

# 说明书

## 规格

标准厚度 (毫米)	标准宽度 (毫米)	标准长度 (毫米)
6	760	2,490
12	760	3,680

\*特殊的尺寸要求另行商榷

重量/平方英尺	厚度	Solids 测试结果	单位	Granite 测试结果	单位
HI-MACS®	6mm	1.14	lbs	1.08	lbs
	12mm	4.55	lbs	4.32	lbs
	6mm	0.52	kg	0.49	kg
	12mm	2.07	kg	1.96	kg

板材 重量	厚度	宽度/ 长度	m <sup>2</sup> 一块	kg/ 一块
HI-MACS®	6mm	760/2,490	2	20-21
	12mm	760/3,680	3	57-61

## 耐化学性

根据 DIN 68861 & KIN 68930 Tab. 1

测验物质	评估 G25缺陷	评估
乙酸 (酸)	no effect	no effect
柠檬酸 (柠檬)	no effect	no effect
碳酸钠	no effect	no effect
氨水	no effect	no effect
乙醇	no effect	no effect
白葡萄酒/红酒	no effect	no effect
啤酒	no effect	no effect
可乐	no effect	no effect
速溶咖啡	no effect	no effect
红茶	no effect	no effect
黑加仑果汁	no effect	no effect
奶油	no effect	no effect
水	no effect	no effect
汽油	no effect	no effect
丙酮	3	3
乙基丁基醋酸	3	3
黄油	no effect	no effect
橄榄油	no effect	no effect
芥末	no effect	no effect
盐	no effect	no effect
洋葱	no effect	no effect
口红	no effect	no effect
消毒剂	no effect	no effect
黑色圆珠笔	2	2~3
转印油墨	1	1
家用清洁剂	no effect	no effect
清洁剂	no effect	no effect
使用组合根据 to DIN 68861	1B	1B

评估依据  
to DIN 68930 Tab.1  
其他工作空间  
使用组: 1C

满足要求+

## 特点

- 颜色和花纹选择多样
- 耐污和耐化学性
- 无孔表面
- 加工简单，无缝安装

## 适用范围

- 厨房台面
- 盥洗台
- 墙面
- 实验室操作台
- 工作台面
- 办公桌
- 商业空间

## 技术参数表

详述	单位	结果		检测方法
		Solid	Granite	
密度	lbs / in	0.063	0.06	ASTM D 792
相对密度	-	1.75	1.75	ASTM D 792
热膨胀	m / m / °C	30.0X10 <sup>6</sup>	30.0X10 <sup>6</sup>	ASTM D 696
	X10 <sup>6</sup> in / in / F	1.02	1.21	ASTM D 696
扩张	mm	<0.05	<0.05	DIN 318
抗拉强度	kg / cm	390	390	ASTM D 638
弯曲强度	kg / cm	790	790	ASTM D 790
罗克韦硬度	-	90	88	ASTM D 785
巴氏	-	63	61	ASTM D 785
铅笔	H	5	5	KSD 6711
缺口冲击强度 (球下降)	kgXcm / cm	1.50	1.50	ASTM D 256
	6mm % 23°C	0.05	0.05	ASTM D 570
	12mm in / 1lbs	47.20	43.30	NEMA-LDI-2.15
	12mm mm	<1,400	<1,400	DIN EN 438, part 2, pt.12, '92
(和冲击试验装置)	12mm N	25	25	DIN EN 438, part 2, pt.11, '92
水吸收	6mm % 23°C	0.05	0.05	ASTM D 570
	12mm 24hrs	0.04	0.05	ASTM D 570
耐滑性	-	>0.32-0.9	>0.32-0.9	GMG 100(replaces R9)
耐气候变化能力	°C	positive	positive	AMK
热变形温度	°F	221-230	219-226	ASTM D 648
-	°C	105-110	104-108	-
干热 (锅底)	°C	≤100	≤100	DIN 68 861, part 7, 04-'85
湿热 (锅底)	°C	7A	7A	DIN 68 861, part 8, 04-'85
卷烟燃烧性	-	6C	6B	DIN 68 861, part 6, 04-'85
耐化学性	-	1B	1B	DIN 68 861, part 1, 12-'81
耐划伤性	-	4D	4B	DIN 68 861, part 4, 11-'81
染色恢复	%	98	98	KS F 4810-1986
静电	>1X10 <sup>12</sup> Ω	insulating	insulating	DIN IEC 1340-4-1, 04-'92
天气抵抗性	ΔE	no change	no change	ASTM D 1499
	(1,000hrs)	-	-	-
氙 (光电阻)	-	better than 6	better than 6	DIN 53 387, 04-'89
卫生	-	suitable	suitable	DIN 53 387, 04-'89
食物接触安全性	-	suitable for all colors	available in 2003	LMBG §31 Food contact safety
防火	-	B1	B1	BAM-certificate DIN 4102-1

## 售后保修服务

所有 HI-MACS® 的产品都严格按照ISO 9001的质量标准生产制造，并且有专业的技术团队做售后支持。如果是从正规渠道购买加工并按要求正确使用，我们承诺10年的质量担保。

# 加工 & 组装

## 操作

HI-MACS® 板材依据厚度和长度有不同的重量，  
在运输一张板材的情况下，应该垂直携带以防止破损和弯曲，  
多张板材应放置在托盘上进行运输。

## 安全指南

加工 HI-MACS® 板材时需要遵守基本的安全操作流程：

- 开工之前检查所有的带电工具
- 必须佩戴安全防护目镜
- 戴手套和防尘过滤口罩，穿鞋子。
- 只使用锋利的刀
- 在光线明亮充足的地方操作

## 防尘

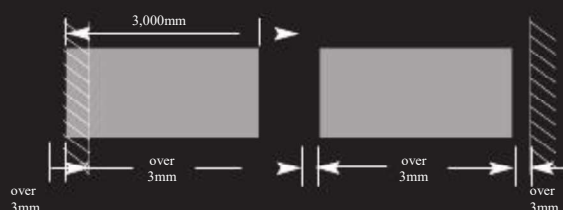
在加工HI-MACS®的时候，需要适当地佩戴呼吸过滤器和及时通风  
因为加工时产生的粉尘是有害健康的。

## 切割

HI-MACS®会依据湿度和温度的变化收缩和膨胀  
测量时要对这一现象留心。在画图纸的时候应该  
留出 大约1/4英尺的空白空间。



在墙侧或是板之间接缝附近进行安装时，应留存1/4英寸的空间



## 破损

板材在以下情况下会产生裂纹：

- HI-MACS®的支撑物高度不在一条水平线上
- 接缝处处理的不够平滑
- 粘合剂没有涂抹均匀
- 在加工过程中没有留出适当的长度和空间

## 存放

将HI-MACS 存放在有适当通风的室内，不能直接放在地面上，  
存放时应该避免高温和高湿度的环境。

## 线切割

台锯在执行大量的HI-MACS切割作业时需要较高的精度，  
合金金刚石刀片是最为合适的。作业时的切割速度虽然有差异，  
保持在 2-3M/min的速度是最佳的。  
在进行长距离切割作业的情况下推荐使用带滑轮的台锯设备。

## 其他电锯

较小的手握式电锯也适用于HI-MACS®的切割作业。  
圆锯适用于短距离的直线切割。曲线锯适用于小的曲线切割。  
但是使用手握式电锯需要心细和经验，否则很难完成切割作业。

## 半径切割

利用刨削工具和模板可以对 HI-MACS®进行精确平滑的半径切割，  
这个办法比较适用于水槽的加工，在利用刨削工具进行切割的时候，  
最少应该留出 1/2 英寸的空间。

## 完成切割

在适当的条件下，使用刨削工具也许可以完成大量的切割作业  
并且保证边缘平滑。但是如果完成更加复杂的工艺，还是推荐  
使用模板。

## 钻孔和可编程的台式刨削机

HI-MACS®可用于可编程的台式刨削机，更加高效与精准。  
HI-MACS®也适合于任何钻孔机器，但在使用这些设备的时候  
应该留出1/8英尺的间隔

## HI-MACS 粘合剂

警告：粘合剂是易燃的，应该安全妥当存放以防燃烧。

## 根据产品类型选择合适的粘合剂

产品	粘合剂	特点
HI-MACS®	HI-MACS®指定粘合剂	2-3小时的淬火后， 开始结束步骤
HI-MACS®	氯丁橡胶	涂抹后待半干状态进行按压 适用于加固里板
+ 木头 金属片 薄木片	硅树脂填充式	适用于台面安装操作简单高效 良好的抗冲击性和弹性
	丙烯酸盐型	对小物件的粘附有效作用
HI-MACS®	环氧树脂型 (2种成份混合型)	把固化剂和主要成分完全混合后 涂抹在材料上进行按压，经过24h以后 才能完全粘。
+ 金属	亚克力型 (2种成份混合型)	把固化剂和主要成分分别涂抹在材料上 并进行按压。过程简单并高效。