

КОМПАКТ-ПЛИТЫ ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Приёмка
2. Транспортировка
3. Хранение
4. Обращение в процессе работы
5. Основные меры предосторожности
6. Обработка
7. Распиловка
8. Сверление отверстий
 - 8.1 Глухие отверстия
 - 8.2 Сквозное сверление
9. Вырезы
10. Установка мойки
11. Монтаж варочных поверхностей
12. Крепление HPL
13. Стыковка столешниц
 - 13.1 Растрескивание под действием напряжения
14. Приклеивание
15. Постформинг
16. Установка в качестве фартуков
17. Обработка торцов
18. Угловое соединение
19. Дефекты не являющиеся браком
20. Допуски
21. Уход и обслуживание при эксплуатации.

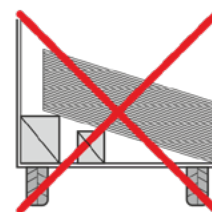
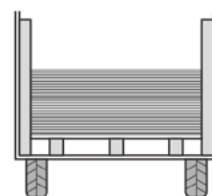
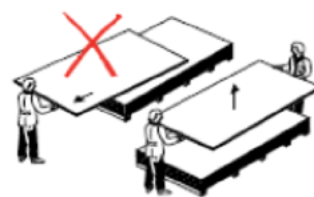
1. Приёмка

При поступлении необходимо проверить соответствие заказа спецификации, целостность упаковки, наличие сколов/царапин на изделии. Проверяется наличие соединительной фурнитуры, если такая присутствует в заказе. В случае наличия каких-либо повреждений тарной или индивидуальной упаковки, требуется осуществить фотофиксацию с последующим вскрытием, заснятым на видео. В ТТН требуется поставить отметку о наличии несоответствий и подписать у водителя.

2. Транспортировка

Изделие должно транспортироваться и храниться в условиях, предохраняющих его от загрязнений, механических повреждений и атмосферных осадков (паллета — транспортировка в горизонтальном положении). При перемещениях (перекладке) листов HPL необходимо избегать трения декоративной стороны одного листа о декоративную сторону другого. Во время транспортировки панелей HPL необходимо использовать только плоские, хорошо закрепленные паллеты и не допускать сдвигов листов относительно друг друга. При погрузочно-разгрузочных работах, чтобы не поцарапать поверхности листов, необходимо поднимать их вручную, либо использовать вакуумные захваты.

Не рекомендуется тащить панели HPL, так как посторонние частицы, возможно находящиеся между листами, а также острые торцы, могут повредить поверхность. Все работники, которые участвуют в транспортировке материала и манипуляциях с ним, должны иметь надлежащие средства персональной защиты, такие как перчатки, защитную обувь и спецодежду.



3. Хранение

Рекомендуемая температура окружающего воздуха $+10^{\circ}\text{C}$ — $+30^{\circ}\text{C}$, относительная влажность 50%. Не рекомендуется хранение рядом с отопительными системами в период их работы. Панели HPL рекомендуется хранить в пачках горизонтально на поддонах или стеллажах. До момента использования в производстве панели должны храниться в заводской упаковке. После извлечения из упаковки нескольких листов необходимо вернуть упаковку в исходное положение.



Для предотвращения коробления панелей HPL при складском хранении рекомендуется прокладывать пространство между листами картоном. Сверху требуется прижимать прокладочным листом не меньшей толщины минимум такого же размера (например, облицованным ДСП толщиной не менее 16 мм). Если нет возможности хранить горизонтально, то можно хранить изделия под углом примерно 80° , применяя подпорки и опорные конструкции, также необходимо использовать защитную облицованную плиту.



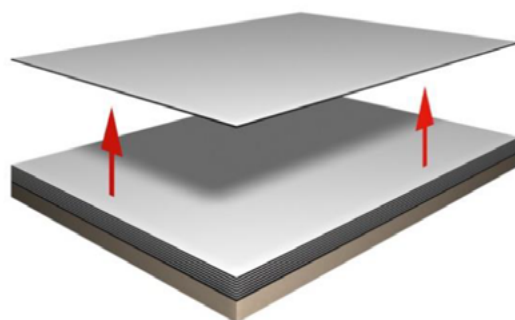
Допускается хранение на неотапливаемых складах при условии наличия герметичной упаковки. При соблюдении условий хранения возможно использование изделий после истечения гарантийного срока хранения. Физико-механические свойства поверхности (стойкость к царапинам, истиранию, пару, загрязнениям) с течением времени не изменяются.

Не допускать непосредственного контакта плит с полом и/или прямого воздействия солнечного света.



4. Обращение с компакт-плитами в процессе работы с ними

После удаления упаковки и перед началом обработки компакт-плит необходимо проверить их на наличие видимых повреждений. При транспортировке и работе с компакт-плитами из-за их достаточно большого веса следует проявлять особую осторожность. Все сотрудники, занятые в перевозке и обработке компакт-плит, как правило, должны использовать средства индивидуальной защиты, такие как перчатки, специальную обувь и соответствующую спецодежду. При перемещении плиты следует приподнимать и избегать их трения друг о друга сторонами, на которые нанесен декор.



5. Основные меры предосторожности

При хранении декоративного пластика при низкой влажности от 5 до 20% или высокой — от 70 до 90% — пластики имеют свойство сжиматься или расширяться. Ввиду этого листы пластика и конструкции, на которые они крепятся, должны достичь своего влажностного баланса в условиях их использования. Для этого необходимо выдержать в помещении, где будет осуществлен монтаж в течение 4-х суток для установления температурно-влажностного баланса. Рекомендации по эксплуатации:

- Рекомендуется кондиционировать листы пластика HPL в условиях цеха не менее 4-х суток.
- Температурные режимы эксплуатации пластиков HPL:
- Оптимальный от -45°C до $+45^{\circ}\text{C}$
- Допустимый (для непродолжительного воздействия) -45°C до $+70^{\circ}\text{C}$

6. Обработка

Общие рекомендации по обработке. Обработка панелей должна производиться только специалистом по обработке или профессионалом в области строительства с использованием соответствующего оборудования. Однородный состав материала позволяет производить обработку как боковых сторон, так и поверхности компакт-плиты. Обработка компакт-плит схожа с переработкой высококачественной древесины твердых пород.

КОМПАКТ-ПЛИТЫ ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ

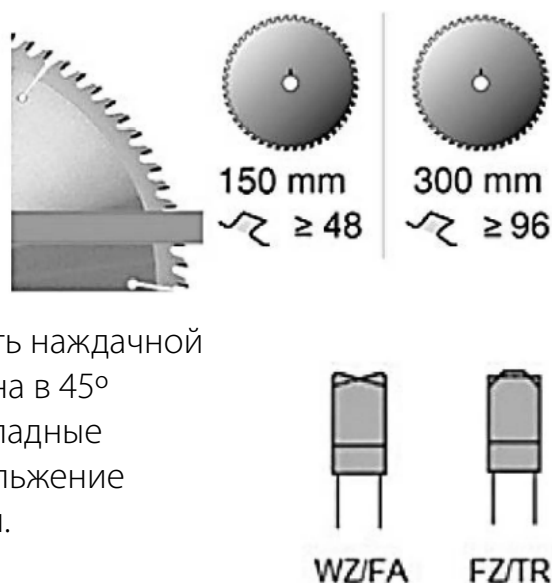
Твердость панелей предъявляет более высокие требования к инструментам, чем при обработке материалов, состоящих из мягкой древесины. Рекомендуется использовать инструменты из твердых металлов. Для объемных элементов рекомендуется использовать инструменты с алмазными насадками. Это обеспечивает высокое качество обработки и длительный срок службы инструмента.

Здоровье и безопасность. При использовании (столярного) оборудования всегда строго соблюдайте указания производителей оборудования и рекомендации организаций по охране труда и технике безопасности.

7. Распиловка

Для раскроя компакт-плит рекомендуется использовать дисковые пилы или круглопильные форматные станки. Рекомендуется использование твердосплавных дисковых пил. Для достижения лучшего конечного результата в обработке изделия мы рекомендуем использовать алмазные пилы. Для распиловки рекомендуются следующие формы зуба: скошенный (WZ/FA).

При распиловке действуют следующие рекомендации по обработке компакт-плит: Скорость подачи: 7 - 22 м/мин (\approx 23 - 72 фут/мин). Зубец диска: Альтернативный/трапециевидный плоский зубец. Позиционирование: Вход зубца всегда на декоративной стороне. Обработка краев: Лучшие результаты достигаются использованием стационарных станков. Острые углы кромки можно удалить наждачной бумагой или фрезой. Угол наклона пилы: Угол наклона в 45° обеспечивает наилучший результат. Используйте вкладные прорезиненные шаблоны, чтобы предотвратить скольжение плит на станке без подвижной рабочей поверхности.



При раскрое компакт-плит необходимо учитывать, что

- плита должна лежать лицевой стороной вверх и плотно прижат, чтобы избежать колебаний.;
- должен быть обеспечен правильный выступ пильного полотна над рабочим столом;
- частота вращения и число зубьев должны соответствовать скорости подачи инструмента;

Вылет пилы над заготовкой: 25-35 мм, отклонение от рекомендованных значений влияет на качество кромки изделия

КОМПАКТ-ПЛИТЫ ТЕХНИЧЕСКИЙ РЕГЛАМЕНТ

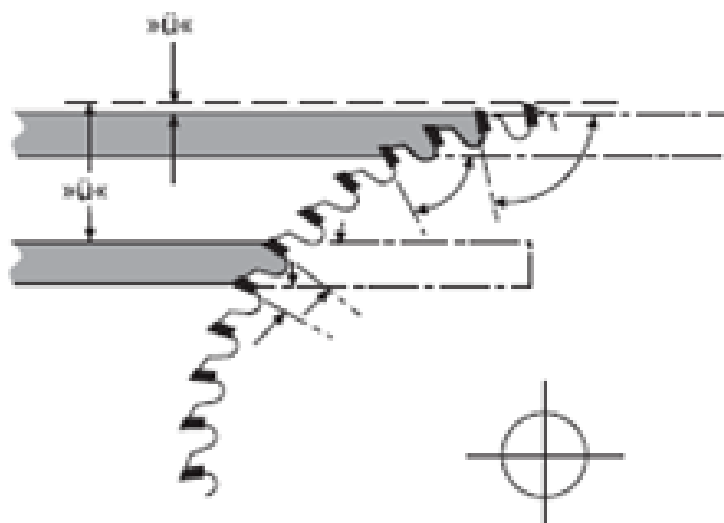
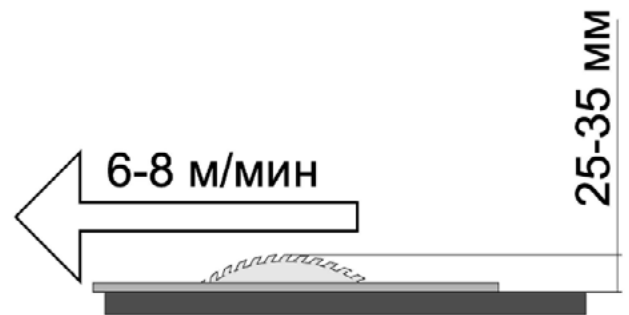
В зависимости от выступа пильного полотна над рабочим столом изменяются углы врезания и выхода пилы, а с ними и качество пропила. Если качество пропила на верхней стороне плиты неудовлетворительное, то пильное полотно следует выставить выше. При неудовлетворительном качестве пропила на нижней стороне плиты пильное полотно следует выставить ниже. Таким образом, необходимо определить самую оптимальную настройку инструмента по высоте.

Рекомендуется использовать подрезную пилу для качественного пропила оборотной стороны плиты.

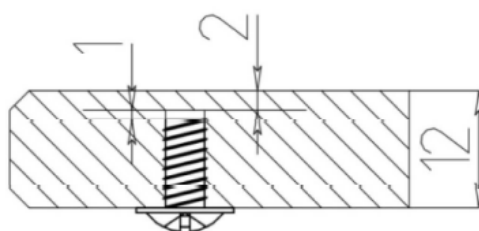
При необходимости подгонки изделия на месте установки возможно использовать переносные циркулярные пилы. Из-за направления вращения этих пил, листы должны быть обращены лицевой стороной вниз, чтобы избежать образования сколов. Важно, чтобы диск имел тонкие зубья для того, чтобы сократить необходимость в последующей обработке.

Для черновой обработки рекомендуется использовать диски из марганцевой стали с зубьями, как у ножовки. Наиболее удобный способ распила больших листов HPL – это зажим листа или листов и распил проходной пилой поперёк. Эти пилы варьируются от ручных форматно-раскроечных станков до более сложных вертикальных раскроечных станков и форматно-раскроечных центров с ЧПУ.

Спиральные свёрла не менее HSS 60° наилучшим образом подходят для сверления небольших отверстий. Кольцевые пилы, цилиндрические фрезы, инструменты для кольцевого сверления, с механизмом определения центральной точки, подходят для больших отверстий, которые лучше всего прорезать с обеих сторон.



8. Сверление отверстий

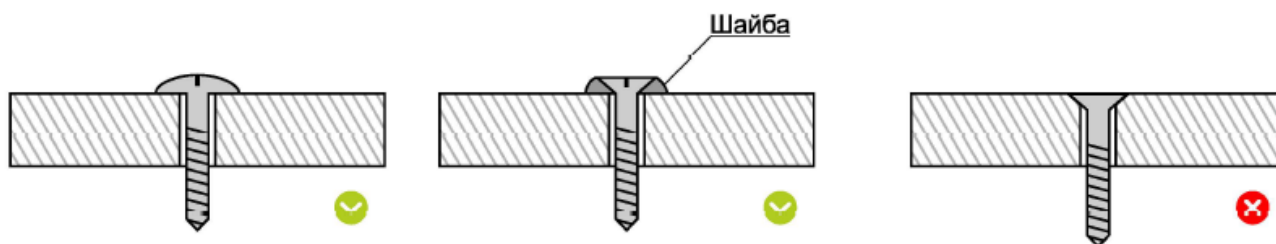


8.1 Глухие отверстия

Наиболее подходящими сверлами для являются винтовые сверла с углом заточки 60° и 80° . В основном данные отверстия используются для крепления различных элементов к компакт-плите. Для этого необходимо использовать винты с мелким шагом резьбы.

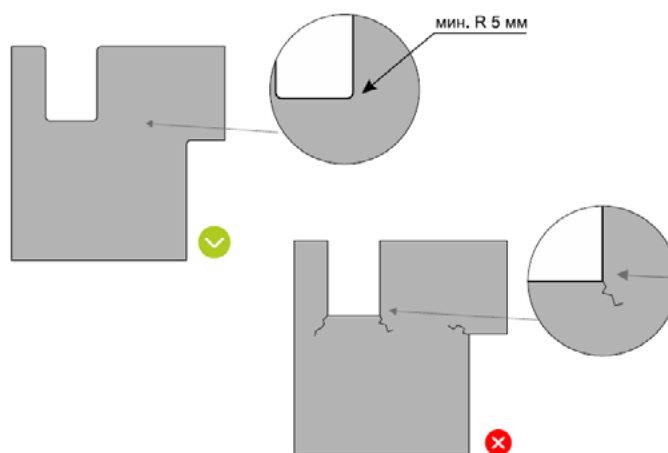
Диаметр отверстий под винты нужно делать на 0,5 мм меньше, чем диаметр выбранного винта. Например, если винт М4, то отверстие под винт сверлим диаметром 3,5 мм. В просверленном отверстии можно нарезать резьбу соответствующего диаметра, что позволит легче вкрутить винт (но это не обязательное условие). Так же для крепления можно использовать пластиковые и металлические муфты необходимых размеров.

Важно! Необходимо тщательно выбирать длину винтов! В закрученном состоянии винт НЕ должен доходить до дна просверленного отверстия на 1 мм.



8.2 Сквозное сверление отверстий

В основном данные отверстия используются для крепления компакт-плит к другим поверхностям. Прикреплять листы компакт-плиты к отделяемым поверхностям можно при помощи металлических каркасов, шурупов и (или) приклеивающих мастик. Крепеж с помощью винтов или саморезов (только с головкой горизонтального упора) рекомендуется осуществлять с допуском на люфт компакт-плиты, т.е. не дожидая до упора при завинчивании винтов, в противном случае место крепежа будет являться концентратором напряжения и вызывать разрушение листа компакт-плиты сразу при монтаже или при дальнейшей эксплуатации. При сверлении компакт-плиты диаметр отверстий должен быть на 2-3 мм больше, чем диаметр самих винтов/ шурупов. Запрещается использовать самонарезающие винты с потайной головкой. Во избежание образования сколов в листе пластика отверстия высверливаются заранее, на горизонтальной поверхности с декоративной стороны пластика с опорой на твердое основание из дерева или ДСП. При несоблюдении этих правил со временем могут возникнуть напряжения на краях отверстия, которые могут вызвать появление трещин на декоративной поверхности листа.



9. Вырезы

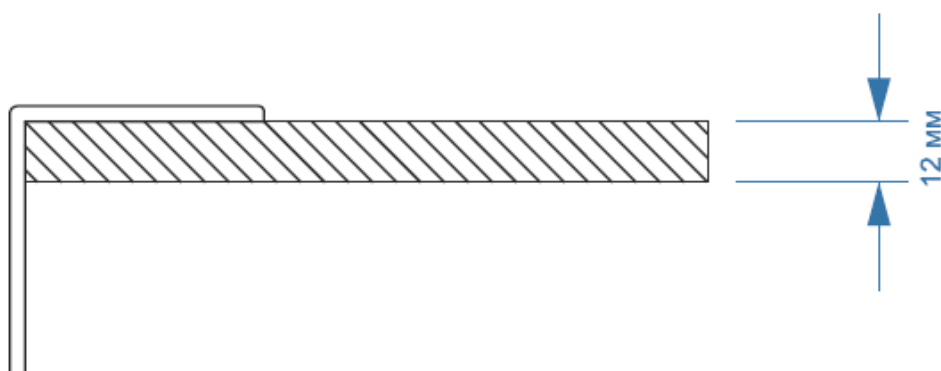
Вырезы под мойки, варочные поверхности, выключатели, вентиляционные решетки и прочее, необходимо закруглять, т.к. прямые углы ведут к образованию трещин (см. рис.). Внутренние углы нужно выполнять с радиусом не менее 5 мм. Все кромки должны быть гладкими, без трещин и зазубрин.

10. Установка мойки

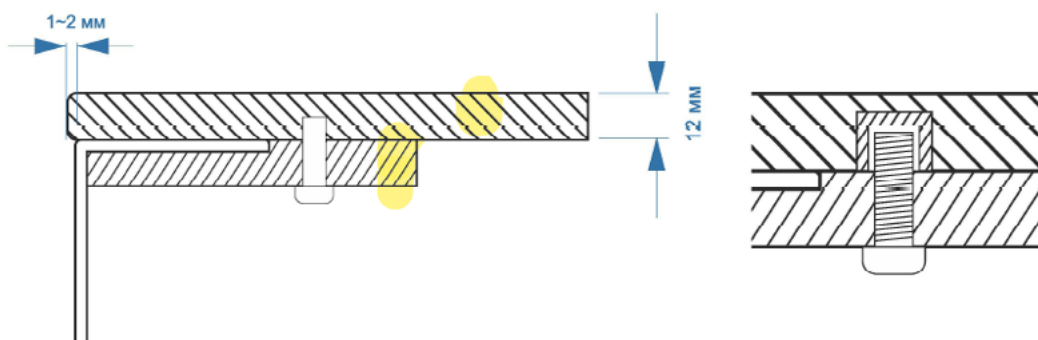
Мойки бывают двух видов: накладная и для подстольного монтажа.

ВАЖНО!!! В силу малой номинальной толщины столешниц из компакт-плит, составляющей 12 мм, при использовании напольных шкафов шириной более 600 мм при сильных точечных нагрузках может возникнуть видимый прогиб столешницы. Во избежание прогиба для установки столешницы на напольные шкафы, особенно с вырезами под мойку или плиту, мы рекомендуем использовать усиливающие планки (ригеля).

При установке накладной мойки достаточно чернового выреза (без обработки торцов выреза фаской). Вырез делается согласно инструкции к мойке. Мойка при установке герметизируется силиконовым санитарным герметиком с дальнейшим креплением к столешнице.



При установке мойки подстольного монтажа необходим чистовой вырез с обработкой торцов фаской. Для эстетического вида рекомендуем вырез мойки делать на 3-4 мм меньше контура мойки. Дополнительно изготавливаются монтажные планки, в которых фрезеруются пазы под монтажные края мойки. Данные планки крепятся к столешнице через винтовое соединение (в столешнице устанавливаются муфты). Мойка при установке герметизируется силиконовым санитарным герметиком, выравнивается относительно выреза и фиксируется монтажными планками.



11. Монтаж варочных поверхностей

Для установки варочной поверхности достаточно чернового выреза. Вырез изготавливается согласно инструкции к варочной поверхности. Возможна установка варочной поверхности вровень со столешницей. Для этого необходимо фрезерование паза под внешний контур варочной поверхности. При установке встраиваемых элементов нужно предусмотреть достаточно места на их объемное расширение.



12. Крепление HPL

Прикреплять листы HPL к отделяемым поверхностям можно при помощи металлических каркасов, шурупов и (или) приклеивающих мастик. Не рекомендуется крепить листы к оштукатуренным или бетонным поверхностям стен.

Крепеж винтов или саморезов (только с головкой горизонтального упора) для HPL рекомендуется осуществлять с допуском на люфт HPL, т.е. не дожимая до упора при завинчивании винтов, в противном случае место крепежа будет являться концентратором напряжения и вызывать разрушение листа HPL сразу при монтаже или при дальнейшей эксплуатации.

Крепление и соединение композитных панелей

Композитные панели, состоящие из HPL, клея, материала основы особенно хорошо подходят для обшивки стен и могут применяться в различных решениях.

В большинстве случаев будет необходимо оснастить всю поверхность стены каркасом из горизонтальных реек.

Рейки должны быть установлены ровно, с использованием отвесов на внутренних и внешних углах.

Для облегчения установки и снижения риска изменений линейных размеров, рекомендуемая ширина панелей составляет 400-600 мм. Более широкие панели должны по всей ширине равномерно поддерживаться монтажными кронштейнами.

13. Стыковка столешниц

При монтаже рекомендуется проверить стыковку панелей с ЦП на соответствие цвета и направления рисунка.

Для стыковки столешниц между собой мы используем специальную эксцентриковую стяжку для материалов толщиной от 10мм. Стыковка столешниц возможна как через прямое соединение, так и через еврозапил. При наличии фасок на лицевой части столешницы угловые стыковки рекомендуем производить через еврозапил.

В этом случае стыковка столешниц и фасок будет идеальной.

В момент установки стык герметизируется силиконовым санитарным герметиком.



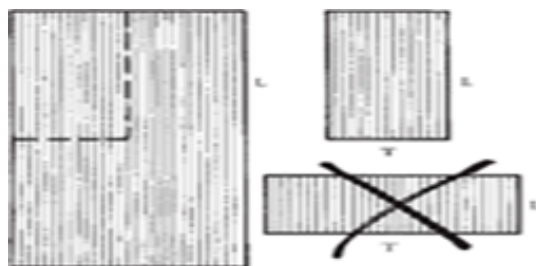
13.1 Растрескивание под действием напряжения

Образование трещин происходит чаще всего при использовании контактных клеев, так как эти клеи эластомеры (т.е. не жёсткие) и позволяют HPL двигаться. Чтобы уменьшить риск образования трещин, следует принять меры предосторожности:

- Внутренние углы вырезов всегда должны быть гладко закруглены по как можно большему радиусу. Минимальный радиус составляет 5 мм, но должен быть увеличен для вырезов с большими длинами сторон.
- Если в качестве элемента дизайна требуются острые внутренние углы, они должны быть образованы соединением панелей, а не прямоугольными вырезами.
- Все кромки должны быть гладкими, без зазубрин.
- Следует избегать использования контактных клеев, особенно, если окружающая среда тёплая и сухая.
- При использовании контактного клея (особенно, если он наносится вручную), ширина панели не должна превышать 400-600 мм. Если необходима большая ширина панели, то при изготовлении должен использоваться жёсткий или полужёсткий клей.
- Для того чтобы минимизировать изменения линейных размеров, панель по длинной стороне должна быть вырезана в продольном направлении листа пластика, т.е. параллельно направлению шлифования листа, так как изменения линейных размеров HPL по ширине листа приблизительно в два раза больше, чем по длине.
- HPL должен быть предварительно подготовлен в условиях (температуры/влажности) аналогичным условиям в месте его окончательного использования, по крайней мере, в течение трёх дней перед склеиванием. Это особенно важно, если HPL имеет высокое содержание влаги после хранения или транспортировки в условиях повышенной влажности.
- Отверстия для крепёжных винтов и т.д. должны быть большого размера, чтобы крепления не касались края HPL.
- Панели должны быть прочно закреплены, чтобы предотвратить изгибы или перекручивание, которые могут вызвать напряжение.

14. Приклеивание

HPL приклеивают обычно на ДСП, ДВП, МДФ и фанерные плиты. Не допускается использование ЛДСП и ЛМДФ, где ламинированная поверхность плиты является обратной стороной изделия, а лицевая облицовывается HPL. Для приклеивания используются HPL толщиной до 3 мм. Клей всегда наносится на всю заднюю поверхность HPL, при этом важно контролировать равномерность нанесения клея. Очень важно обеспечить равномерное давление при сжатии в процессе приклеивания HPL, в связи с этим не рекомендуется производить приклеивание HPL на вертикальную поверхность. После склеивания HPL и подложки, во избежание неравномерного расширения, необходима выдержка в течение 48 часов при температуре от 20 до 24°C и влажности от 45 до 55%. Декоративные поверхности HPL рекомендуется содержать в чистоте. Жирные пятна с поверхности HPL легко удаляются теплой водой с мылом. Пятна более устойчивые следует смывать спиртовым раствором или удалять карандашной резинкой. Мелкие царапины удаляют полировкой поверхности суконной, а затем фланелевой тканью с применением полировальной пасты. Для удаления стойких пятен рекомендуется применение не абразивных жидкостей или кремов. Ни в коем случае не следует использовать губку с шершавой поверхностью.



15. Постформинг

Постформинг относится к специальному типу HPL, обладающих термопластичностью при определенной температуре на ограниченное время. Режимы постформирования подбираются индивидуально в зависимости от используемого оборудования.

Рекомендуемая температура постформирования HPL колеблется в диапазоне от 160-190°C. Белые (светлые) пластики всегда должны обрабатываться при температурах ближе к верхней границе диапазона.

При превышении рекомендуемой температуры может произойти расслоение. Однако, при слишком низкой температуре возможно появление трещин. Скорость изгиба зависит в основном от толщины HPL, радиуса и типа требуемого сгиба (выпуклый или вогнутый), а также от направления сгиба. Необходимо отметить, что HPL обычно сгибают вдоль.

Во избежание пересушивания пластика при сгибе, он должен нагреваться как можно быстрее.

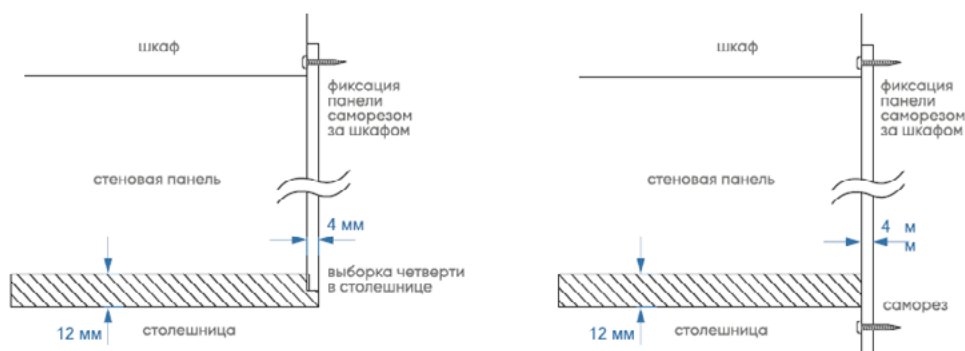
Постформирование должно происходить сразу после нагревания для предотвращения теплового рассеивания.

16. Установка компакт плит в качестве фартуков

В качестве фартуков могут использоваться плиты 4 и 12 мм в качестве фартуков. При сверлении диаметр отверстий для винта должен быть на 2-3 мм больше, чем диаметр самих винтов. Запрещается использовать самонарезающие винты с потайной головкой.

ВНИМАНИЕ!

1. При обработке и установке плит следует учитывать, что компенсационный зазор на расширение должен составлять минимум 1,5 мм/м ..
2. Не рекомендуется установка плит на жидкие гвозди, герметики и клей (особенно на ПВХ основе), так как некоторые из них могут содержать вещества, вызывающие процесс поликонденсации, что может привести к короблению плиты.
3. Компакт-плита реагирует на окружающую влажность, а именно на разность её показателей на противоположных пластьях. Плита может выгнуться в сторону пласти с меньшей влажностью. Не рекомендуется устанавливать плиту на стену без фиксации (см. рис). Надежную фиксацию обеспечит крепление на саморезы или в алюминиевые направляющие. При установке стеновой панели из компакт-плиты убедитесь, что стена не имеет повышенную влажность (штукатурка полностью просохла). При не соблюдении данных условий возможен выгиб плиты с отрывом её от поверхности. Если стена подвержена влажности, рекомендуем установку стеновой плиты на вентилируемую систему.



Фасады 12мм

Для изготовления тонких 12 мм фасадов из компакт-плиты вам понадобятся петли без чашки не требующие фрезеровки фасада, такие как Grass, Blum, Hettich. Следует учитывать вес фасадов и при необходимости использовать большее количество петель, чем для фасадов из МДФ или ЛДСП. Для расчетов: вес 1 кв.м. фасада из 12 мм HPL Compact = 16,Вкг. Для крепления петли к фасаду можно использовать пластиковые или металлические муфты, предварительно установленные в тело компакта. Тонкие фасады ящиков также рекомендуется крепить через заранее установленные муфты.

17. Обработка торцов компакт-плиты

Компакт-плита в своей массе имеет черный цвет, соответственно все изделия компакт-плиты имеют черный торец.

Данный торец нет необходимости закрывать защитным материалом, как в случае с ЛДСП или МДФ - ПВХ или АБС кромкой. Торец, как и плита в целом, не подвержены негативному воздействию воды. В сочетании с декоративной внешней поверхностью черные торцы выглядят стильно. Достаточно придать им желаемую форму.

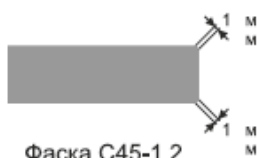
Внимание! По торцам плит возможны неоднородные вкрапления в виде светлых полос и точек. На физико-химические и эксплуатационные характеристики плиты данные вкрапления не влияют.

После раскроя плиты торцы имеют очень острый край и об него можно пораниться, также этот край можно повредить (скол). Для избежания этих негативных последствий края обрабатывают фаской.

Мы предлагаем несколько вариантов фасок



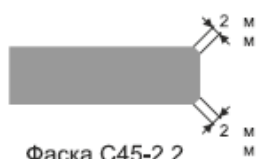
Фаска С45-1.1



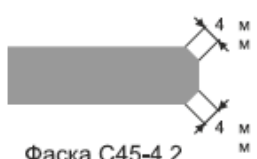
Фаска С45-1.2



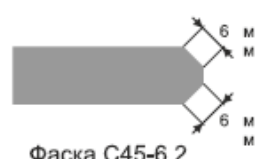
Фаска С45-2.1



Фаска С45-2.2



Фаска С45-4.2



Фаска С45-6.2



Торцевой скос 45°
+ фаска 1 мм



Торцевой запил 45°



Фаска VR - 8

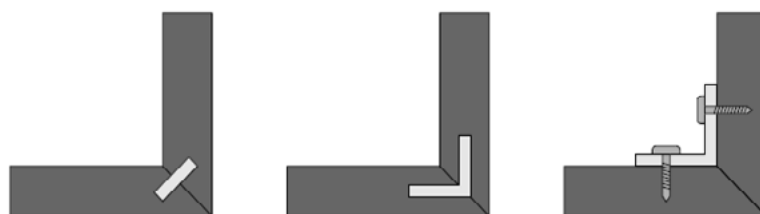
После обработки торцов возможны незначительные следы от режущего инструмента.

При необходимости полного отсутствия следов режущего инструмента потребуются дальнейшая абразивная обработка и шлифовка. Качество кромок может быть улучшено чистовой полировкой с использованием не содержащего силикона масла.

18. Угловое соединение компакт-плиты с запилом под 45 градусов

Угловые соединения из компакт-плит выполняются при помощи крепежных элементов (стяжки, футорки). Обратите внимание на то, что компакт-плиты можно соединять друг с другом только по одинаковому направлению изготовления. На рисунках представлены варианты выполнения прочных угловых соединений компакт-плит.

Не рекомендуется соединение плит на жидкие гвозди, герметики и клей (особенно на ПВХ основе), так как некоторые из них могут содержать вещества, вызывающие процесс поликонденсации, что может привести к короблению плиты.



19. Дефекты не являющиеся браком

- Сколы по кромке, изменение цвета кромки при черновом раскрое;
- Мелкие сколы по кромке при черновом вырезе;
- Визуальное расхождение в величине кромки в связи с рельефной поверхностью;
- Вкрапления в теле плиты в виде светлых полосок и точек;
- Несоосность вырезов под стяжки (не влияет на прочность и точность соединения);
- Сколы по кромке в местах вырезов по тыльной стороне изделия;
- Мелкие вкрапления в виде точек на декоративной поверхности;
- Волосяные царапины не более двух на 1м²;
- Следы от режущего инструмента (если критично, необходимо заказывать услугу полировки).

20. Допуски

По длине изделия ± 2 мм/изделие

По ширине изделия ± 1 мм/изделие

По толщине $\pm 0,8$ мм

Прямолинейность кромки $\pm 0,5$ мм/мп

Отклонения от заданных размеров вырезов ± 2 мм

Покоробленность не более 3 мм/мп

Отклонение центровки отверстий ± 2 мм

Отклонение по величине кромки $\pm 0,5$ мм

21. Уход

Поверхность HPL компакт-плиты требует регулярного очищения: достаточно протереть ее влажной тряпкой, смоченной теплой водой или мягкими моющими средствами. Можно использовать обычные бытовые чистящие или дезинфицирующие средства, при условии, что они не являются абразивными или сильнощелочными.



Основные меры предосторожности при эксплуатации

Для достижения отличных результатов при очищении компакт-плит важно помнить о мерах предосторожности: Нельзя подвергать механическому воздействию острыми предметами (ножами, вилками и т.д.) лицевую поверхность пластика, так как плотность материала HPL Compact может оказаться ниже используемых в быту предметов, что приведет к возникновению царапин и испортит внешний вид изделия.



- Не допускается длительное температурное воздействие, свыше 130 градусов по Цельсию, на поверхность изделия.
- Несмотря на высокую прочность, поверхность ни в коем случае нельзя обрабатывать средствами, содержащими абразивные вещества, абразивными губками или неподходящими средствами (например, наждачной бумагой или металлической губкой);
- Избегайте веществ с высоким содержанием кислот или щелочей - они могут окрасить поверхность;
- Экстерьерный (уличный) пластик запрещается отмывать от загрязнений растворителями, ацетоном.

Под воздействием ацетона растворяется защитная пленка на поверхности пластика.

- Любые разводы могут быть удалены горячей водой и дальнейшим просушиванием;
- Избегайте полиролей для мебели и других чистящих средств на основе воска, поскольку они образуют липкий слой на плотной поверхности компакт-плит, к которому прилипает грязь.

