akciğerlerde hasara neden olur.

ÖNLEME

- P260: Kesme, taşlama ve parlatma süreçlerinde üretilen tozları teneffüs etmeyin.
P264: Kullandıktan sonra yüzünüzü ve ellerinizi iyice yıkayın.
P270: Bu malzemeyi kullanırken yemek yemeyin, içecek veya sigara içmeyin.
P284: Partiküller için teneffüs koruyucu malzeme kullanın. (P3)





Uygulama için kullanılması planlanan Çimstone levhaları, işçilik ve uygulama öncesinde ürünü tedarik edeceğiniz satıcı firmalarda görmenizi tavsiye ederiz.



Ürünler stoklar ile sınırlı olduğundan, müşteriler tarafından talep edilen ürünlerin stok durumu hakkında tedarikçi firmanızdan bilgi alınız.



Çimstone Uygulama Kılavuzu, Bakım ve Koruma Kılavuzu, Ürün Broşürü, Taş Kataloğu gibi her türlü bilgi içeren dökümanı, ürünleri tedarik ettiğiniz satıcı firmalardan temin ediniz. Ayrıca, baskılı bilgi dökümanlarını www.cimstone.com.tr adresinden de temin edebilirsiniz.

Çimstone ürünlere ait ebat, teknik özellikler, model, donanım, renk ve fiyatlarında önceden haber vermeksizin değişiklik yapma hakkını saklı tutar.

Kaligrafik hatalar ve baskıdan kaynaklanabilecek kusurlardan Çimstone sorumlu değildir.

Ürün görselleri ile gerçek ürün renkleri arasında farklılık olması kaçınılmazdır.

Dökümanların tasarımı, yayınlanan yazıları, fotoğraf ve illüstrasyonları, taşların renkleri ve buna benzer her türlü özellikleri ile ilgili her türlü hak münhasıran Çimstone'a aittir.

Çimstone'un yazılı ön izni olmadan dökümanlar kısmen ya da tamamen herhangi bir şekilde kopyalanamaz, çoğaltılamaz, dağıtılamaz, alıntı yapılamaz ve hiçbir koşulda yayınlanamaz.

Dökümanların, telif hakları münhasıran Çimstone'a aittir ve 5846 sayılı Fikir ve Sanat Eserleri Kanunu ve Fikri Mülkiyet Hukukuna ilişkin her türlü mevzuat ve uluslararası anlaşmalar kapsamında koruma altındadır.

Çimstone tarafından belirtilen her türlü yazılı doküman, görsel içerik, bilgi, katalog, kitap ve buna benzer satış destek ürünleri “Doküman” olarak ifade edilmiştir.

D İ K K A T !

Ürünlerin alıcı veya üçüncü şahıslar tarafından Çimstone'un tavsiye ettiği teknik özellikleri, işçilik ve uygulama teknikleri, stok ve sevkiyat bilgileri, temizlik-bakım ve koruma bilgileri dışında kullanılması halinde Çimstone'un herhangi bir sorumluluğu olmayacaktır. Çimstone kuvars esaslı kompoze taş levha üreticisidir. Dolayısıyla, yükümlülüğümüz ürettiğimiz levhalar ile sınırlıdır.

Çimstone tarafından üretilmiş levhalarda, üretimden kaynaklandığı iddia edilen bir kusurun yapılan başvurularda, Çimstone öncelikle uygulamanın yapıldığı yerde inceleme yapacaktır.

Çimstone tarafından yerinde yapılan inceleme sonucunda; ürünlerdeki ayıp, levha üretiminden kaynaklanıyorsa meydana gelen zararı Çimstone kusuru oranında tazmin edecektir. Bu durumda Çimstone, kusurlu ürünü tamir ettirerek ya da ürünü yenisi ile değiştirerek zararı gidermek hususunda tek başına seçme hakkına sahiptir. Çimstone'un sorumluluğu, işlemlerden birini gerçekleştirmekten ibarettir, olumlu veya olumsuz başka herhangi bir zarardan sorumlu olmayacaktır.

ÇİMSTONE®

ÇİMSTONE®



İzmir Fabrika: 0232 472 02 72
İstanbul Ofis: 0216 359 29 50
Ankara Ofis: 0312 472 02 72

info@cimstone.com.tr
www.cimstone.com.tr