



## MŰSZAKI ADATOK – KAGYLÓKŐ szálerősítéses elemek

VÁGÁS, FÚRÁS, KEZELÉS ÉS KARBANTARTÁS

### LAP VÁGÁS ÉS FÚRÁS

A KAGYLÓKŐ elemek jellemzően vágott és fúrt elemek egy jóváhagyott rajz alapján a szállítást megelőzően, mégis adódnak olyan helyzetek, amelyekben vágásra vagy fúrásra van szükség. Ez rendkívül egyszerű, több nagyon jó lehetőség létezik:

#### **Száraz Vágás**

Az elemek vághatók kerámia szabványos eszközökkel. Javasoljuk, gyémánt hegyű csempevágóhoz hasonló folyamatos peremmel rendelkező szerszám használatát.

#### **Száraz fúrás**

A legjobb eredményeket érhet el a normál üveg vagy kerámia fúrók használatával.

#### **Nedves vágás**

Ezt a módszert alkalmazzuk a KAGYLÓKŐ gyártásánál (vízsugaras CNC és gyémánttárcsák), aminek az eredménye nagyon jó eredmény. Fontos ellenőrizni az expozíciót, az elemet vízszintesen kell tartani, a felületnek egyenletesen nedvesnek kell lenni vágás közben, vágás után öblítés alaposan, és szárítás egy sűrített levegős pisztollyal.

#### **Nedves fúrás**

Ugyanazzal a feltétellel, mint a nedves vágásnál, egyenletesen nedvesen tartani az egész felületet, és utána alaposan öblíteni, szárítani. A nedves fúrás nagyon sikeres.

Ne feledje, hogy bevonat a széleken vágás után nem szükséges, szemben a többi felületén színezett elemmel.

A KAGYLÓKŐ elemek nem igényelnek bevonatot, fenntartják kivételes teljesítményüket és tartósságukat.

**A kőlapok megmunkálásra rendelt munkavédelmi előírásokat be kell tartani!**  
(Javasolt védőszemüveg, védőkesztyű, fültok, zárt ruházat alkalmazása.)