



PRIMAX QUARTZ · РЕДАКЦИЯ 2026

ТЕХНИЧЕСКИЙ СТАНДАРТ

Кварцевый агломерат PRIMAX

ОТ МАТЕРИАЛА
ДО ГОТОВОГО ИЗДЕЛИЯ

ТРАНСПОРТИРОВКА · ХРАНЕНИЕ · ИЗГОТОВЛЕНИЕ
МОНТАЖ · ЭКСПЛУАТАЦИЯ · УХОД · ГАРАНТИЯ



НАЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА

Обязательные требования к транспортировке, хранению, изготовлению, монтажу, эксплуатации и уходу за изделиями из кварцевого агломерата PRIMAX.

Настоящий стандарт предназначен для дилеров, переработчиков, монтажных организаций, складских подразделений и конечных пользователей продукции PRIMAX. Документ устанавливает базовые требования, соблюдение которых необходимо для сохранения внешнего вида, эксплуатационных характеристик и гарантийного статуса материала.

Требования применяются к слэбам, крупным заготовкам и готовым изделиям: столешницам, подоконникам, фартукам, ступеням, облицовочным панелям и другим элементам интерьера.

ВАЖНО

Работы по обработке и монтажу должны выполняться квалифицированным персоналом с использованием оборудования и инструмента, предназначенных для кварцевого агломерата.

Содержание

- 02** Характеристики слэба и состав
- 03** Транспортировка
- 04** Хранение
- 05** Изготовление изделий
- 06** Монтаж
- 07** Эксплуатация
- 08** Уход и удаление загрязнений
- 09** Повреждения и особенности применения
- 10** Гарантия
- 11** Базовые технические требования

ХАРАКТЕРИСТИКИ СЛЭБА И СОСТАВ

Основные форматы, технологический запас и состав материала.

Форматы слэбов PRIMAX

Джамбо: 3200 × 1600 × 20 мм.

Нормал: 3000 × 1400 × 20 мм.

МИНИМАЛЬНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЗАПАС

Не менее 20 мм с каждой стороны слэба. Технологический запас учитывается при замере, раскрое и подготовке производственных чертежей.

Состав

Кварцевый песок (диоксид кремния) — 94%.

Полиэфирные смолы — 5%.

Красящий пигмент — 1%.

Общие положения

Кварцевый агломерат представляет собой твердый композиционный материал. Несмотря на высокую твердость и низкое водопоглощение, материал чувствителен к точечным ударам, внутренним напряжениям, резким перепадам температуры, длительному локальному нагреву и отдельным химическим веществам.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Правила положения слэбов и изделий, фиксации, захвата и упаковки.

Положение при перевозке

Слэбы и готовые изделия — столешницы, подоконники и другие крупноформатные элементы — необходимо перевозить строго в вертикальном положении. Горизонтальное положение недопустимо, поскольку может привести к возникновению трещин и разломов.

Столешницы и другие изделия следует устанавливать на заднюю кромку. Не допускается опора на лицевую поверхность или на узкую торцевую часть.

Выкладка на А-образной пирамиде

Выкладку выполняют последовательно: спина первого слэба обращена к пирамиде, лицевая сторона — от пирамиды; следующий слэб устанавливается лицевой стороной к пирамиде, спиной — от пирамиды. Далее схема повторяется.

ЗАПРЕЩЕНО

Перевозить слэбы и готовые изделия горизонтально, без фиксации либо с опорой на полированную лицевую поверхность.

ТРАНСПОРТИРОВКА: ФИКСАЦИЯ И УПАКОВКА

Фиксация и оборудование

Для перевозки и перемещения необходимо использовать специальные приспособления: А-образные рамы, пирамиды, стойки и крепежные системы. Слэбы и изделия должны быть надежно зафиксированы от смещения, вибрации и ударов.

Для захвата плит применяют стропы или специальные захваты, включая прищепки-зажимы. При использовании кран-балки с петлями их необходимо располагать ближе к краям слэба, обеспечивая равномерное распределение нагрузки.

Упаковка

Перед транспортировкой изделия необходимо тщательно упаковать. Допускается применение пузырчатой пленки, нескольких слоев полиэтилена или плотной бумаги. Полированную поверхность следует особенно тщательно защищать от царапин, загрязнений и сколов.

Кромки и углы готовых изделий рекомендуется дополнительно защищать жесткими накладками или уголками. Упаковка не должна создавать точечных нагрузок на поверхность или кромки.

ХРАНЕНИЕ

Требования к положению слэбов, защите поверхности и условиям помещения.

Вертикальное положение

Слэбы и крупные заготовки необходимо хранить строго вертикально на устойчивых А-образных рамах или специализированных стойках. Конструкция должна исключать опрокидывание, самопроизвольное смещение и точечную нагрузку.

Укладка

Слэбы допускается устанавливать «лицом к лицу», когда полированные поверхности двух плит обращены друг к другу. Между плитами следует прокладывать картон, дерево или иной подходящий защитный материал, чтобы предотвратить появление царапин. Задний слэб опирают на каркас неполированной стороной.

Защита от солнечного света

Если складское помещение не полностью закрыто, слэбы необходимо накрывать материалом, блокирующим ультрафиолетовое излучение. Длительное воздействие прямых солнечных лучей может привести к изменению цвета, а интенсивный нагрев — к деформации или возникновению внутренних напряжений.

ХРАНЕНИЕ: УСЛОВИЯ ПОМЕЩЕНИЯ И ПЕРЕМЕЩЕНИЕ

Температура

Оптимальная температура хранения — от +15 до +30 °С. Следует избегать резких перепадов температуры и термошока, способных вызвать трещины.

Влажность и вентиляция

Кварцевый агломерат обладает высокой влагостойкостью, однако помещение должно оставаться сухим и проветриваемым. Не допускается длительный контакт упаковки и кромок с водой или конденсатом.

Защитная пленка

Перед хранением и транспортировкой полированную поверхность необходимо накрывать защитной пленкой. Защита снижает риск загрязнений, потертостей и сколов.

Перемещение

Из-за значительного веса слэбы и крупные изделия нельзя поднимать и переносить вручную. Следует использовать кран-балку, вилочный погрузчик и другое подходящее подъемное оборудование. При захвате стропами петли располагают по краям плиты для равномерного распределения нагрузки.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ

Требования к персоналу, замеру, раскрою, склейке и контролю качества.

Изготовление изделий из кварцевого агломерата должно выполняться квалифицированным персоналом с применением оборудования, предназначенного для обработки кварцевого камня. Все производственные операции выполняются после проверки размеров и утверждения рабочих чертежей.

Замер

Замер рекомендуется выполнять высокоточным оборудованием. При сложной геометрии помещения, наличии не прямых стен, колонн, выступов или нестандартных примыканий рекомендуется изготавливать физический либо цифровой шаблон.

Подготовка производства

До начала раскроя необходимо проверить артикул, фактуру, направление рисунка, ориентацию деталей, стыки, положение вырезов, технологические запасы и соответствие чертежей фактическим размерам помещения.

КОНТРОЛЬ ПЕРЕД РАСКРОЕМ

Ошибки в направлении рисунка, расположении стыков и вырезов должны быть исключены до начала обработки слэба.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ: РАСКРОЙ, СКЛЕЙКА И КОНТРОЛЬ

Раскрой

Раскрой выполняется алмазным инструментом с обязательной подачей воды. Охлаждение снижает локальный нагрев, запыленность и риск возникновения трещин. Внутренние углы вырезов рекомендуется выполнять со скруглением, исключая острые углы и концентрацию напряжений.

Склейка деталей

Склейка выполняется двухкомпонентным эпоксидным клеем с подбором цвета клеевого состава. Поверхности перед склейкой должны быть чистыми, сухими и подготовленными в соответствии с технологией применяемого клея.

Контроль качества

После изготовления изделие проходит контроль качества. Проверяются размеры, геометрия, соответствие чертежу, качество обработки кромок и вырезов, состояние поверхности, отсутствие сколов, трещин, загрязнений и других видимых дефектов.

МОНТАЖ

Требования к основанию, фиксации, свесам, зазорам и отсутствию внутренних напряжений.

Монтаж выполняется на прочное и ровное основание, рассчитанное на массу изделия. Перед окончательной фиксацией необходимо проверить уровень, положение изделия, ширину зазоров и отсутствие внутренних напряжений.

Основание

Опора должна быть жесткой, устойчивой и равномерной. Недопустимы выраженные перепады высоты, перекосы, нестабильные элементы мебели и точечные опоры, способные вызвать прогиб или напряжение в материале.

Свесы

Допустимый свес без дополнительной опоры составляет до 280 мм. При превышении этого значения необходимо устанавливать дополнительные опоры, кронштейны или усиливающую конструкцию, соответствующую массе и геометрии изделия.

ВАЖНО

Фактическая возможность устройства свеса зависит не только от его длины, но и от геометрии изделия, наличия вырезов и стыков, типа основания и предполагаемой нагрузки.

МОНТАЖ: ЗАЗОРЫ И ЗАВЕРШЕНИЕ РАБОТ

Тепловые и монтажные зазоры

Между изделием и стеной необходимо оставлять тепловой зазор. В основном тексте стандарта рекомендуется 2–3 мм, а в таблице базовых требований указан диапазон 3–5 мм. До утверждения единого нормативного значения монтажной организации следует применять более консервативный диапазон 3–5 мм либо руководствоваться рабочим проектом.

Зазоры также необходимо предусматривать возле варочной панели, мойки и других элементов, способных создавать локальный нагрев, вибрацию или механическое воздействие. Они предотвращают возникновение напряжений, трещин и деформаций при температурном расширении.

Завершение монтажа

После окончательной фиксации проверяют уровень, устойчивость, качество примыканий и стыков. Соединения и поверхность очищают от остатков клея и монтажных загрязнений средствами, безопасными для кварцевого агломерата.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Основные правила ежедневного использования изделий из кварцевого агломерата.

Ежедневный уход

Для ежедневной очистки достаточно мягкой салфетки или губки, воды и неабразивного моющего средства. В разделе эксплуатации указан уровень pH не выше 8–10, а в разделе ухода рекомендуется нейтральное средство с pH 5–9. Для регулярного ухода предпочтительно использовать нейтральные составы с pH 5–9.

Немедленное удаление загрязнений

Хотя кварцевый агломерат слабо впитывает жидкости, яркие красители могут со временем оставить следы, особенно на светлых поверхностях. Кофе, чай, красное вино, соки, свекольный сок, сок черноплодной рябины, зеленку и другие окрашивающие жидкости необходимо удалять как можно быстрее.

Агрессивная химия

Не допускается применение средств с хлором, аммиаком, трихлорэтаном, метилхлоридом, сильных щелочей и кислот. Не следует использовать абразивные порошки и чистящие пасты, поскольку они могут оставлять микроцарапины и снижать блеск поверхности.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ: ТЕМПЕРАТУРНЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ

Кварцевый агломерат содержит полимерные смолы, чувствительные к длительному и локальному нагреву.

Безопасный бытовой контакт

В исходном стандарте указан ориентировочный безопасный предел около 70–100 °С. Чашку с горячим чаем или тарелку с горячей пищей можно ставить непосредственно на поверхность при обычном кратковременном использовании.

Горячая посуда

Сковороды, кастрюли и противни, снятые с плиты или извлеченные из духовки, следует устанавливать только на термостойкие подставки или теплоизоляционные подложки. Длительный контакт с сильно нагретым предметом может вызвать обесцвечивание, изменение блеска или растрескивание верхнего слоя.

Резкие перепады температуры

Следует исключать резкий локальный нагрев и охлаждение одной зоны изделия. Термошок может вызвать внутренние напряжения и трещины.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ: МЕХАНИЧЕСКИЕ ВОЗДЕЙСТВИЯ И ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ

Резка продуктов

Продукты следует резать только на разделочной доске. Несмотря на твердость материала около 7 по шкале Мооса, прямой контакт с ножами может повредить поверхность или кромку, а сами ножи будут быстро тупиться.

Кромки и точечные удары

Наиболее уязвимыми зонами являются торцы и кромки. Удар тяжелым или острым предметом способен привести к сколу. Не следует бросать на поверхность тяжелые предметы, особенно вблизи вырезов, стыков и краев.

Ультрафиолет

Некоторые пигменты могут выцветать под прямыми солнечными лучами. Изделия, находящиеся на солнечной стороне, рекомендуется защищать шторами, жалюзи или иными средствами ограничения ультрафиолетового воздействия.

Стыки и нагрузка

В стыках не должна скапливаться грязь и влага. Для очистки применяют мягкую щетку и нейтральное средство. Столешница и основание должны быть рассчитаны на массу материала; на узкие или консольные участки нельзя устанавливать чрезмерно тяжелые предметы.

УХОД

Регулярная очистка, сложные пятна и запрещенные методы.

Регулярная очистка

Поверхность следует регулярно протирать мягкой губкой или салфеткой из микрофибры с теплой водой и мягким моющим средством, например жидкостью для мытья посуды или нейтральным средством с pH 5–9.

Загрязнения от чая, кофе, вина, ягод и цветных соусов необходимо удалять до высыхания. Пролитую жидкость рекомендуется сразу промокнуть, после чего очистить поверхность и вытереть насухо. Это предотвращает появление разводов и потеков.

Абразивные инструменты

Не следует использовать металлические мочалки, жесткие щетки и скребки с острыми краями. Для удаления присохших загрязнений применяют пластиковый или деревянный скребок либо специализированные средства для кварцевого камня.

УХОД: СЛОЖНЫЕ ЗАГРЯЗНЕНИЯ

Засохший жир, жвачка и капли лака

Такие загрязнения следует аккуратно поддеть пластиковым или деревянным скребком. Металлические инструменты применять нельзя, поскольку они могут поцарапать поверхность.

Стойкие пятна

Для стойких загрязнений допускается применение специализированных средств для кварцевого агломерата или камня. Перед первым применением средство необходимо протестировать на незаметном участке. В составе не должно быть хлора, сильных кислот, щелочей с pH выше 10, абразивных частиц, трихлорметана или метиленхлорида.

Следы клея, маркера и чернил

Следы от наклеек или карамели можно удалять средством для удаления клейких материалов. Следы маркера или чернил иногда удаляются медицинским спиртом или стеклоочистителем, но средство необходимо предварительно проверить на скрытом участке.

После применения любого средства его остатки следует тщательно смыть чистой водой, а поверхность вытереть насухо.

УХОД: ЧЕГО СЛЕДУЕТ ИЗБЕГАТЬ

- Средств для чистки духовок, сантехники и плит, а также отбеливателей и другой агрессивной химии.
- Абразивных порошков, жестких губок, металлических щеток, керамических ножей и предметов с грубым дном.
- Резких перепадов температуры и непосредственного контакта с раскаленной посудой без подставки.
- Резки продуктов непосредственно на столешнице.
- Сильных точечных ударов, особенно металлическими предметами и вблизи кромок.
- Длительного воздействия прямых солнечных лучей.
- Длительного контакта кислотосодержащих продуктов с поверхностью.

ГЛУБОКИЕ ЦАРАПИНЫ И СКОЛЫ

Не пытайтесь самостоятельно выполнять локальную шлифовку или ремонт. Обратитесь к специалистам по обработке и реставрации кварцевого агломерата.

ПОВРЕЖДЕНИЯ И ОСОБЕННОСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Порядок действий при повреждениях и ключевые риски для разных типов изделий.

Мелкие царапины

Мелкие царапины на полированной поверхности могут устраняться шлифовкой и полировкой. Такие работы рекомендуется доверять специалистам, поскольку неправильная обработка способна изменить блеск, геометрию и внешний вид зоны ремонта.

Сколы и крупные трещины

Сколы и крупные трещины обычно не поддаются качественному незаметному ремонту. Может потребоваться замена поврежденного участка или всего изделия, особенно если повреждение находится рядом со сложной кромкой, вырезом или нагруженным стыком.

Столешницы и кухонные фартуки

Основные риски — горячие предметы, окрашивающие жидкости и точечные удары. Поверхность следует регулярно очищать, а пролитые жидкости не оставлять надолго.

Подоконники

Необходимо учитывать прямой солнечный свет и попадание воды от конденсата или полива растений.

Ступени и лестницы

Критичны противоскользящие свойства поверхности и защита кромок от ударов.

Ванные комнаты

Материал влагостоек и гигиеничен, однако необходимо исключить агрессивные чистящие средства и длительное накопление загрязнений в стыках.

ГАРАНТИЯ

Область действия гарантии и исключения.

Гарантия распространяется на производственные дефекты материала и изготовления при соблюдении требований настоящего стандарта.

Гарантия не распространяется на повреждения, возникшие вследствие:

- неправильной транспортировки и хранения;
- нарушения правил обработки или монтажа;
- неправильной эксплуатации;
- воздействия запрещенных химических веществ;
- термошока или длительного локального нагрева;
- механических ударов, падения тяжелых предметов и повреждения кромок;
- самостоятельного неквалифицированного ремонта или шлифовки.

ДОКУМЕНТИРОВАНИЕ

При приемке материала и готового изделия рекомендуется фиксировать состояние поверхности, кромок, упаковки и маркировки. Видимые повреждения следует отражать в акте приемки до начала обработки или монтажа.

БАЗОВЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Сводная таблица параметров, приведенных в исходном стандарте.

ПАРАМЕТР	ТРЕБОВАНИЕ
Отклонение основания	≤ 4 мм на слэб
Зазор у стены	3–5 мм
Свес без опоры	до 280 мм
Водопоглощение	< 0,05 %
Плотность (ASTM)	2,2–2,4 г/см³
Открытое сжигание (ASTM E84)	Класс А
Ударная прочность (ASTM D1709)	26,3 фунта (117 N)
Прочность при сжатии (ASTM C170)	21,312–27,133 ф/дм³
Износоустойчивость (ASTM)	216–696
Стойкость к перепадам температуры (ASTM C1026)	Отсутствие дефектов после 15 циклов замораживания
Твердость по шкале Мооса	6,5–7
Линейное тепловое расширение (ASTM)	От –30 до +30 °C: 1,3–1,9 × 10 ^{–5} см/см/°C
Устойчивость к химическому воздействию	Класс C4

ПРИМЕЧАНИЕ

Часть обозначений и единиц измерения в таблице воспроизведена из исходного документа. Перед публикацией стандарта как нормативного документа рекомендуется подтвердить значения, единицы измерения и ссылки на методы ASTM протоколами испытаний производителя.

КРАТКИЙ КОНТРОЛЬНЫЙ ПЕРЕЧЕНЬ

Проверка соблюдения стандарта перед передачей изделия заказчику.

01. Слэбы и изделия транспортировались и хранились вертикально.
02. Полированная поверхность, углы и кромки защищены от повреждений.
03. Замер и рабочие чертежи проверены до раскроя.
04. Раскрой выполнен алмазным инструментом с подачей воды.
05. Внутренние углы вырезов выполнены со скруглением.
06. Основание прочное, ровное и рассчитано на массу изделия.
07. Свесы более 280 мм получили дополнительную опору.
08. Предусмотрены монтажные и тепловые зазоры.
09. После монтажа отсутствуют внутренние напряжения и точечные опоры.
10. Заказчику переданы правила эксплуатации, ухода и гарантийные ограничения.

ОСНОВНОЙ ПРИНЦИП

Регулярный уход, аккуратная эксплуатация и соблюдение требований к транспортировке, обработке и монтажу позволяют сохранить внешний вид и эксплуатационные характеристики кварцевого агломерата PRIMAX.