

Л.В. Пономаренко,

канд.техн.наук, доцент, ФГБОУ ВПО ВГЛТА, г. Воронеж, РФ
lara.pom63@yandex.ru.

Е.В. Кантиева,

канд.техн.наук, доцент, ФГБОУ ВПО ВГЛТА, г. Воронеж, РФ.

С.И. Апасова,

студентка 5 курса, ФГБОУ ВПО ВГЛТА, г. Воронеж, РФ.

В статье рассматривается технология изготовления изделий с использованием искусственного камня.

Камень – один из самых древних материалов для строительства жилища и его обустройства. Натуральные камни добываются в ограниченном количестве и как правило очень дороги. Поэтому люди издавна пытались воспроизвести природный камень искусственным путем. Сегодня натуральный камень все больше отходит на второй план, так как искусственный, и по внешним признакам, и на ощупь, ни капли не уступает своему прообразу.

Мы хотим обратить ваше внимание на искусственный акриловый камень STARON. Это универсальный материал, выпускаемый компанией Samsung Cheil Industries Ins. Красота, прочность, долговечность и экологичность позволяют акриловому камню STARON быть идеальным материалом для использования в широком спектре изделий и абсолютно разных интерьерах.

STARON – оригинальный, твердый, поверхностный, красивый, прочный, практичный, модный материал. Также это экологически чистый, однородный, химически стойкий, ударопрочный материал, обладающий идеальной гладкой поверхностью без микропор и микротрещин. Выпускается в виде листов форматом 3680x760 мм и толщиной 12,3 мм, можно набирать любые поверхности и объемы, выпонять любые формы, клеевые швы при этом малозаметны, стыки не видны, все выглядит как единый монолит. Благодаря технологии «бесшовной склейки» и однородности материала.

Акриловый камень Samsung STARON долговечный, имеет срок службы более 20-25 лет, слегка прохладный на ощупь, изготавливается из натуральных минералов и высокотехнологической акриловой смолы: тригидраталюминия $Al(OH)_3$, метилметакрилата, пищевых пигментов.

При случайном повреждении акриловый камень Samsung STARON легко обновляется – повреждения от огня, пятна и царапины можно удалить бытовыми чистящими средствами, мелкой наждачной бумагой. Легкие повреждения можно отшлифовать, а при серьезных повреждениях можно вырезать испорченный фрагмент и заменить его на новый. В результате независимо от возраста и количества произведенных реставраций изделие всегда выглядит как новое, то есть камень STARON легко реставрируется и приводится из любого состояния в первозданное.

Одним из несомненных достоинств акриловых камней STARON является широкая цветовая гамма (более 130 цветов). Это и никогда не выходящие из моды чистые цвета, и вариации на тему натурального камня, и цветовые композиции современного дизайна.

Акриловый камень идеально сочетается со всеми известными на сегодняшний день материалами, легко склеивается с ними. Также надо отметить такое уникальное свойства искусственного камня, как способность подвергаться термоформированию, им можно придать совершенно любую форму, разогрев до определенной температуры.

Изделия из акрилового камня STARON эксклюзивны, так как изготавливаются по индивидуальным заказам вручную. Это, в свою очередь, делает вещи действительно уникальными и неповторимыми.

На кухне акриловый камень нашел в наши дни наибольшее применение и на сегодняшний день кухонные столешницы из этого материала являются явным хитом продаж. Кухонные мойки из искусственного камня, изготовленные монолитно со столешницей не только гармонично выглядят, но и очень удобны в использовании (рис. 1). Используя акриловый камень STARON не сложно подобрать отдельную мойку в цвет столешницы, так как мойка будет произведена из того же самого материала, без ненужных стыков и швов, в итоге получается отличная функциональная поверхность. Также очень легко можно соединить столешницу со стенами кухни, что позволить не только исключить попадание влаги на поверхность стен и за них, но и значительно улучшит эстетику интерьера (рис.2).

Несмотря на небольшую толщину акрилового камня, благодаря технологии бесшовного соединения, возможно получать поверхности (например кромки) столешницы фасонной конфигурации (рис. 3). На рис.4 показана схема последовательного соединения камня при формировании фасонной кромки столешницы, где в качестве основы выступает фанера толщиной 18 мм. В общем виде технология изготовления сборочных единиц из данного материала будет состоять из следующих операций: поперечный и продольный раскрой листов по картам раскроя, чистовое фрезерование, склеивание (для полноты эффекта монолитности при склеивании листов камня рекомендуем предварительно выбирать фалец, после чего производить склеивание, как показано на рис. 4), шлифование, профильное фрезерование,

вклейка мойки для кухонных панелей, окончательное шлифование для достижения необходимой степени глянца, окончательная сборка (склеивание в готовое изделие).

ВАРИАНТЫ КРЕПЛЕНИЯ ИЗДЕЛИЙ



Рис. 1. Варианты соединения мойки и столешницы

Классический вариант

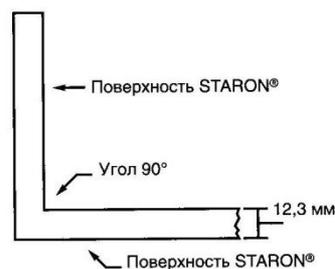


Рис. 2. Вариант углового соединения столешницы и стены

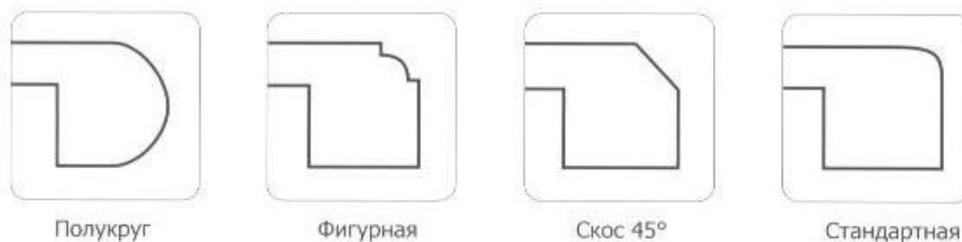


Рис. 3. Варианты торцевых кромок

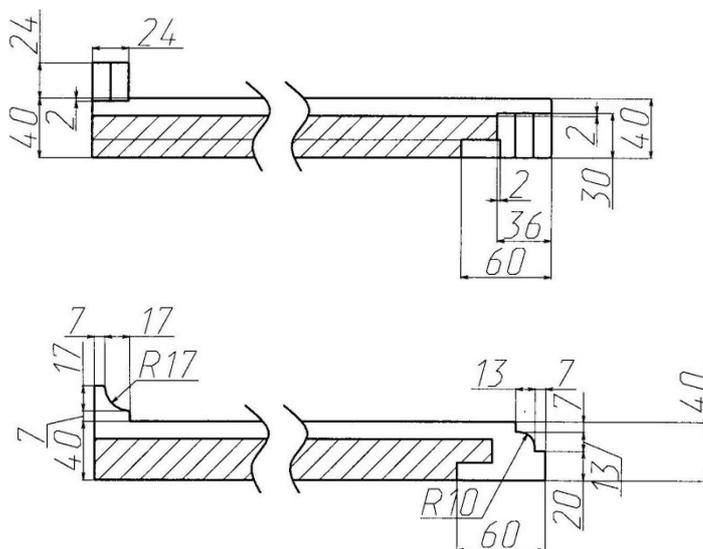


Рис. 4. Схема формирования покрытия на примере столешницы

Возможны варианты использования акрилового камня для монтажа напольных плинтусов, подоконников и др. (рис. 5).

Для склеивания применяется двухкомпонентный клей MAX-TOP, изготовленный на основе акриловой смолы (метилметакрилата), тригидрата алюминия и окрашивающих пигментов. Нанесение клея осуществляется с помощью специальных приспособлений-пистолетов. Отметим также, что компанией Samsung Cheil Industries Ins выпускается специализированное оборудование для обработки акрилового камня STARON и TEMPEST.

В России искусственный камень получил свое развитие в конце 90-х годов. Сейчас существуют десятки видов искусственного камня, различных по цвету, фактуре, способам производства. Это универсальный материал, способный соответствовать любому веянию моды благодаря своим свойствам. Использование искусственного камня поможет создать желанную атмосферу и в офисе или баре, загородном доме или городской квартире, банке, кинотеатре, магазине, медицинском учреждении, объектах общественного транспорта (вокзалы, аэропорты) и др.

Плинтус с плавным переходом

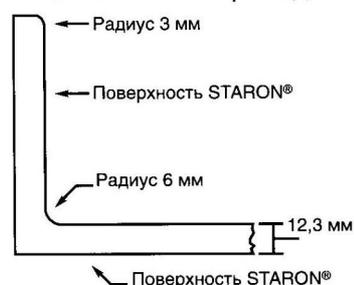


Рис. 5. Вариант изготовления плинтуса