

KAN  TER
G R O U P

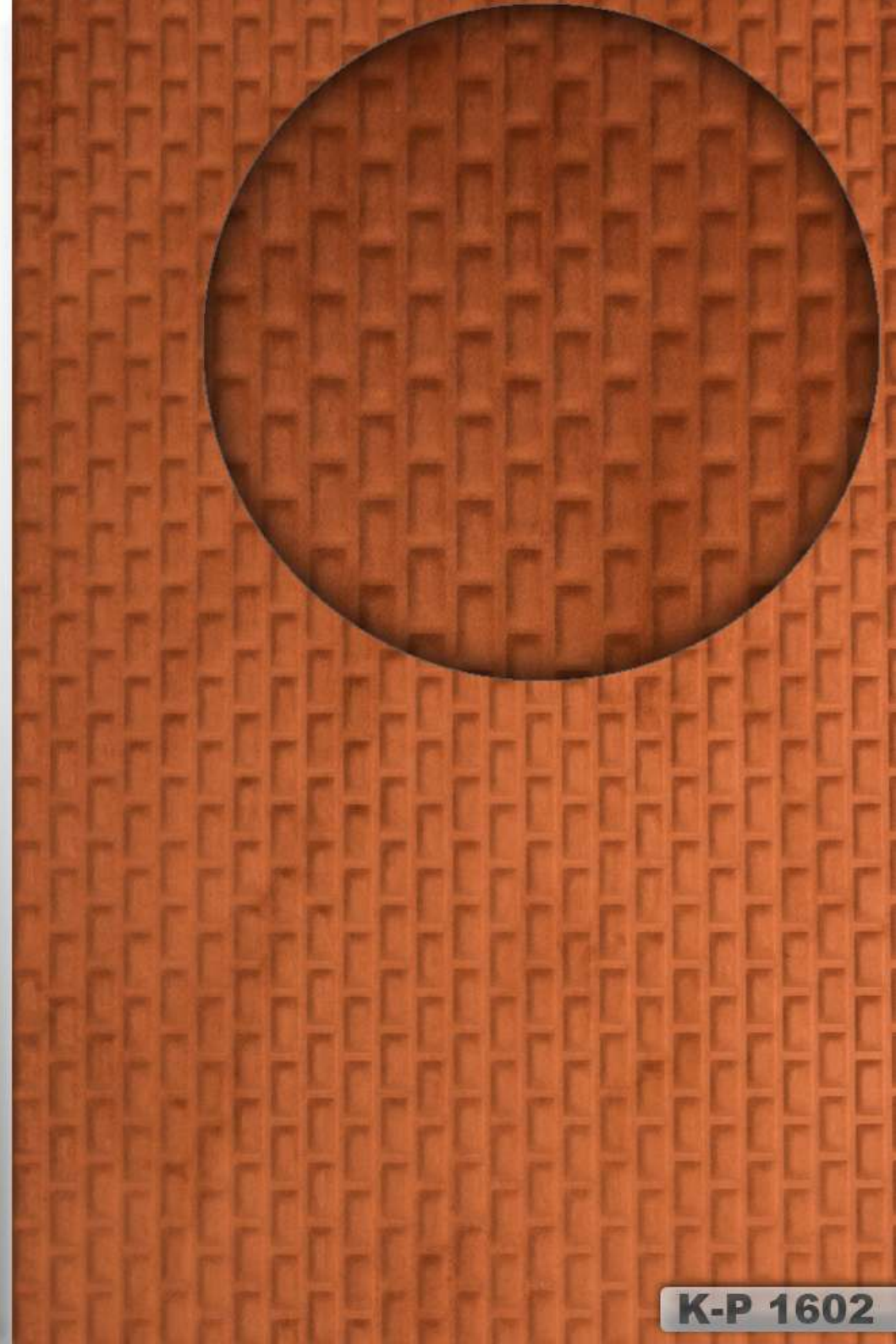
Original designs with free surfaces...



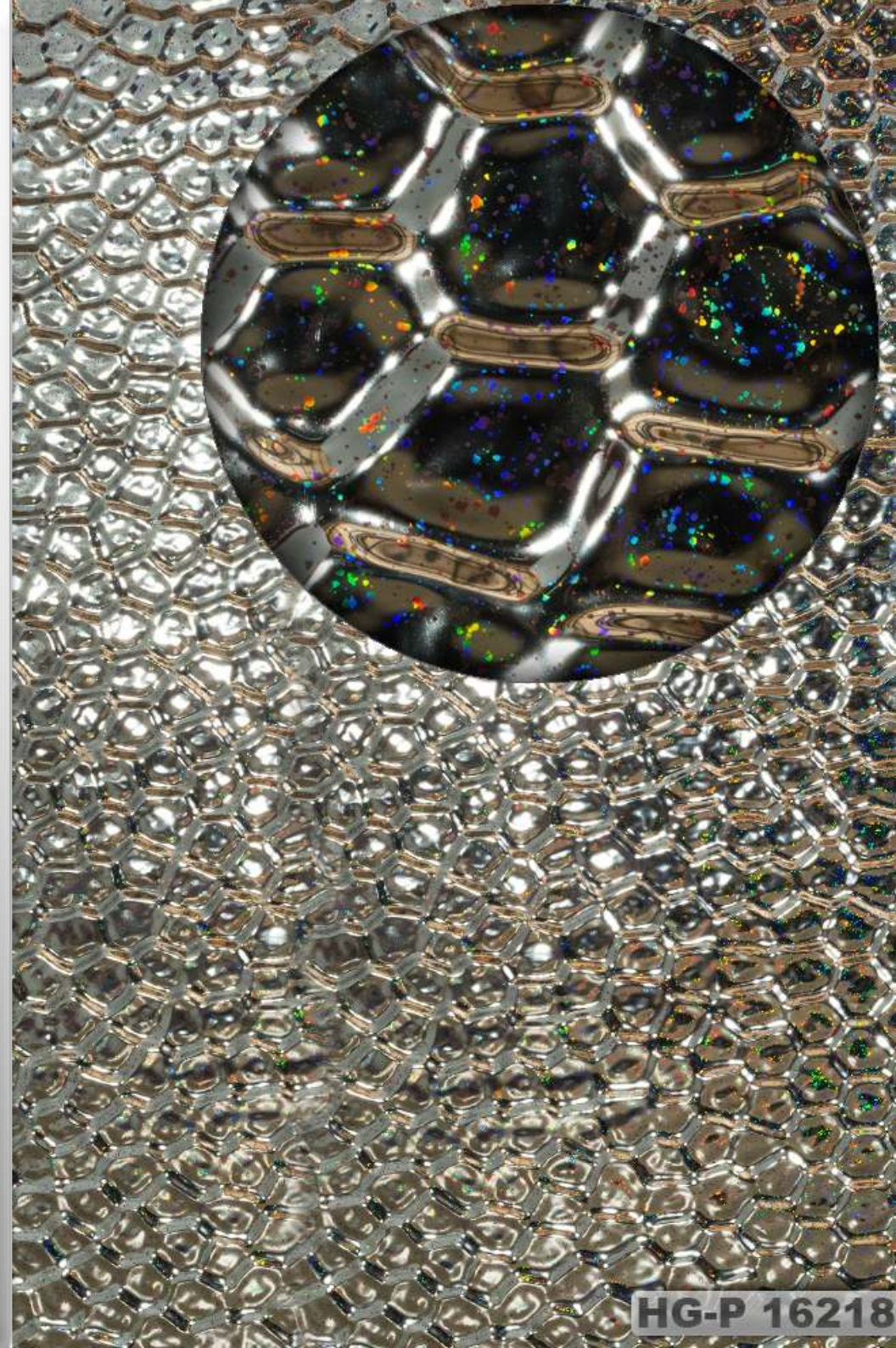
G-P 16217



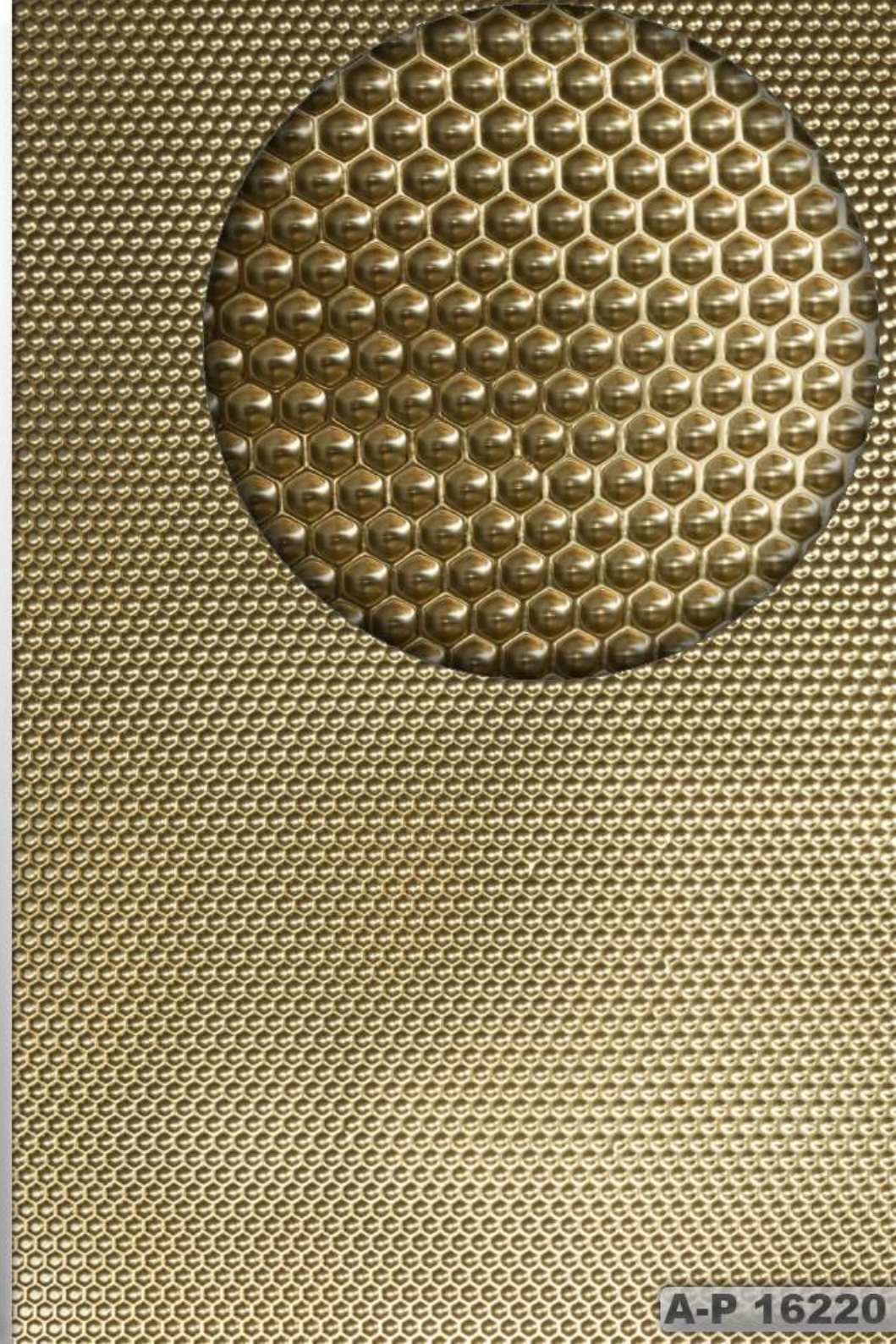
F-P 16221



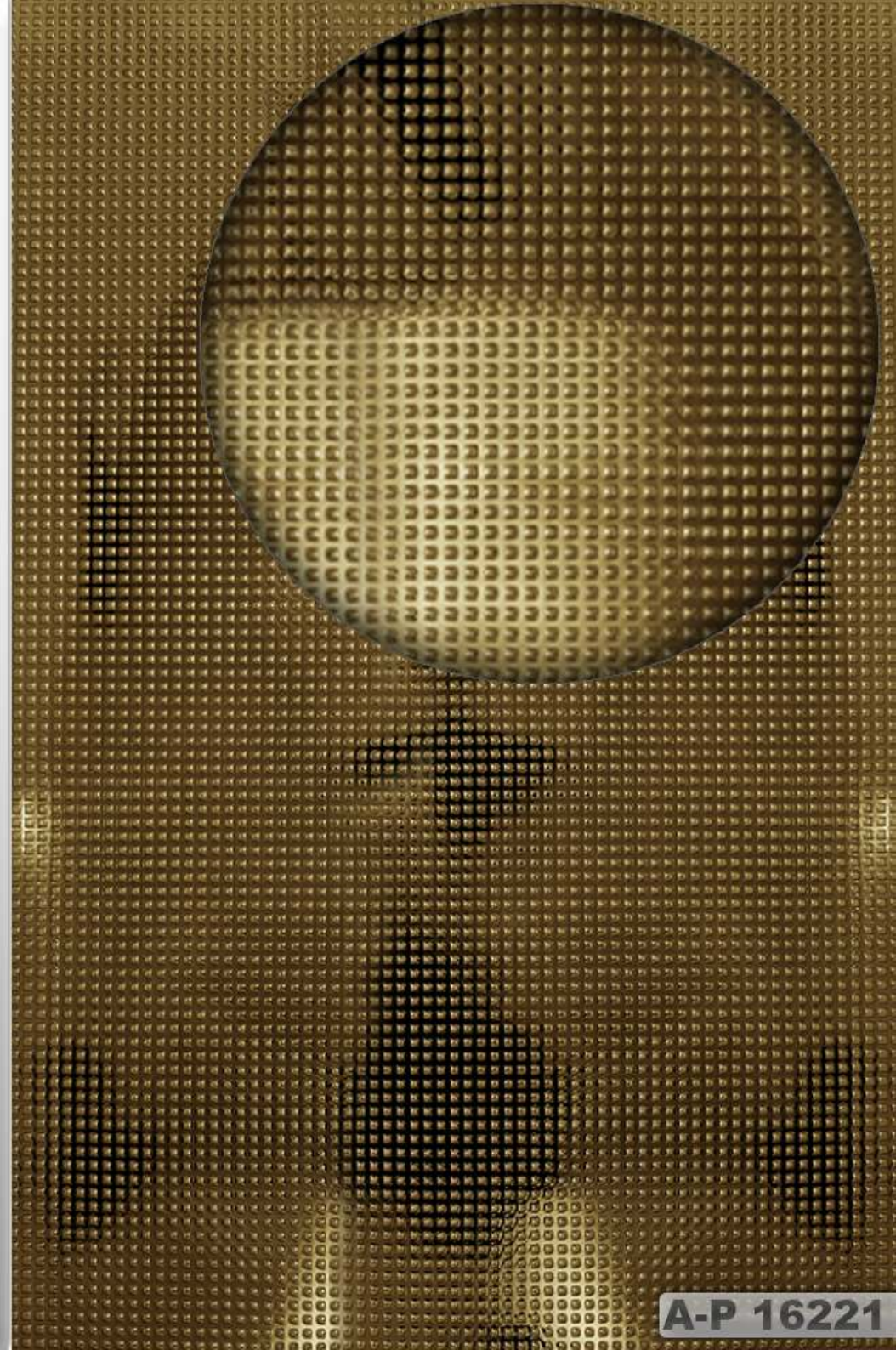
K-P 1602



HG-P 16218



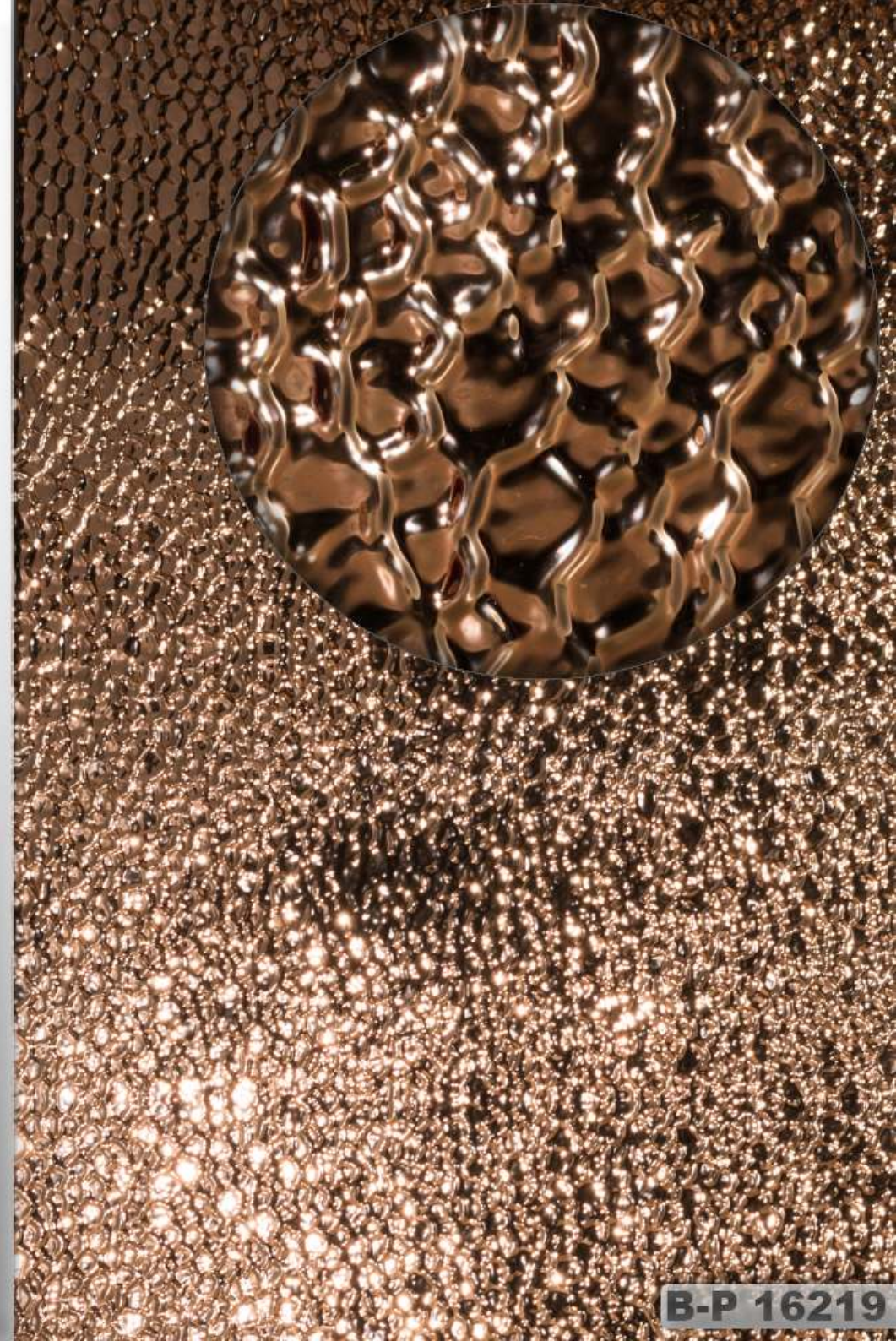
A-P 16220



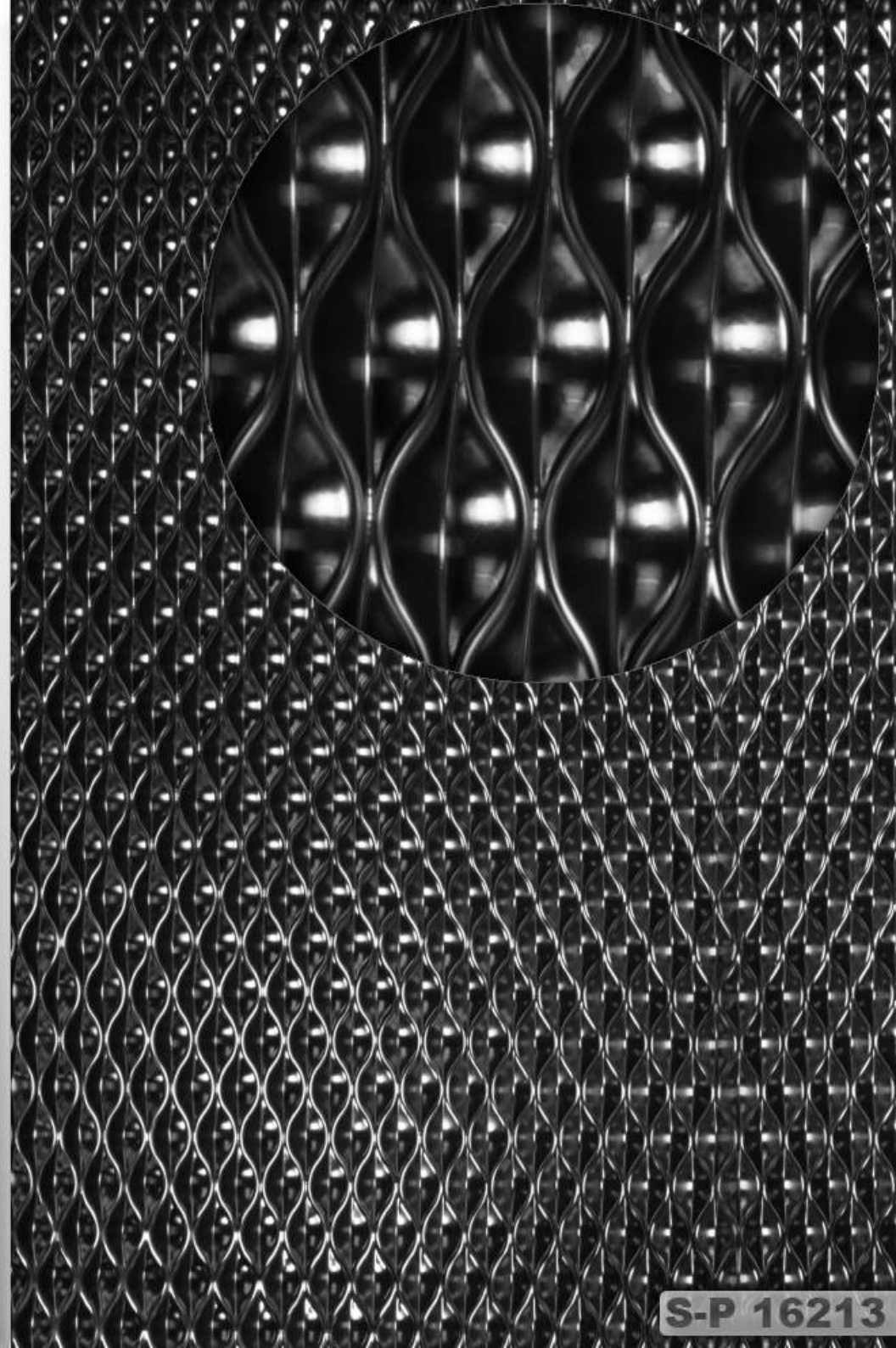
A-P 16221



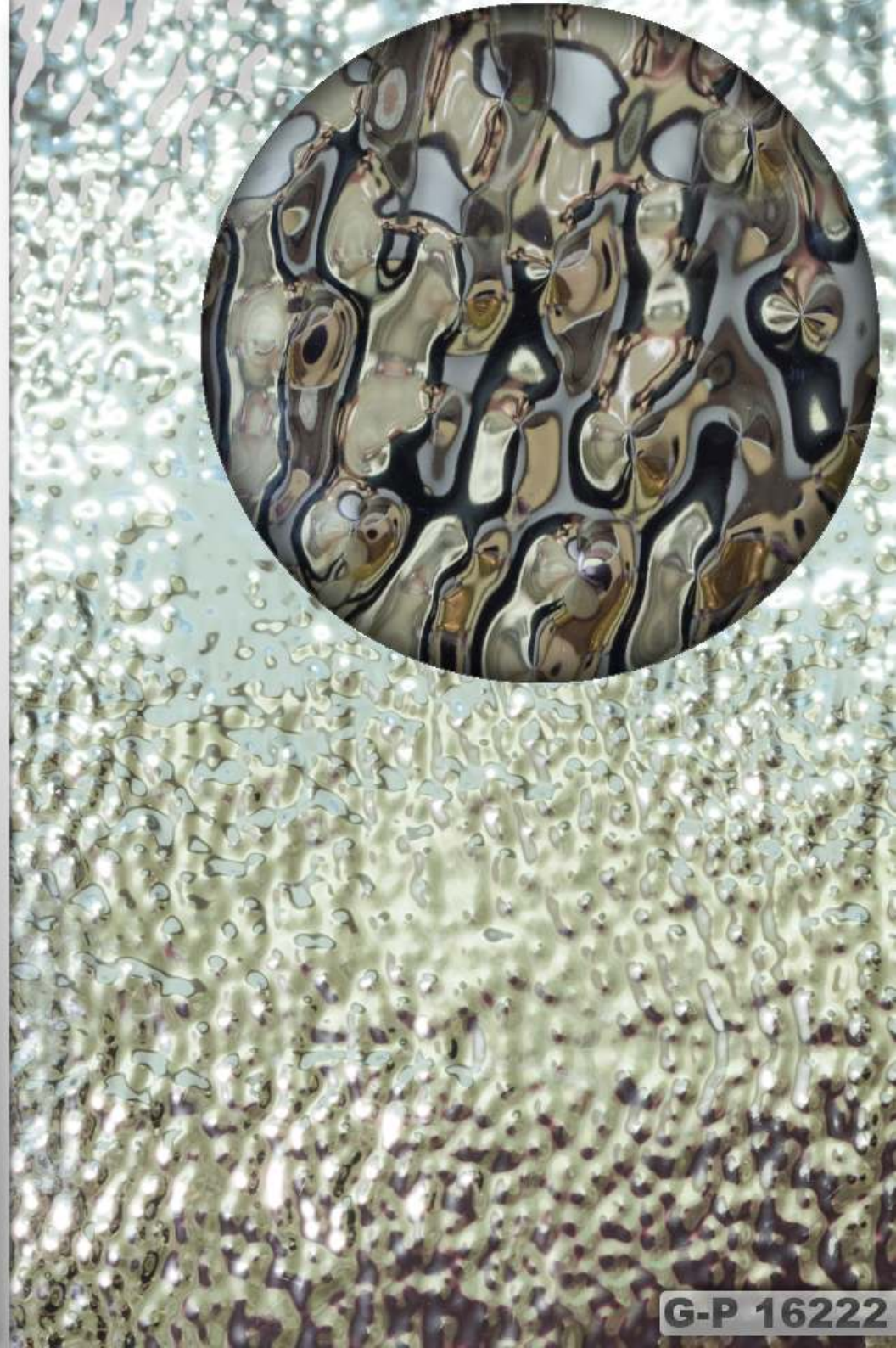
D-P 16201



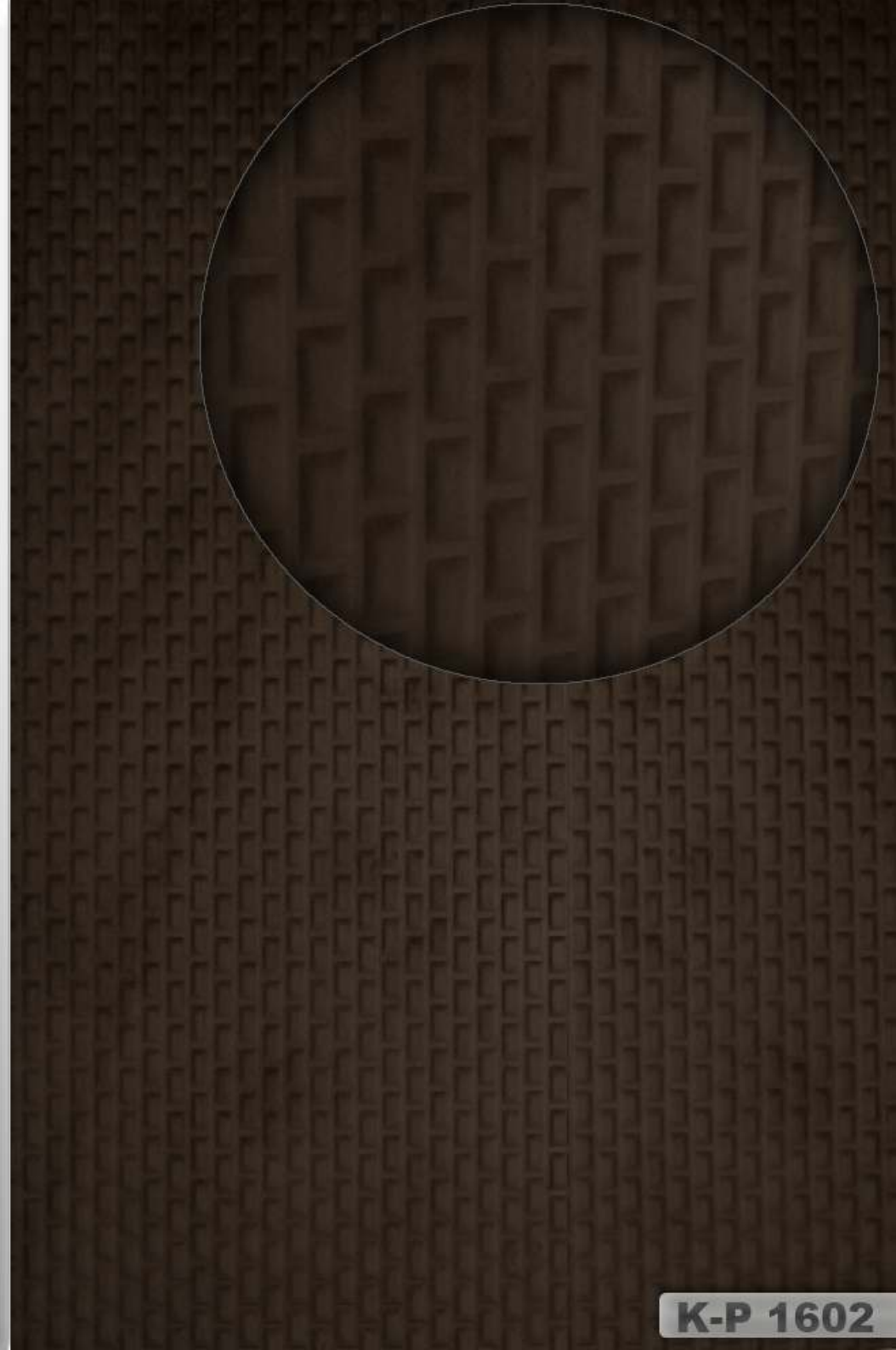
B-P 16219



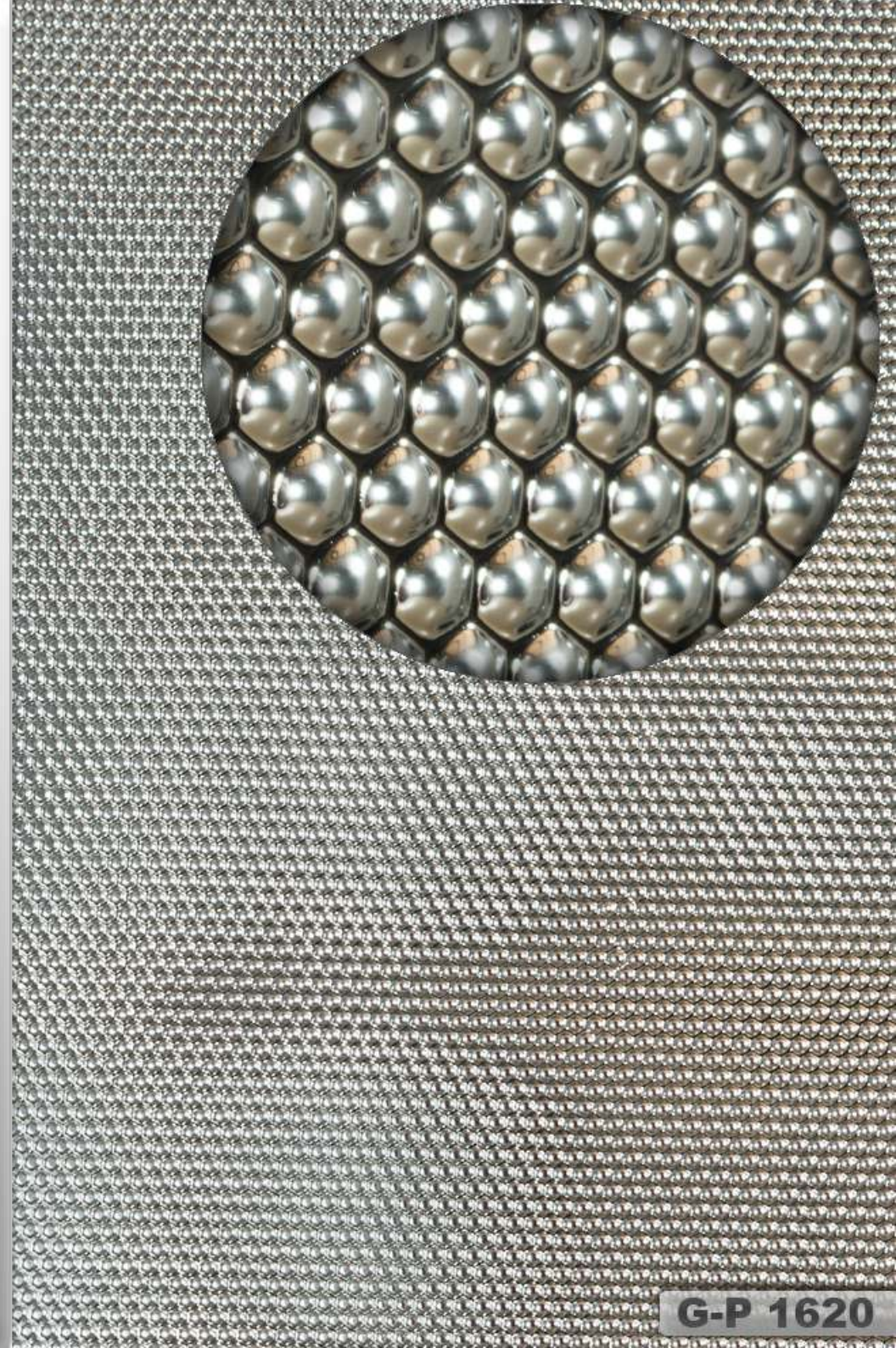
S-P 16213



G-P 16222



K-P 1602



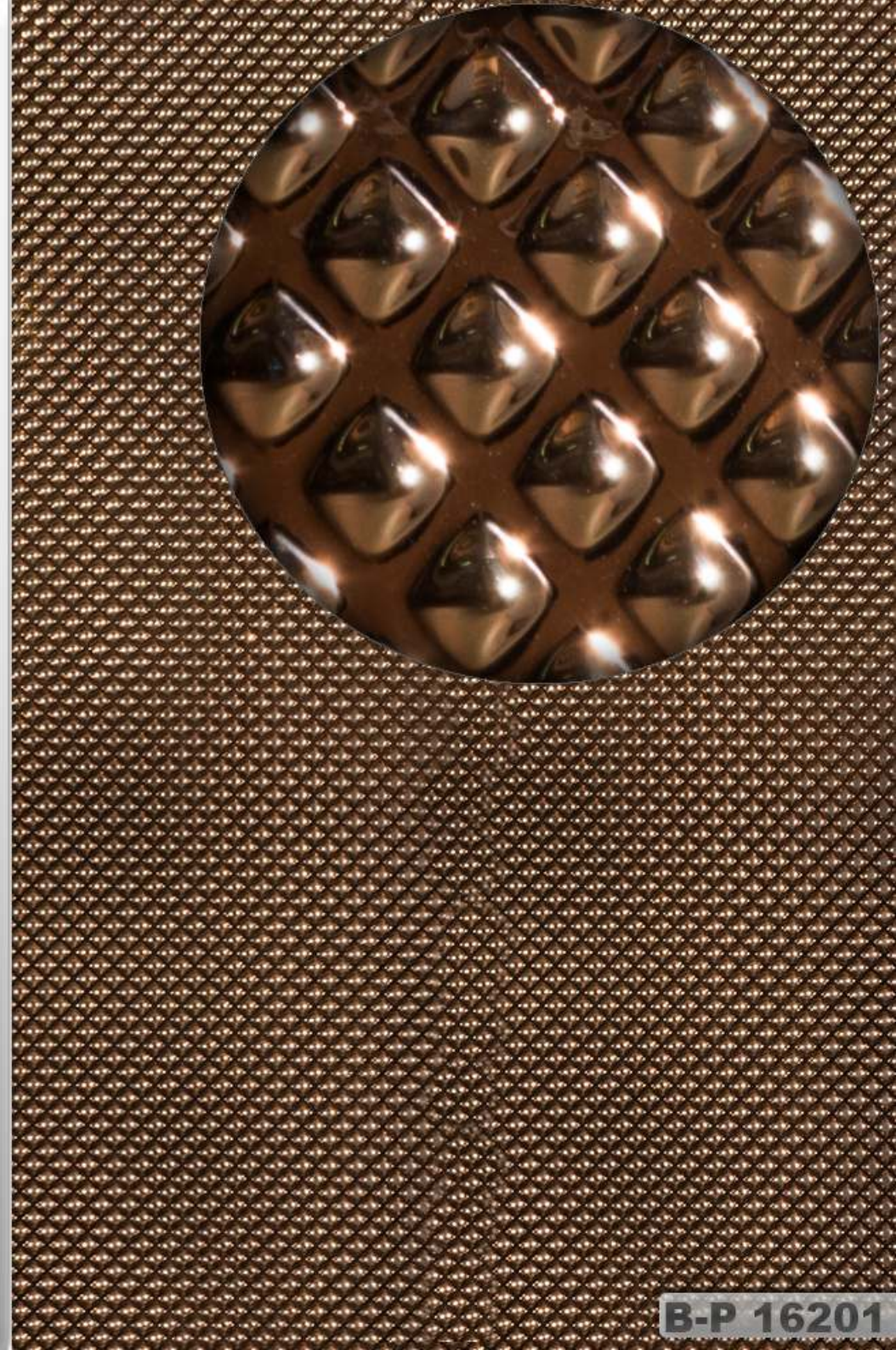
G-P 1620



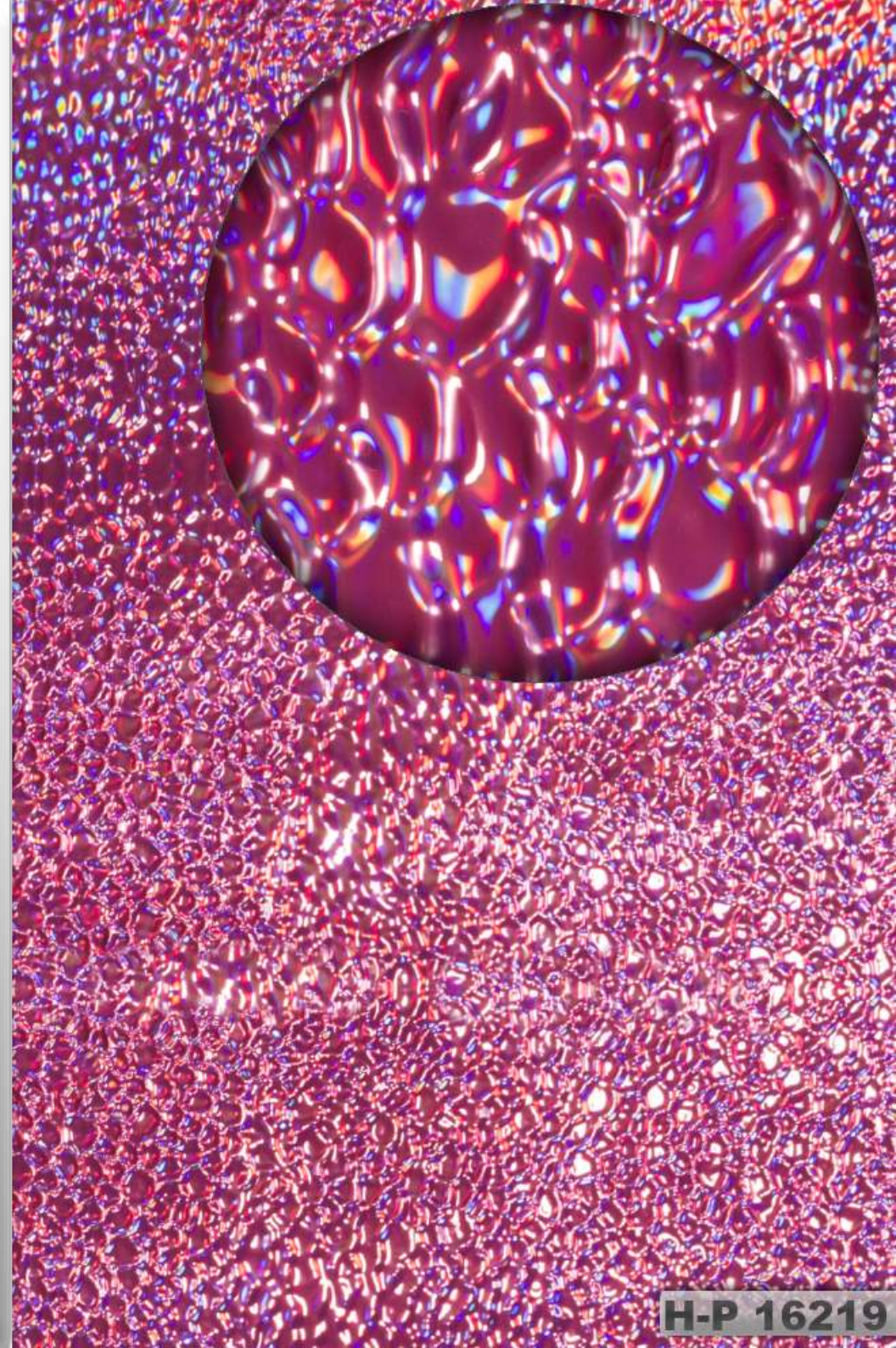
B-P 16217



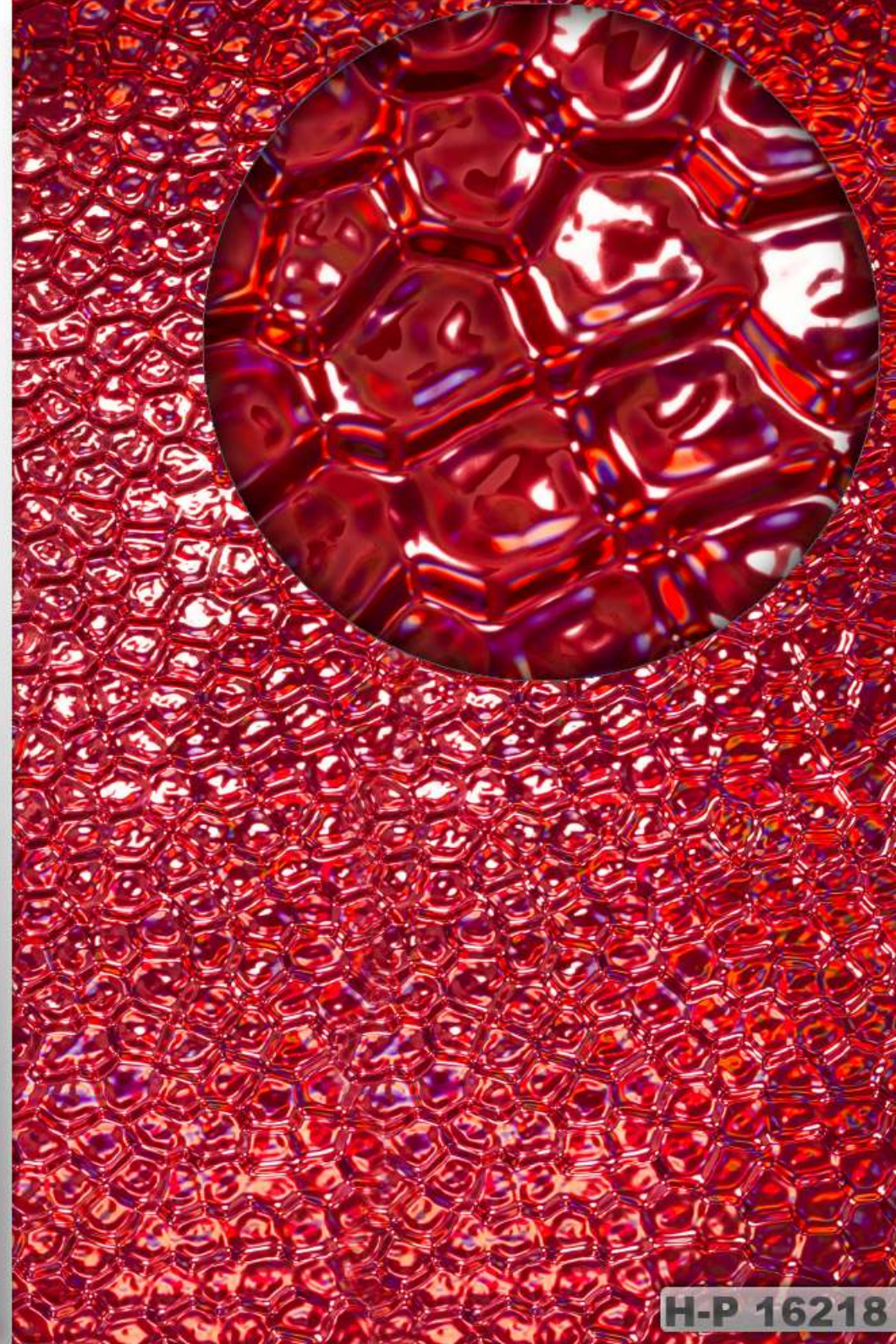
G-P 16217



B-P 16201



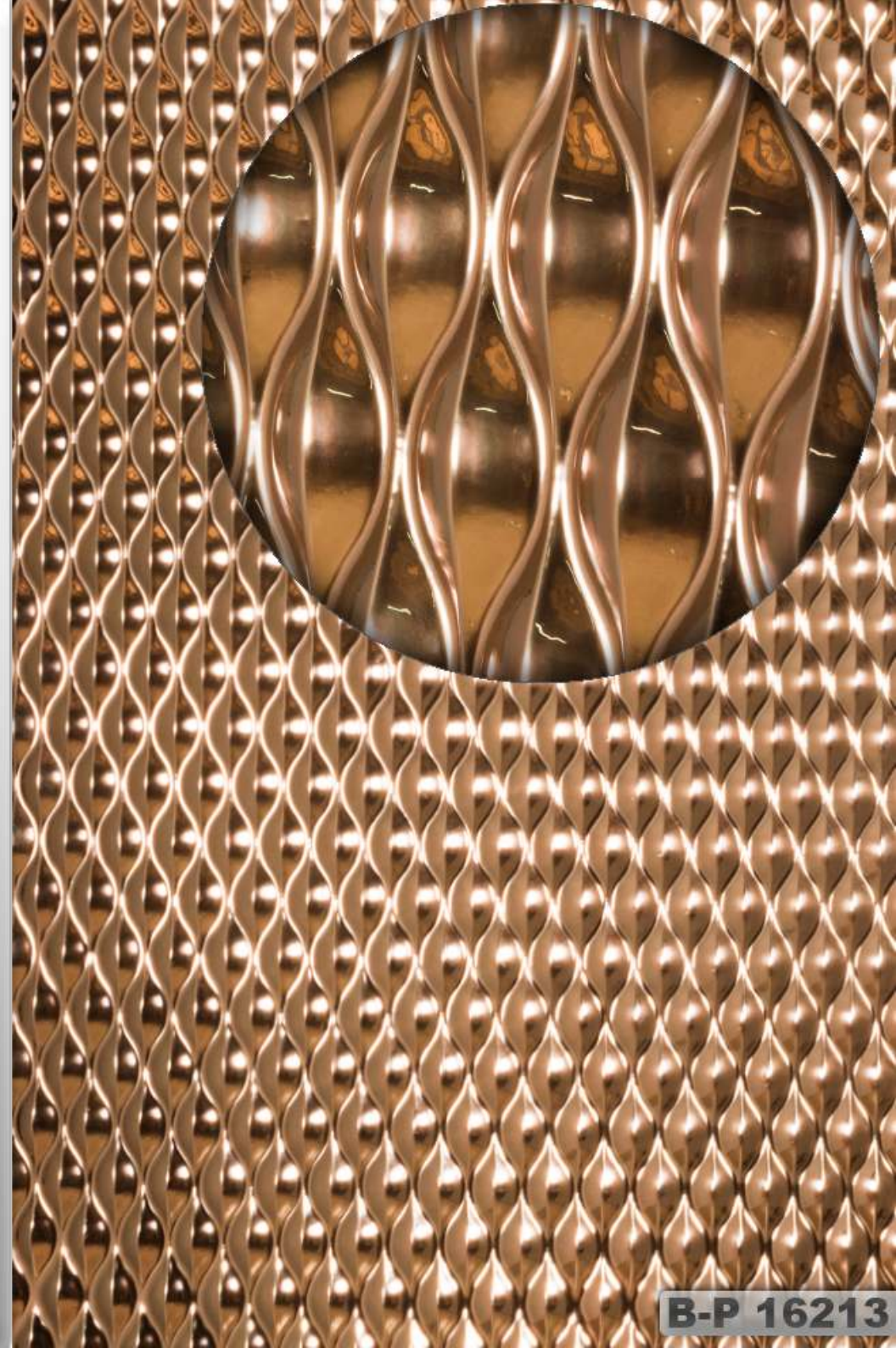
H-P 16219



H-P 16218



H-P 16217



B-P 16213



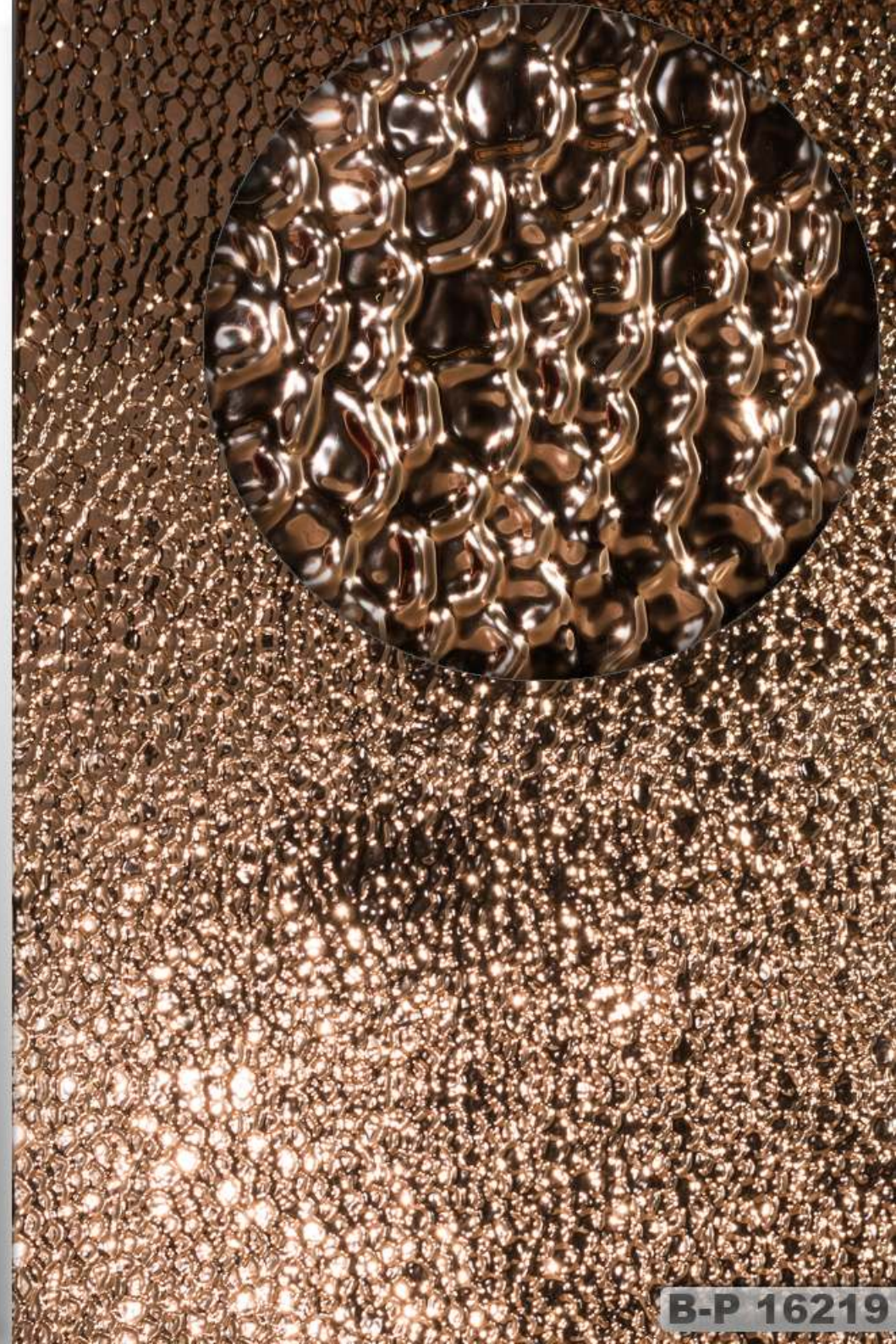
A-P 16208



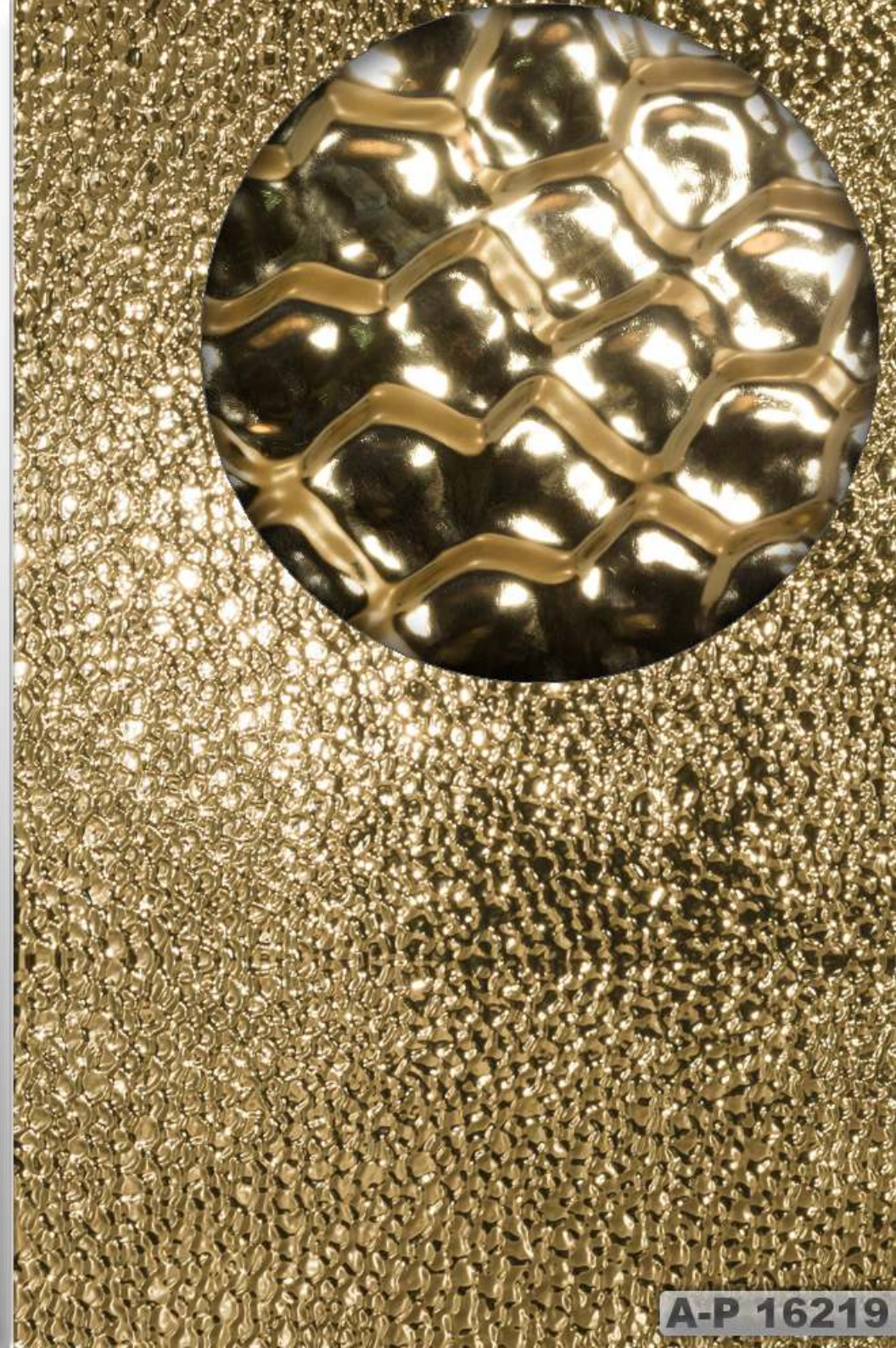
B-P 16218



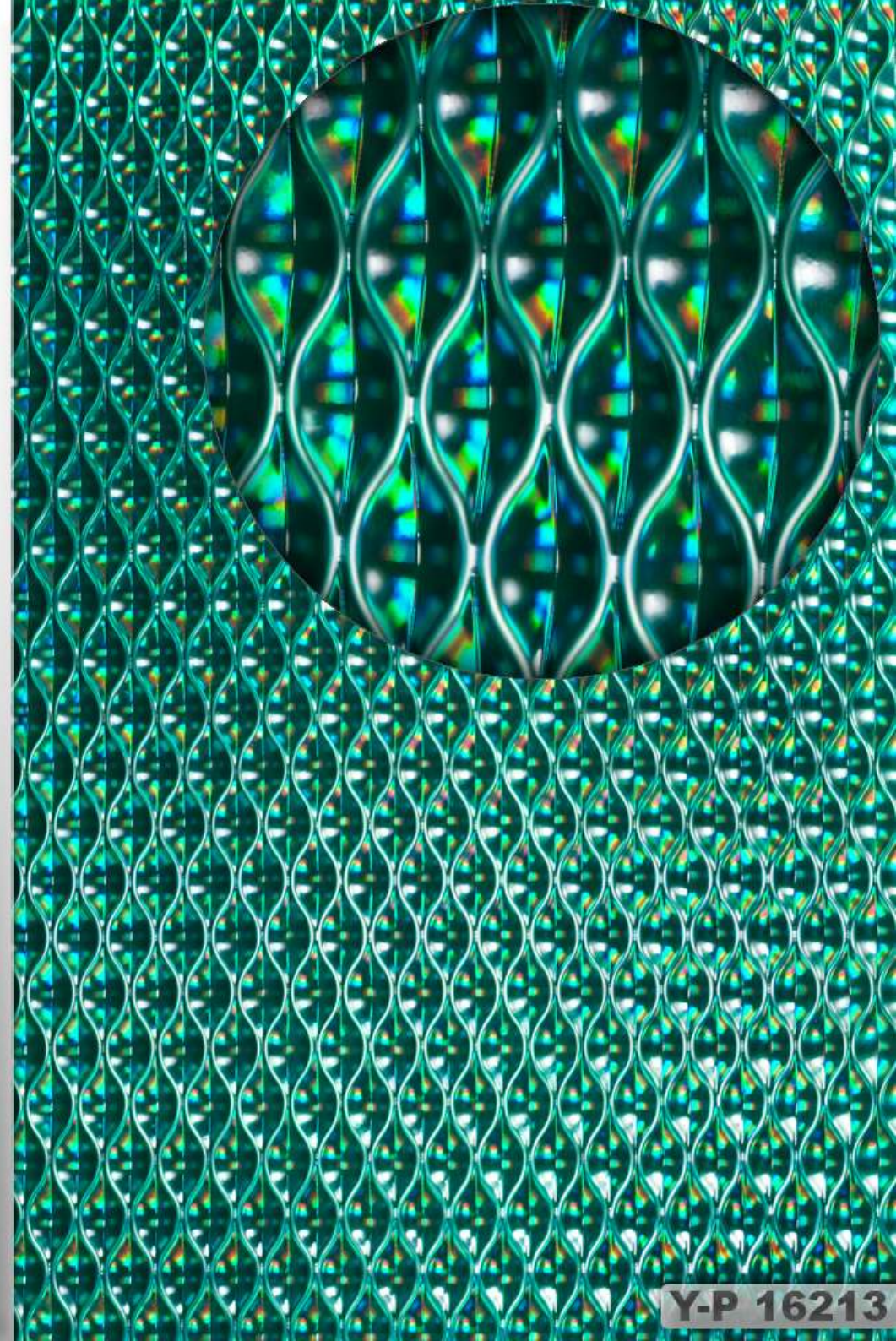
K-P 16201



B-P 16219



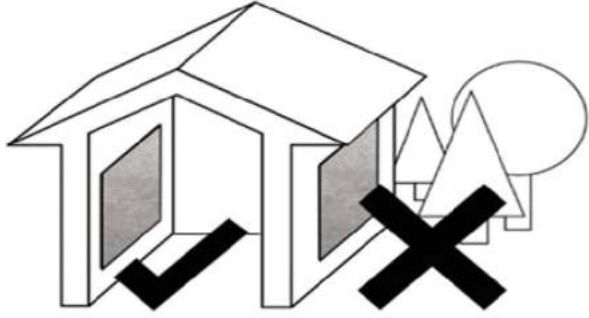
A-P 16219



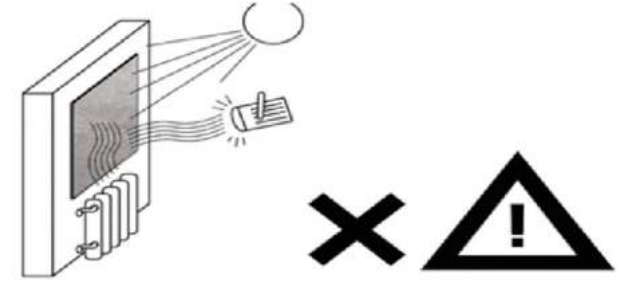
Y-P 16213

APPLICATION RECOMMENDATIONS
APLIKASYON ÖNERİLERİ

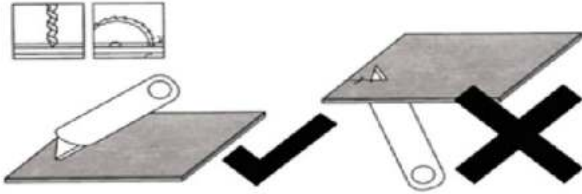
توصيات التطبيق
Mouldura PVC Decorativa



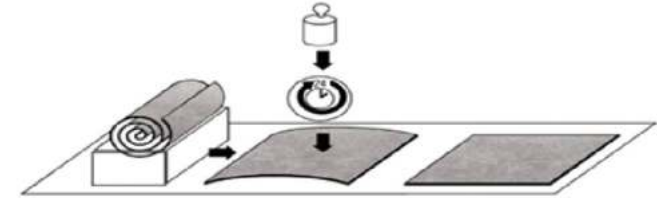
Decorative panels are suitable for indoor use only.
Dekoratif paneller sadece iç mekan kullanımı için uygundur.
الألواح الديكورية مناسبة للاستخدام الداخلي فقط
Los paneles decorativos son aptos únicamente para uso en interiores.



It is not recommended for use near open flames or strong heat sources.
Açık ateş veya güçlü ısı kaynaklarının yakınında kullanılması tavsiye edilmez.
لا يُنصح باستخدامه بالقرب من اللهب المكشوف أو مصادر الحرارة القوية
No se recomienda su uso cerca de llamas abiertas o fuentes de calor fuertes.



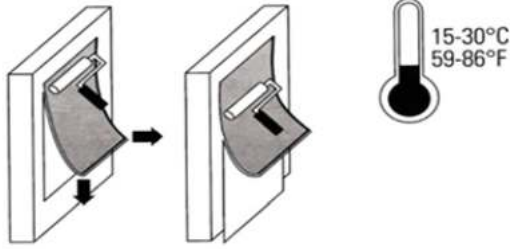
Mechanical operations such as cutting, drilling or drilling design panels are always carried out from the decorative side and not from the back.
Tasarım panellerinin kesilmesi, delinmesi veya delinmesi gibi mekanik işlemler her zaman arkadan değil dekoratif taraftan gerçekleştirilir.
يتم دائماً تنفيذ العمليات الميكانيكية مثل قطع أو حفر لوحات التصميم من الجانب الزخرفي وليس من الخلف
Las operaciones mecánicas como cortar, perforar o perforar paneles de diseño se realizan siempre desde el lado decorativo y no desde atrás.



Design panels delivered rolled must be laid flat for at least 24 hours. Additional weighting increases flatness.
Haddelenmiş olarak teslim edilen tasarım paneller en az 24 saat boyunca düz bir şekilde döşenmelidir. Ek ağırlıklandırma düzlüğü artırır.
يجب وضع لوحات التصميم التي يتم تسليمها ملفوفة بشكل مسطح لمدة 24 ساعة على الأقل. الوزن الإضافي يزيد من التسطیح
Los paneles de diseño entregados enrollados deben permanecer en posición horizontal durante al menos 24 horas. El peso adicional aumenta la planitud.

APPLICATION RECOMMENDATIONS
APLIKASYON ÖNERİLERİ

توصيات التطبيق
Mouldura PVC Decorativa



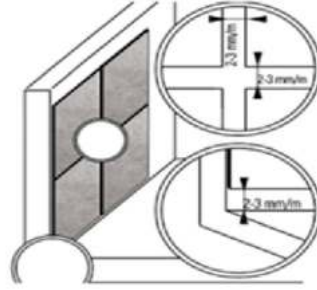
The ideal processing temperature is + 15 °C to + 30 °C. Decorative panels must be acclimatized, that is, brought to room temperature before processing. This serves to prevent the formation of condensation on the adhesive surface, as well as to reduce plate expansion due to low temperature differences.

İdeal işleme sıcaklığı + 15 °C ila + 30 °C. Dekoratif paneller iklimlendirilmeli, yani işlenmeden önce oda sıcaklığına getirilmelidir. Bu, yapışkan yüzeyde yoğuşma oluşumunu önlemenin yanı sıra, düşük sıcaklık farkları nedeniyle plaka genişmesini azaltmaya hizmet eder.

درجة حرارة المعالجة المثالية هي من +15 إلى +30 درجة مئوية. يجب أن تتأقلم الألواح الزخرفية، أي إحضارها إلى درجة حرارة الغرفة قبل المعالجة. يعمل هذا على منع تكوين التكثيف على السطح اللاصق، وكذلك تقليل تمدد اللوحة بسبب انخفاض درجات الحرارة.

La temperatura de procesamiento ideal es de + 15 °C a + 30 °C. Los paneles decorativos deben aclimatarse, es decir, llevarse a temperatura ambiente antes de procesarlos.

Esto sirve para evitar la formación de condensación en la superficie adhesiva, así como para reducir la expansión de la placa debido a pequeñas diferencias de temperatura.



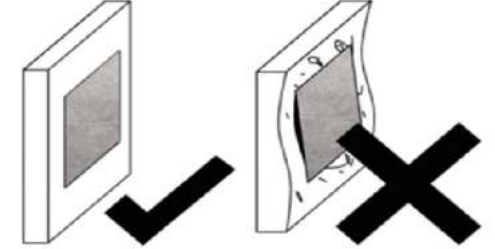
Most of our products are made from thermoplastics, which expand approximately 0.7mm (measured in 1m length) when the temperature increases by 10°C. Therefore, an expansion joint of approximately 2 – 3 mm must be taken into account at the edges of the panels. In the case of high ambient temperatures and strongly changing temperatures, the expansion joint must be enlarged or the panel format reduced.

Ürünlerimizin çoğu, sıcaklık 10 °C arttığında yaklaşık 0,7mm genişleyen (1 m uzunlukta ölçülen) termoplastiklerden yapılmıştır. Bu nedenle, panellerin kenarlarında yaklaşık 2 – 3 mm'lik bir genişleme derzi dikkate alınmalıdır. Yüksek ortam sıcaklıkları ve güçlü değişen sıcaklıklar söz konusu olduğunda, genişleme derzi büyütülmeli veya panel formatı küçültülmelidir.

معظم منتجاتنا مصنوعة من اللدائن الحرارية، والتي تتمدد حوالي 0.7 مم (مقاسه بطول 1 متر) عندما تزيد درجة الحرارة بمقدار 10 درجات مئوية. لذلك، يجب مراعاة وصلة التمدد بحوالي 2 – 3 مم عند حواف الألواح. في حالة ارتفاع درجات الحرارة المحيطة ودرجات الحرارة المتغيرة بقوة، يجب تكبير وصلة التمدد أو تقليل شكل اللوحة.

La mayoría de nuestros productos están hechos de termoplásticos, que se expanden aproximadamente 0,7 mm (medido en 1 m de longitud) cuando la temperatura aumenta 10 °C.

Por lo tanto, se debe tener en cuenta una junta de dilatación de aproximadamente 2 – 3 mm en los bordes de los paneles. En caso de temperaturas ambiente elevadas y cambios bruscos de temperatura, se debe ampliar la junta de dilatación o reducir el formato de la placa.



The substrate must be free of loose parts, dry, smooth and free of dust, dirt, oil, wax and silicone. Depending on whether it is an absorbent or non-absorbent substrate, various bonding options are used. In the case of convex and concave surfaces, mechanical fixing in the edge area is mandatory.

Alt tabaka gevşek parçalardan arındırılmış, kuru, pürüzsüz, toz, kir, yağ, balmumu ve silikondan arındırılmış olmalıdır. Emici veya emici olmayan bir substrat olmasına bağlı olarak, çeşitli yapıştırma seçenekleri kullanılır. Dışbükey ve içbükey yüzeyler söz konusu olduğunda, kenar alanında mekanik sabitleme zorunludur.

يجب أن تكون الركيزة خالية من الأجزاء السائبة وجافة وناعمة وخالية من الغبار والأوساخ والزيوت والشمع والسيليكون. اعتماداً على ما إذا كانت ركيزة ماصة أو غير ماصة، يتم استخدام خيارات الربط المختلفة. في حالة الأسطح المحدبة والمقعرة، يكون التثبيت الميكانيكي في منطقة الحافة إلزامياً.

El sustrato debe estar libre de piezas sueltas, seco, liso y libre de polvo, suciedad, aceite, cera y silicona. Dependiendo de si se trata de un sustrato absorbente o no absorbente, se utilizan varias opciones de pegado.

En superficies convexas y cóncavas es obligatoria una fijación mecánica en la zona del borde.



www.kanatergroup.com

Phone: +90 552 555 75 52

Export@kanatergroup.com