



ДЕЛЬТА
КУХНИ

+ АКТУАЛЬНЫЕ
ТРЕНДЫ

ИСКУССТВЕННЫЙ
КАМЕНЬ LG HI-MACS

О производителе

Производитель искусственного камня HI-MACS® - это та же самая компания LG, которая делает телефоны, телевизоры, холодильники и еще множество разных продуктов, которые продаются в магазинах электроники. Мы каждый день видим логотип LG вокруг нас в рекламе, в руках у людей, на фасадах зданий в виде кондиционеров, а многие и у себя дома. Кроме ставшей уже привычной бытовой техники компания LG производит также оконный профиль, обои, линолеум, мебельные и автомобильные пленки и многое другое, HI-MACS - один из продуктов этой транснациональной компании.

HI-MACS производится на заводах в Южной Корее и США. Никаких других производств HI-MACS в мире не существует. LG не может себе позволить экономить на качестве и открывать производство в Китае, Индии и т.п. странах с дешёвой рабочей силой и низкой квалификацией.

В целях снижения стоимости продукта на Российский рынок попадает только камень из Южной Кореи.



электроника
8 компаний



хим. производство
10 компаний



телекоммуникации
35 компаний

Преимущества камня LG HI-Macs

Водонепроницаемый

Благодаря тому, что поры в материале меньше размера молекулы воды HI-MACS® подходит для помещений с повышенной влажностью, даже для бассейнов и спа-зон.

Комфортный

Столешница принимает температуры окружающей среды - тёплая на ощупь.

Простой в уходе

Для ухода за столешницей из камня LG HI-MACS достаточно протирать её с использованием обычных моющих средств, без абразивов.

Уникальный дизайн

В разработке коллекций принимают участие признанные мировые лидеры дизайна и архитектуры: Заха Хадид, Карим Рашид, Йост ван дер Вейт, Федерико Чурба, Хенк Бошерз и другие. Обратите внимание на коллекцию MARMO - серия декоров, имитирующих мрамор.

Гигиеничный

Благодаря непроницаемости материала для воды и множества химических веществ бактериям и грязи просто негде скапливаться, поэтому камень HI-MACS® незаменим для помещений с высоким требованиям к гигиене, таким как кухни, медицинские учреждения и даже лаборатории.

Высокая плотность, особая структура камня не позволяет ему выделять и впитывать запахи.

Преимущества камня LG HI-Macs

Экологичный

Акриловый камень LG HI-Macs имеет сертификаты крупнейших международных организаций по защите окружающей среды и безопасности здоровья (NSF International, LGA Hygiene Certificate, Green guard). Все продукты HI-MACS® произведены в соответствии с международными стандартами ISO 9001 и ISO 14001. Акриловый камень HI-MACS® схож по составу с материалами используемыми для лечения зубов (пломбы).

Огнестойкий

Основываясь на многочисленных сертификатах об огнестойкости и пожарной безопасности HI-MACS® подходит даже для помещений с особыми требованиями к безопасности.

Простой в обработке

Хотя камень HI-MACS® почти так же твёрд, как натуральный камень, его можно обрабатывать тем же инструментом, что и дерево. Наш материал можно пилить, сверлить, резать или полировать без особого труда.

Ремонтопригодный

Придать столешнице первозданный вид после многих лет эксплуатации можно с помощью шлифовки.

Прочный

Твёрдый материал, с прочностью, схожей с натуральным камнем, HI-MACS® легко сопротивляется бытовым механическим воздействиям, препятствуя появлению царапин. Толщина слоя камня на столешнице - 12мм.

Сертификаты

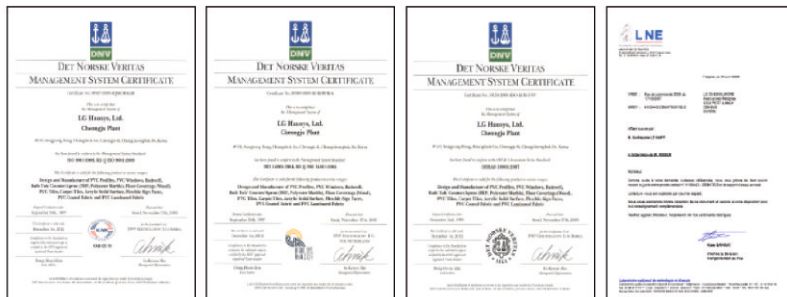
Korean World-class Product Award 2002



NSF International



The ISO Certificate awarded related to environment, safety and health



Green guard



IMO (MED B+D) by Lloyd's Register



HI-MACS recognized as the best environment-friendly building material



5 clovers obtained as the highest ranking from the Korea Air Cleaning Association in 2004



Certificates in environment-friendly building materials

Specifications of environment-friendly building materials

- Purpose of Enforcement: As giving certification rankings depending on the emission concentration of pollutants (TVOC, HCHO) released from all kinds of building materials for creating nice and healthy interior environment, developing and producing construction materials with less emitting pollutants, it has been in force since February 16, 2004.
- Certification Ranking: 5 rankings are marked such as best, excellent, very good, good, and ordinary depending on the level of pollutant emissions from the surfaces of building materials, and each is expressed as a four-leaf clover in the ranking.

Hygiene (Germany), B1 Certificate – Flame-retardant (Germany)

HI-MACS acquired a hygiene certificate for ordinary products and a flame-retardant certificate.



LGA hygiene certificate

B1 certificate – flame-retardant

- LGA hygiene certificate: Certification for HI-MACS passing the hygiene test obtained from Germany
- B1: Certificate for flame-retardant received from Germany

Совершенная технология производства

Акриловый искусственный камень HI-MACS® - это материал нового поколения.

Состав HI-MACS® включает в себя акриловую смолу 30-50% (полиметилметакрилат или ПММА) и 1-5% натуральных пигментов. Основной составляющей, на 52-62% является гидроксид алюминия (АН), полученный из боксита (алюминиевой руды). Состав HI-MACS® схож с составом стоматологической пломбы.

Не смотря на пугающее название полиметилметакрилат по сути не что иное, как термопластичный прозрачный пластик, продаваемый под торговыми марками Plexiglas, плексиглас, акрилайт, акрипласт и другими, также известный под названием акриловое стекло, акрил, акриловая смола, оргстекло.

Гидроксид алюминия используется при очистке воды, так как обладает способностью адсорбировать различные вещества, применяется в медицине, в качестве антацидного средства, при изготовлении вакцин. Применяется в качестве антипирена (подавителя горения) в пластиках и других материалах.

Технология производства акрилового камня HI-MACS® является самой передовой на сегодняшний день. Одним из важнейших ее достижений стало использование патентованного процесса THERMAL CURE. Контролируемая глубокая полимеризация компонентов материала в течение всего цикла производства позволяет добиться исключительных результатов в постоянстве структуры и цвета материала, что исключает появление дефектов в структуре. Это улучшение структуры автоматически повышает качество материала.



Преимущества столешниц из искусственного камня LG HI-MACS перед столешницами из других материалов

Преимущества перед литьевым мрамором.

Литьевой мрамор необходимо полировать для получения блеска, но при повседневном использовании столешница быстро становится матовой.

В литьевом мраморе очень тонкий слой дорогостоящего защитного покрытия из гелькоута.

При образовании трещин на гелькоуте (защитное покрытие) открывается основной материал, дешевый и не привлекательный.

Восстановление гелькоута (защитного покрытия) очень сложный процесс, особенно если он окрасился или потрескался.

Из-за слабой сопротивляемости термовоздействию, столешницы из литьевого мрамора подвержены возникновению трещин.

Недостатки других производителей искусственного камня.

Блеклые цвета: Montelli, Hanex.

Низкое качество камня (растрескивание, выгорание, пористость): Montelli, Tristone, Grandex

Плохо шлифуется: Hanex, Staron

Более высокая цена: Corian

Преимущества столешниц из искусственного камня LG HI-MACS перед столешницами из других материалов

Преимущества перед натуральным камнем.

Природный камень очень тяжелый по сравнению с искусственным.

Минимальная толщина изделий из натурального камня 20 мм.

Природный камень всегда пористый, и как следствие гигиенически не безопасный.

Соединения и швы очень заметны на природном камне. Швы на искусственном камне практически не заметны.

Обработка природного камня сложна и имеет ограничения.

Природный камень может разрушаться под воздействием сильной кислоты и не подлежит восстановлению. Искусственный камень также подвергается воздействию сильной кислоты, но пятна можно легко затереть шкуркой.

Природный камень холодный на ощупь, изделия из акрилового камня - теплые.

Преимущества искусственного камня перед столешницами из пластика

У пластиковых столешниц очень высокая сопротивляемость царапинам, но если появилась царапина, то покрытие не восстанавливается.

На кухонной столешнице из пластика заметны швы и соединения.

При использовании столешниц из пластика сложно или вообще невозможно получить необходимые формы дизайна.

Коллекция декоров SOLID

Коллекция однотонных декоров



S05 Gray



S06 Arctic White



S25 Fiery Red



S104 Toffee Brown



S22 Black



S09 Cream



S26 Banana

Коллекция декоров SAND & PERL

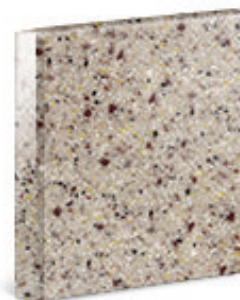
Коллекция декоров с мелкой фракцией



G01 DESERT SAND



G10 BLACK PEARL



G42 VENETIAN SAND



P01 PERNA WHITE

Коллекция декоров GRANITE

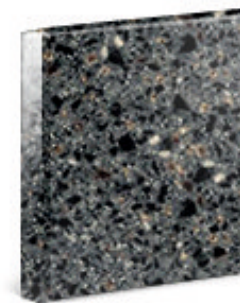
Коллекция декоров, напоминающих натуральный гранит



G111 MACCHIATO



G74 MOCHA GRANITE



G103 GRAY ONIX



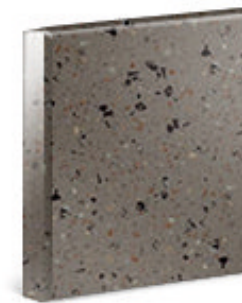
G109 BEIGE ISLAND



G110 CORONA



G113 ICEBERG



G114 CLAY

Коллекция декоров QUARTZ

Коллекция декоров с мелкой и средней фракцией, напоминающих различные природные камни



G30 IVORY QUARTZ



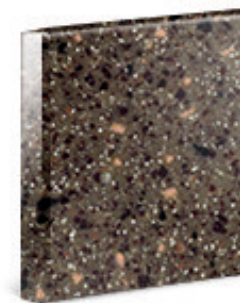
G19 NATURAL QUARTZ



G38 SEA OAT QUARTZ



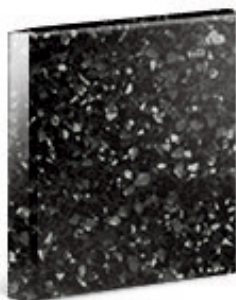
G58 MOONSCAPE QUARTZ



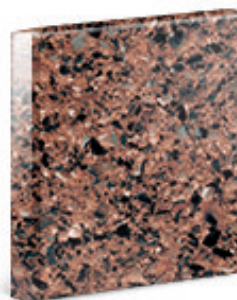
G63 ALLSPICE QUARTZ

Коллекция декоров VOLCANICS

Коллекция декоров с крупной фракцией



VB01 MERAPI



VR21 STELLAR



VE04 MAROA

Коллекция декоров GALAXY

Коллекция декоров с крупной фракцией и металлическими вкраплениями



T001 BLACK HOLE



T017 ANDROMEDA

Коллекция декоров MARMO

Коллекция декоров, напоминающих мрамор



M201 TERNI



M203 LUCCA



M205 PARMA



M206 MONZA



M301 SIENNA



M303 CAPRI



M304 BARI



M305 MODENA

Особенности изготовления и проектирования

- Срок изготовления столешницы - 21 рабочий день
- Срок изготовления столешницы с мойкой - 30 рабочих дней
- Разнотона внутри одной партии материала не бывает, но оттенок камня может отличаться в зависимости от партии. Рекомендуем Вам предупреждать заказчика о возможном разнотоне при дозаказе.
- Не рекомендуется устанавливать измельчитель отходов в мойки с подклейкой под столешницу. При включении измельчителя возникает вибрация, что может привести к отслоению мойки от материала столешницы и возникновению трещин на рабочей поверхности.
- Следует помнить, что для декоров, имитирующих натуральный камень не всегда возможно полностью скрыть соединяющий шов из-за несовпадения рисунка, это особенно актуально для коллекции "Магма". Характерной особенностью декоров коллекции "Магма" является неповторяющийся рисунок, имитирующий узоры мрамора. При сращивании деталей из камня место стыка может быть заметно из-за несовпадения узора. Покупателя следует предупредить об особенностях стыка, подчеркнув, что столешница будет выглядеть "как из натурального камня" (например "этот декор очень точно имитирует натуральный камень, даже будет некоторое несовпадение рисунка на стыке").

Особенности изготовления и проектирования

- Минимальный радиус скругления столешницы -100мм.
- Для каждой коллекции возможны все виды полировки (матовая, полуглянцевая, глянцевая).
- Основа столешницы изготавливается из МДФ, толщиной 25мм. Для уменьшения веса изделия и сохранения жесткости основа имеет рамочную конструкцию. Поэтому для правильного расположения поперечных ребер жесткости основы **всегда указывайте на эскизе место расположения вырезов**. Для варочных панелей и моек заказчика обязательно высылайте на фабрику паспорт со схемой монтажа.
- Толщина листа камня - 12мм. Поэтому толщина отбортовочного профиля и стеновой панели 12мм, а толщина столешницы 37мм (12мм толщины камня + 25мм толщины основы).
- Лист камня имеет размеры 3680x760 мм. Детали, с размерами превышающими указанные будут сращиваться. Исключения составляют стеновые панели: максимальная высота для них 750мм. Если для стеновой панели необходима большая высота, то фабрика будет изготавливать детали с фрезой в месте стыка (подробней см в разделе "Особенности оформления заказа").
- Из акрилового камня можно изготовить детали любой длины, но не забывайте, что эти детали нужно будет заносить в квартиру через лестничные клетки, тамбуры и другие помещения. Обязательно учитывайте это при проектировании размеров деталей!

Особенности просчёта и оформления карты заказа

Для оформления заказа на столешницу используйте специально разработанный бланк заказа ("Бланк акрил", можно скачать из "Личного кабинета" с сайта www.kuhni-delta.ru).

Цена на столешницу в бланке рассчитывается автоматически: достаточно заполнить все ячейки, выделенные жёлтым цветом.

Важно помнить при расчётах:

- Если суммарная длина столешниц в одном заказе 2 метра и менее, то их цена рассчитывается как за 2 п.м.
- Отбортовочный профиль из акрилового камня изготавливается только в цвет столешницы
- Если Ваш клиент выбрал декор не из складской программы уточняйте у Вашего менеджера цены и сроки изготовления.
- Просчитайте длину всех стыков, которые будет делать на месте Ваш сборщик - эта цифра необходима для заказа клея (1 тюбик на 4 п.м.).

Особенности просчёта и оформления карты заказа

При оформлении эскиза столешницы используйте условные обозначения, которые находятся на листе рисования эскиза в бланке заказа. Пример заполнения карты заказа на следующих страницах.

Пояснения к условным обозначениям и оформлению эскиза:

П - полировка торца стеновой панели. Обязательно помечайте видимые торцы стеновой панели, торцы стеновой панели, не отмеченные знаком "П" будут оставлены с черновой обработкой.

Δ - кромка. Обязательно помечайте стороны кропления столешницы. Торцы не отмеченные знаком "Δ" не будут закролены!

Ф - фаска (обозначается Ф3, Ф6, Ф45°, Ф4,8). Фаска на кромке столешницы отмечается около стороны столешницы, на которой нужна фаска. Фаска для отбортовочного профиля указывается справа от эскиза столешницы, например "Отбортовочный профиль фаска Ф3".

R - радиус. Прорисовывайте на эскизе закругления на столешницах и указывайте радиус скругления.

Для радиусов над стандартными позициями прайс-листа указывайте Rп (радиус по позиции).

D50 - подклейка камня снизу столешницы. Так как свес столешницы 40мм по каркасу, то снизу столешницы будет видна часть основы из МДФ. Чтобы закрыть основу из МДФ возможна подклейка полосы камня шириной 50мм. Знак ставится на каждой стороне, где нужна подклейка.

★ - облицовка камнем с двух сторон. Чтобы облагородить обратную сторону барной столешницы возможна оклейка камнем всей обратной стороны столешницы. Так как такие случаи редки делайте знак большим и заметным.

Отметьте толстой линией на столешнице как будет идти отбортовочный профиль, так как места стыка отбортовочных профилей будут фрезероваться, а видимые торцы полироваться.

Особенности просчёта и оформления карты заказа

□, ○ - вырез под мойку, варочную поверхность, трубы (прямоугольный, круглый или овальный). На вырезе или рядом указывайте для чего вырез предназначен ("Мойка", "Трубы", "Варочная"). Круглые вырезы указывайте с указанием радиуса выреза. Для прямоугольных вырезов указывайте длины сторон. В случае, если на мойку и/или варочную поверхность предоставляется паспорт со схемой установки, размеры вырезов указывать не обязательно. Для интегрированных моек, изготавливаемых на фабрике, размеры выреза под мойку указывать не надо. Не забывайте указывать точные расстояния до вырезов от ближайших торцов столешницы.

Данные по виду мойки и полировки будут заноситься автоматически с листа расчётов, не заполняйте эти ячейки на листе с эскизом.

Стык на прямых участках столешницы обозначаете тонкой линией, с указанием расстояния от места стыка до ближайшего торца столешницы. Место стыка обязательно проектируйте над боковинами каркасов. Стыковка делается только на стяжках, отмечайте стяжки на эскизе знаком "||".

Прорисовывайте скос на столешнице, указывайте на эскизе расстояние от прямого участка до скоса. Для скосов над стандартными позициями указывайте "Скос по позиции".

Стыковка частей стеновых панелей производится сборщиками. В местах стыковки на фабрике может быть отфрезерован паз, поэтому место стыка рекомендуется отмечать на эскизе словом "Стык".

Все расстояния указывайте в миллиметрах.

Во избежании недоразумений надписи на эскизе делайте разборчиво, не допускайте разночтений и нечитаемых надписей!

Особенности монтажа

Монтаж столешниц из акрилового камня производится аналогично монтажу столешниц из искусственного камня, но есть несколько особенностей:

- Фабрика настоятельно рекомендует использовать гидроизоляционный скотч при монтаже варочной поверхности.
- Для использования монтажного клея пистолет не требуется.

Инструкция по уходу и эксплуатации

Сам по себе акриловый камень не привередлив к постоянной поддержке его внешнего вида, поэтому незначительные усилия, а скорее недопущение негативного воздействия, решит вопрос с сохранением безупречного вида.

Чтобы сохранить внешний вид столешницы в первозданном виде:

Камень выдерживает воздействие бытовой химии. Но все же рекомендуем Вам быть осторожными при использовании агрессивных химических веществ. Если на столешницу попадут капли агрессивных химикатов (ацетон, этил-бутилацетат, бензин и т.п.) следует немедленно их удалить.

Всегда используйте подставку под горячие предметы.

Не допускайте длительно воздействия температур более +100° С и ниже +10° С.

Не используйте сильных химических растворов.

Изделия имеют высокую прочность, но все же будьте аккуратны в обращении с острыми или твердыми предметами: не допускайте резких ударов.

Нельзя резать на поверхности изделия из искусственного камня.

Включайте холодную воду, когда выливаете горячие жидкости в мойку из камня.

Рекомендуем при очистки столешницы использовать средства не имеющие абразивной поверхности - мягкие губки. Не допускайте очистку металлическими мочалками.

При нарушении полировки советуем Вам использовать стандартную полировочную пасту.

Интегрирование варочных поверхностей, моек, посудомоечных машин, газовых плит производить строго по инструкции данных предметов обихода.

Инструкция по уходу и эксплуатации

Очищение поверхности столешницы:

Можно протирать раствором хлорной извести и воды в соответствии 1:1.

Мыло, кофе, уксус, оливковое масло, алкогольные напитки, щелочь, чернила на водной основе убираются с помощью воды.

Йод, тени для век, кетчуп, косметика, чернила на масляной основе убираются с помощью моющего средства.

При попадании средств, которые могут нанести вред изделию (сильные кислоты, растворители краски и другие промышленные химикаты) следует как можно скорее смыть их обычной водой.

Повреждения от огня, различные пятна, небольшой глубины царапины можно убрать чистящими средствами, не имеющих абразивного основания или же очень мелкой наждачной бумагой, с последующей полировкой. Ни когда не ставьте на столешницу горячие предметы в том числе с плиты.

Изделия темных оттенков требуют более тщательного ухода, так как на темных цветах заметней царапины.

В процессе эксплуатации на изделиях так или иначе будут появляться царапины, величина и глубина которых зависит от Вас. Скрыть такие вещи можно с помощью жирных средств, но все же, рано или поздно, Вы пройдете к тому, что нужно обращаться за перешлифовкой, но это будет не скоро.

Глянцевая поверхность и матовая: специфика ухода

Матовая поверхность изделия. Пятна удаляются круговыми движениями при использовании мелкоабразивных порошков или же при использовании воды, мыла и губки, а также можно применять самую мелкую наждачные бумаги (для трудновыводимых пятен)

Глянцевая поверхность. Пятна удаляются круговыми движениями безабразивными мягкими средствами (губка) при использовании хлорной пасты или же при использовании воды, мыла и губки. Если глянец был поврежден, следует нанести на мягкую губкой или овечью шерсть обычную глянцевую пасту и втереть, ждать до полного высыхания, а потом промыть водой.

Заказ №

1010

Дата согласования

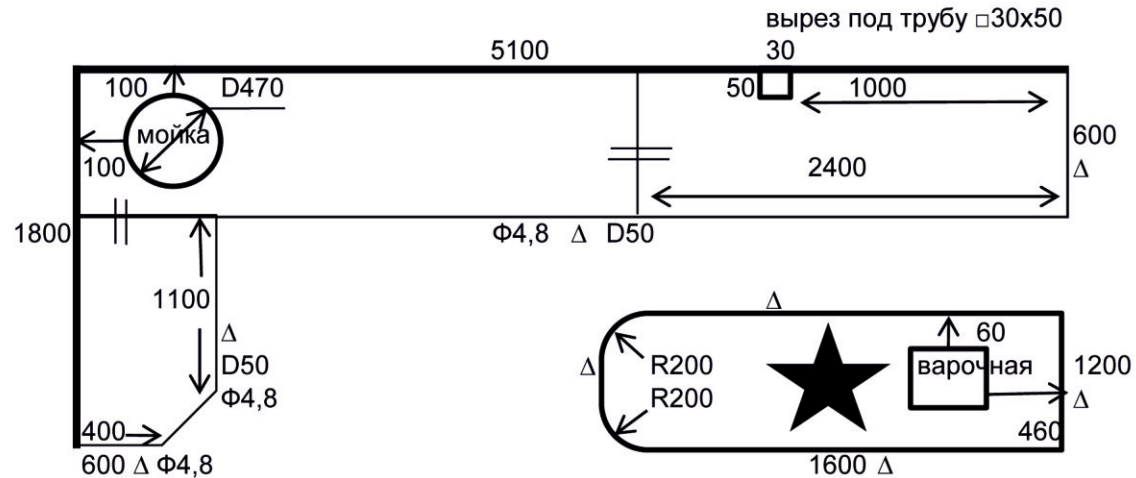
01.11.2018

Срок изготовления

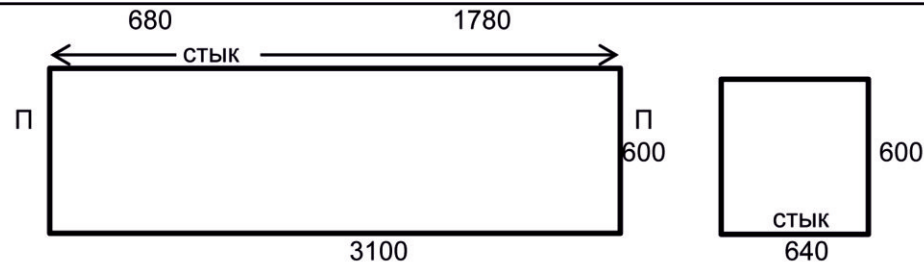
31.11.2018

Мойка	Модель №1. Круглая, D=490 (мм)
Полировка	

Столешница/отбортовочный профиль

Отбортовочный профиль фаска $\Phi 3$

Стеновая панель



Условные обозначения:

П - полировка торца стеновой
 Δ - кромка
 Φ - фаска (указать: $\Phi 3$; $\Phi 6$; $\Phi 45^\circ$; $\Phi 4,8$)
R - радиус
D50 - подклейка камня снизу 50 мм
★ - облицовка камнем с двух сторон
— отбортовочный профиль
 \square , \circ - вырез под мойку, варочную, трубы и т.п.

С условиями оформления и размерами заказа согласен.

Дата:

Подпись:

М.П.