



TRINSEO™

# AVONITE™ 固体表面 制造指南

2024 年全球 | 中文版

Connecting ideas with solutions    [aristechsurfaces.com](http://aristechsurfaces.com)    [trinseo.com](http://trinseo.com)

本制造指南旨在帮助制造和安装人员运用正确的方法对 AVONITE™ 丙烯酸固体表面进行接缝、抛光、修补和处理。

AVONITE™ 品牌的建筑和铺面材料保证在制造之际不存在任何缺陷。如发现任何材料存在缺陷，可以立即更换。

有关应用、规范合规或特定标准的信息或参考资料仅供方便理解之用。本指南中所载的任何建议均须由用户自行核实是否准确或适用，盛禧奥概不承担任何相关法律责任。

### 关于我们

自 1983 年问世以来，AVONITE™ 品牌一直立于固体表面市场的先锋前沿。无限的热情和积极的创新正是我们最闪亮的名片。从创立之初，我们便有幸与诸多合作伙伴一路并肩前行。三十多年来，我们不断完善优质产品、巧妙设计与精湛工艺的贯通融合。那些踊跃提出创新想法并积极付诸实践，带来非凡成果的设计师与制造人员，是我们的灵感源泉，更是我们宝贵的合作伙伴。

---

### 如何使用本指南

盛禧奥团队希望本《制造指南》手册能对您有所帮助。本手册旨在帮助您探索丰富多样、超越限制的各种潜在设计，从而为您和您的客户带来出色的解决方案。尽管本指南涵盖了众多应用，但仍可能有一些新应用未纳入详细介绍。不过，本制造指南中提供了制造方面的基础知识，以便您用于新的应用。

对于任何具体的问题或需求，我们的专业技术团队都将竭诚为您服务。欢迎随时致电您的区域代表，或拨打 +1 (800) 428-6648 与我们联系。

本手册印刷日期之后发布的技术公告等重要更新也将支持下载。认证制造人员应定期关注更新内容，并将其添加到本指南中。如需获取本指南的更多副本或为客户提供快速参考资料，请访问 [www.aristechsurfaces.com/avonite](http://www.aristechsurfaces.com/avonite)，下载本指南的全文和各单独章节。

# 目录

<b>1.</b>	<b>简介</b>			
1.1	AVONITE™ 产品介绍	4		
1.2	健康与安全信息	4		
1.3	储存和搬运	5		
1.4	颜色匹配	5		
1.5	布局	6		
<b>2.</b>	<b>制造</b>			
2.1	工具	8		
2.2	接缝机加工	9		
2.3	接缝预处理	10		
2.4	粘合	11		
2.5	夹紧接缝	13		
2.6	接缝表面处理	14		
2.7	边缘加固	15		
2.8	夹紧边缘	16		
2.9	边缘机加工	16		
2.10	打磨抛光	17		
2.11	表面处理指南	19		
2.12	“动态色彩”设计和制造	20		
<b>3.</b>	<b>安装</b>			
3.1.	安装		22	
3.2	湿墙安装		26	
3.3	水槽、底座、水盆		29	
<b>4.</b>	<b>特殊应用</b>			
4.1	墙板和标识牌		32	
4.2	热成型		33	
4.3	修补		33	
4.4	隔断和护墙板		34	
<b>5.</b>	<b>辅助材料</b>			
5.1	制造辅助材料		36	
5.2	打磨抛光配件		36	
5.3	保养与维护		37	
5.4	保修索赔处理		37	
5.5	室内有限保修政策		38	
5.6	室外有限保修政策		39	
5.7	ADVANC3® 有限保修政策		40	

# 1. 简介

## 1.1 AVONITE™ 产品介绍

AVONITE™ 固体表面产品为当今最流行的色彩赋予一抹创新。我们生产工厂所制造的丙烯酸固体表面宽度最高可达 60"。这种大宽度可以消除接缝并降低人工费，从而节省时间和成本。使用我们的定制尺寸板材，还可进一步缩减成本。

有关更多信息，请访问

[www.aristechsurfaces.com/avonite](http://www.aristechsurfaces.com/avonite)。

1/2" 标准板材尺寸：30" x 144" x 12 mm (76.2 cm x 365.7 cm x 12 mm)

1/4" 标准板材尺寸：

36" x 96" x 6 mm (914 mm x 2,438 mm x 6 mm)

48" x 96" x 6 mm (1,214 mm x 2,438 mm x 6 mm)

60" x 96" x 6 mm (1,518 mm x 2,438 mm x 6 mm)

这些产品均由盛禧奥肯塔基州佛罗伦萨工厂制造。

产品标识：

颜色编号

**8570**

### 湿墙面板系统

AVONITE™ 湿墙面板系统包括无缝宽墙板。标准墙板宽度为 36"、48" 和 60"，高度为 96"。这些标准尺寸墙板有六种流行颜色可选，适用于所有 AVONITE™ 丙烯酸固体表面产品。（可能需要达到最低起订量 (MOQ) 要求。）

## 1.2 健康与安全信息

### 适用于板材急救程序

AVONITE™ 固体表面材料本身是无毒的。但在制造过程中，如锯切、铣削和打磨时，会产生由固化树脂和填料组成的粉尘。这种粉尘被归类为“滋扰粉尘”。

#### 吸入：

“滋扰粉尘” - 过度接触粉尘可能会刺激呼吸道。一旦出现这种情况，应让受影响的人呼吸新鲜空气。如果症状持续，应咨询医生。

#### 皮肤或眼睛：

a) “滋扰粉尘” - 可能引发刺激。用清水冲洗皮肤和眼睛至少 15 分钟。若刺激感持续，请咨询医生。

b) 苯乙烯 - 预计蒸汽浓度较低，不会造成刺激，但气味可闻。长时间接触会对眼睛造成严重刺激，对皮肤造成中度刺激。用清水冲洗皮肤和眼睛至少 15 分钟。

#### 粉尘接触控制方法：

在锯子、打磨机、钻机或电木铣处安置充足的通风和粉尘收集设备，确保总粉尘浓度低于 10mg/m<sup>3</sup> TWA（时间加权平均浓度），或者提供经 NIOSH 批准的贴合的防尘呼吸器并强制要求佩戴。

#### 粉尘接触控制方法：（续）

在安装或制造 AVONITE™ 固体表面材料时，应佩戴防护性皮质或棉质手套、护目镜，并穿上安全鞋。

#### 处置程序：

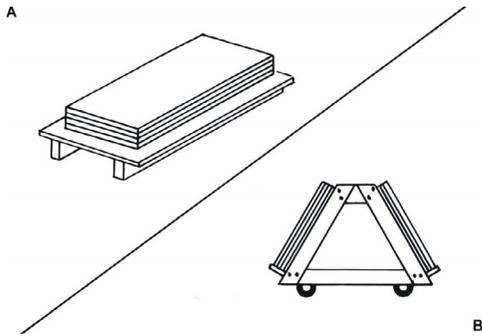
制造作业时产生的粉尘无害，应使用不渗透的袋子加以收集。根据当地、州和联邦法规，妥善处置粉尘和废料。

如需更完整的信息，

请索取安全数据表 (SDS)，

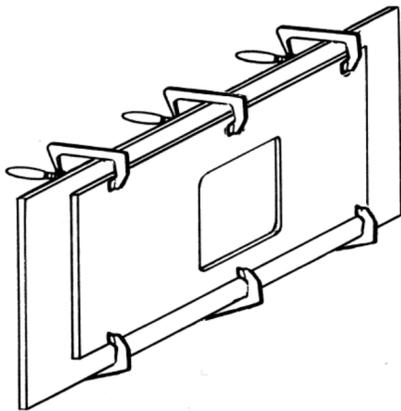
或访问 [www.aristechsurfaces.com/avonite](http://www.aristechsurfaces.com/avonite)

### 1.3 储存和搬运

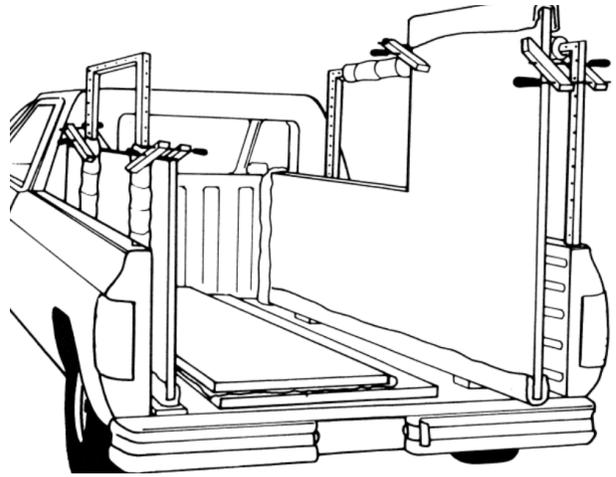


AVONITE™ 材料应始终平放并受到均匀支撑。**图 A** 是带框基材。**图 B** 是 A 型储存箱。

运输板材时，应始终保持垂直状态。为避免碎裂和刮擦，请勿掉落或拖拽板材。应小心搬运带有棱角或接缝的加工板材，并在其棱角或接缝处提供支撑。对于顶部带有切口的板材，应使用搬运板。



AVONITE™ 材料可以平放在受均匀支撑的加垫表面上运输。搬运大型加工板材时，应以边缘处为支撑。在边缘处加垫以防损坏，并用支架固定以免移动。



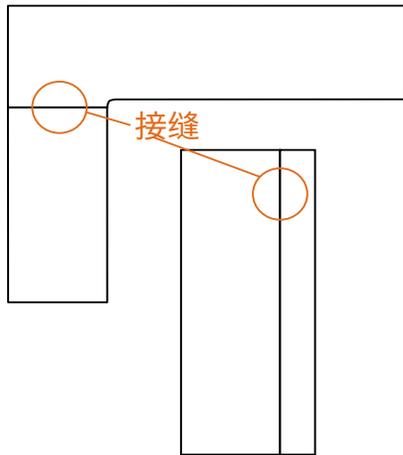
使用敞篷式车辆运输 AVONITE™ 板材时，应将板材包裹起来，以防极端温度变化造成损坏。避免将制造好的板材直接暴露在阳光下，因为不均匀的阳光照射会导致这些板材升温变形。安装前，应将板材放置在作业现场冷却至室温。

### 1.4 颜色匹配

每块 AVONITE™ 板材都贴有一个标签，上面注明了标识号码。如要订购多块需拼接在一起的板材，请确保所选板材来自同一批次。

订购时，请告知分销商这一要求，并说明您需要连续编号的板材。尽管 AVONITE™ 板材在装运前已经过检查，但仍需撕掉外层保护膜，检查颜色和尺寸是否正确，以及是否存在表面瑕疵和翘边。

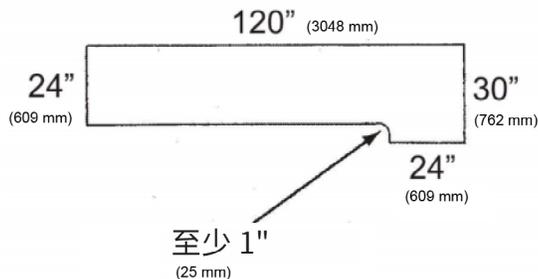
撕掉保护膜，按照要安装的方式摆放板材。对板材表面 12"-16" (305 mm - 407 mm) 的区域进行打磨，以确认颜色是否匹配。打磨后，用酒精或水将材料润湿。



## 1.5 布局

### L 型模板

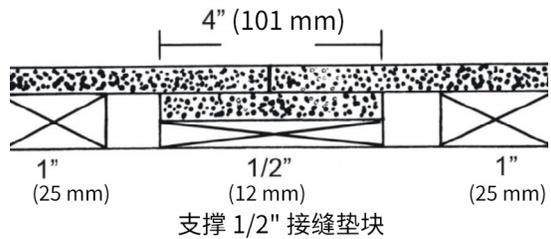
使用 L 形模板是制作 L 形或 U 形台面的一种便捷方式。L 形模板的长度应为 10' (305 cm)，宽度约为 30" (76 cm)。内角的半径至少为 1" (25.4 mm)。L 形模板可以翻转使用，适用于两侧。将 L 形模板牢固地夹在 AVONITE™ 材料上。在模板的背面和末端做一些对位标记。使用 3 HP 电木铣和模板导板进行切割。切割后，将材料底面朝上，以便在悬空边缘和内角堆叠处进行粘合。当固体表面粘合剂固化后，将材料正面朝上，并重新夹住 L 形模板。根据对位标记，将模板向后放到足够远的位置，以便去除多余的材料和 AVONITE™ 固体表面粘合剂。这样即可得到干净而平滑的边缘，只需再稍加打磨即可。



### 确定接缝位置

在布局作业时，应考虑到接缝的位置。尽可能在车间而不是现场完成接缝。所有接缝都必须有支撑。避免在以下位置接缝：

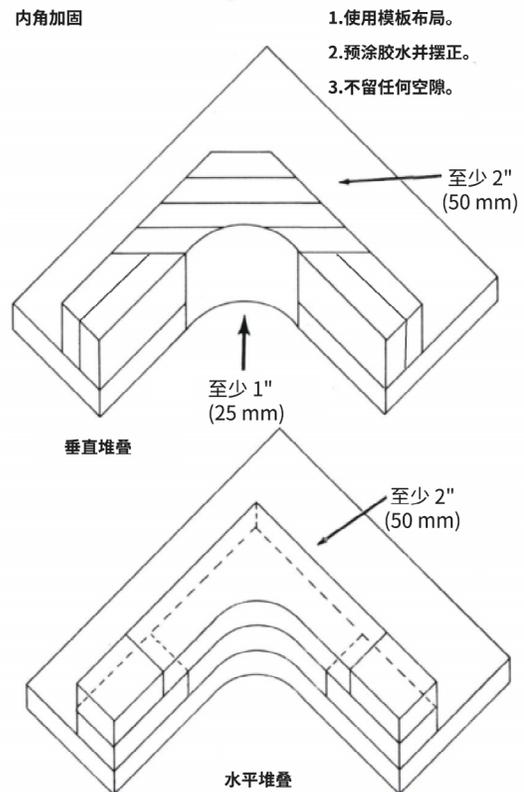
1. 距内角 1" (25 mm) 或之外处
2. 切口处
3. 洗碗机或其他发热电器上方
4. 使用深色材料时，避免将接缝置于阳光直射的地方



### 接缝垫块

建议使用接缝垫块来加固所有接缝。接缝垫块应有 4" (101 mm) 宽，至少 1/2" (12 mm) 厚。使用 AVONITE™ 固体表面粘合剂将接缝垫块固定到板材的底面。粘合剂必须涂满整个表面，不留任何空隙。接缝垫块应至少和整个接缝一样长。

**强烈建议使用接缝垫块。接缝不在保修范围内。接缝垫块能确保接缝尽可能牢固。**



1. 使用模板布局。
2. 预涂胶水并摆正。
3. 不留任何空隙。

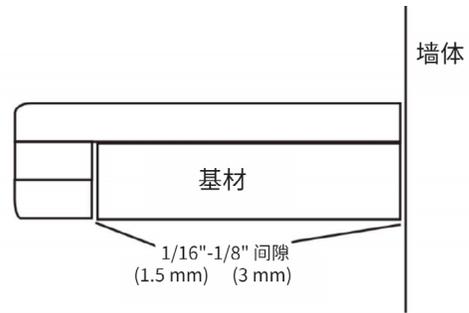
## 内侧垫块

AVONITE™ 材料要求悬空边缘内角的半径至少为 1"。图示为建议的堆叠方式。堆叠完成后，使用模板切割出所需的半径（参考 L 型模板）。

## 热胀冷缩

与所有固体表面材料一样，AVONITE™ 材料也会出现热胀冷缩。处于 55° F (31° C) 时，材料长度随温度波动的变化如下。

一类材料（填充型）：每 10' (304.8 cm) 变化 1/8" (3 mm)



“台面” 截面图

## 瓷砖后挡板

瓷砖与 AVONITE™ 材料之间的过渡部分应使用硅酮胶密封，而不是灌浆。

## 2. 制造

### 2.1 工具

AVONITE™ 材料可以使用普通的木工工具进行加工，如电木铣、锯子、刨机、车床、钻机和打磨机。所有刀片和刀头的尖端都应使用硬质合金材质。

#### 电木铣

对于一般的铣削作业，可使用 1-1/2 至 2 HP 的电木铣。对于厚边和切口的重型切割，建议使用 3 HP 电木铣。除 1/4" (6.3 mm) 圆角边或细条嵌件等细微之处外，所有铣削作业都应使用 1/2" (12.7 mm) 柄硬质合金铣刀，以最大程度地减少颤动。AVONITE™ 材料在制造过程的各个阶段都应受适当支撑。



#### 切口和曲线切割

所有切割作业都必须使用模板和电木铣。使用马刀锯会形成粗糙的边缘，容易产生应力裂纹。对于所有内角和外角半径，都应使用模板。

#### 重要提示

应在作业现场留存两平方英尺的颜色匹配的材料，以备将来修补之用。这些材料应放在底部抽屉下方或固定在水槽柜内侧，并做好标记，以表明用于日后维修。

#### 台锯

AVONITE™ 材料可以使用至少 2 HP 马力的台锯进行切割。应让板材正面朝上，并使用优质导尺，以确保精确。同时使用三齿斜角锯片，以便干净切割，减少切屑。这种直径为 10" (254 mm) 的锯片应有 40 个锯齿，带 20° 正前角。为取得最佳效果，应将锯片抬高至材料表面上方 1-1/4" (32 mm) 处。



#### 径向臂锯和斜切轴锯箱

为了达到干净的切割效果，应使用三齿斜角锯片。这些锯片的规格应为：直径 10" (254 mm)、60 个锯齿和 5° 正前角。



三齿斜角锯片

**工具供应商:****Forrest Manufacturing**

[www.forrestblades.com](http://www.forrestblades.com)

1-800-733-7111

**Specialtytools.com**

1307 Oak Ridge Farm Hwy

Mooresville, NC 28115

800-669-5519

904-880-4944

**The Pinske Edge**

119 Main Street, PO Box 68

Plato, MN 55370 USA

800-874-6753

320-238-2196

**FESTOOL Products**

[www.Festoolproducts.com](http://www.Festoolproducts.com)

247 Mahopac Avenue,

Yorktown Heights, NY 10598

877-866-5688

**Fred M. Velepec Co. Inc.**

[www.velepectools.com](http://www.velepectools.com)

71-72 70th Str.

Glendale, NY 11385

800-365-6636

**Monument Tool Works**

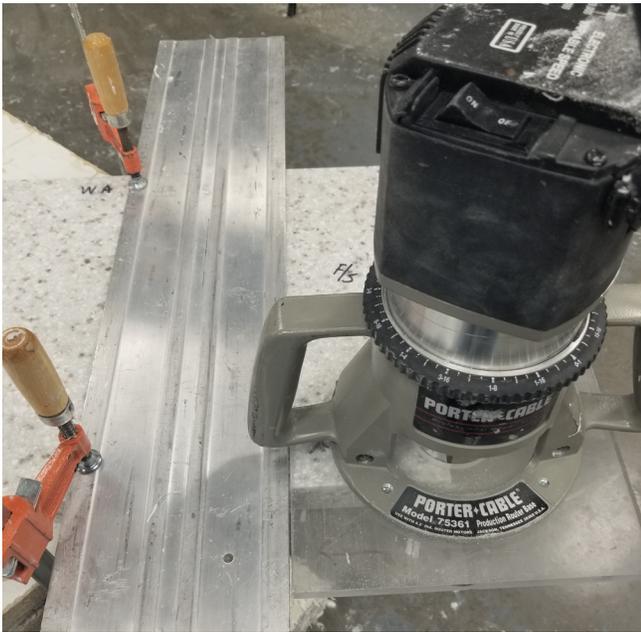
28 Mill St,

Assonet, MA 02702

508-644-2400

**2.2 接缝机加工**

应使用优质的 1-1/2 – 2 HP 电木铣。重新装配为方形底座。底座上的两个操作方向可用于转动底座并额外切除 1/16" (1.5 mm)。必须使用 1/2" (12.7 mm) 双刃硬质合金铣刀。



将电木铣平放在直边上。以均匀的进给速度移动电木铣。通过电木铣的声音来判断进给速度。



铣好边缘后，进行预装配，以确保边缘平整且准确。在预装配过程中，接缝应基本消失。否则，应重新铣削，再去除 1/16" (1.5 mm) 的材料。然后进行预装配检查。



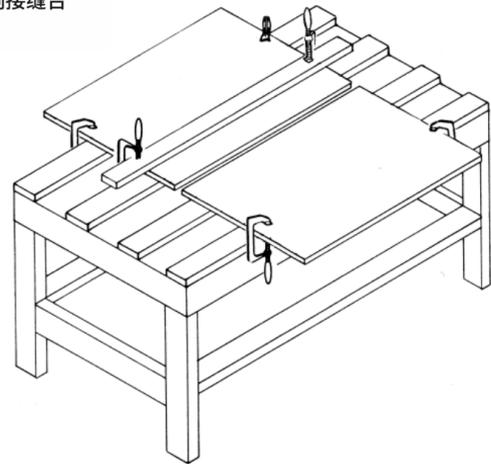
铣削完成后，应再次检查预装配情况。只有在达到良好的预装配结果后，才能进行后续操作。

## 2.3 接缝预处理



在硬木块上使用 100 目砂纸，轻轻打磨需要接合的边缘，这有助于增强两个表面之间的粘合力。只需打磨一到两遍。注意不要打磨顶部边缘。

镜像切割接缝台



### 镜像切割

镜像切割是一种对接缝进行机加工的方法，可同时切割需要接合的两个边缘。必须使用 1/2" (12.7 mm) 柄双刃铣刀。使需要接合的两块材料相距 1/4" (6.3 mm)，并

牢牢固定以防移动。将直边夹在一侧。电木铣须持续进给，不得停止，直至两块板材完全贴合在一起。



### 波浪形铣刀系统

对接缝进行机加工的另一方法是使用波浪边电木铣底座和铣刀来制作两个紧密贴合的互锁表面。这样一来，接缝边缘完全对齐而不会滑动，并且波浪形表面接缝的粘合面积更大，也更牢固，从而实现更理想的粘合效果。具体操作步骤如下：用阶梯式电木铣底座的一侧对一个接缝边缘进行铣削，然后将电木铣旋转 180 度，加工另一个需要接合的表面。在切割波浪形接缝时，应使用配备可翻转嵌入式刀片的高档硬质合金铣刀。这种刀片无需重新打磨，也可确保每次切割的准确性。这样不仅可以节省接缝预处理时间，而且自动对齐还意味着不必过多打磨就能获得理想饰面。



## 2.4 粘合

### 粘合剂

盛禧奥建议通过我们的首选供应商来订购固体表面粘合剂：

#### **Big Dog Adhesives**

435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516  
www.BigDogAdhesives.com

#### **Forgeway Ltd**

Unit 3, Exeter Logistics Park  
Exeter, Devon  
EX5 2GB, UK  
www.forgeway.com

联系人：Bruce Ellis

bruce.ellis@forgeway.com

+44 1626 367070

+44 7384 240512

#### **IPS Adhesives (Unika)**

New York Way,  
New York Industrial Park,  
Newcastle upon Tyne,  
NE27 0QF, UK

联系人：Gary Holt

gary.holt@ipsadhesives.com

手机：+44 7874 867812

### 胶筒

每个胶筒含 250 ml (10 oz.) 粘合剂，可粘合 35 至 45 英尺 (12.1 米) 长的 1/2" (12.7 mm) 接缝。粘合剂通过静态混合管流出，即可直接使用。每个胶筒附带两根混合管。为确保活化剂能够顺畅流动，请在安装混合管之前先挤出少量粘合剂。欧洲地区还提供 50 ml 装的产品。

在涂抹粘合剂之前，请参阅“接缝机加工”部分的说明。

## 粘合剂储存

建议将粘合剂储存在温度受控的环境中，在至少 60 °F (15 °C) 的温度下稳定一段时间后再使用。如图所示，将胶筒竖直存放。储存在高于 75 °F (24 °C) 的温度下可能会影响粘合剂的保质期，并对其正常固化产生不利影响。所有胶筒都标注了有效期，过期后请勿使用。



在表面上部划出纹路，可增强额外粘合剂的粘合力。这有助于防止在机加工过程中，接缝的关键上层被拉出。

## 制造提示

有时，从固体表面粘合剂胶筒中挤出的粘合剂条所含的固化剂未达到规定用量。造成这种情况的原因有很多，但最终的结果都是，接缝处有一小部分无法像其他部分那样快速固化。为此，可以采取一些方法来减少这种固化时间差。例如，在挤出一条粘合剂后，使用冰棒棍涂抹器将粘合剂均匀涂抹在粘合表面上。这样可以更均匀地混合粘合剂和固化剂，并防止粘合剂固化时间不一致。另一种常用的有效方法是挤出两条薄的粘合剂，而不是一条厚的。这种方法可以覆盖固化剂中可能存在的空隙，防止固化不均匀。

## 涂胶选项

粘合剂胶筒仅适用于 10:1 比例的系统。我们的系统有手动和气动两种类型。

### 特性

- 活化剂不透明且粘稠，类似于浆糊状。
- 树脂的粘度类似于蜂蜜。
- “透明”的固体表面粘合剂在外观上呈“雾状”，而不是“清水状”。



## 制造提示

如果只需要少量粘合剂，则完全不必浪费一个混合管。只需拔掉末端的塞子，将粘合剂挤入纸杯中，搅拌一分钟即可。



## 2.5 夹紧接缝

### 夹缝方法

夹紧接缝前，请务必仔细确认以下几点：

1. 已用 100 目砂纸适当打磨待粘合的表面。
2. 分隔纸已妥当放置。
3. 各板材正确对齐并保持水平状态。
4. 边缘已清洁干净。

用 AVONITE™ 材料废料制备一些可重复使用的胶块，尺寸标准为厚 1" (25.4 mm)、宽 1-1/2" (38 mm)、长 2" (51 mm)。如图 A 所示，将边缘削为斜角并钻出 1/4" (6.3 mm) 的孔，以便异丙醇渗入并在需要移除时释放热熔胶。

在标准台面上，使用热熔胶在接缝区域两侧分别粘合 3 对胶块，每对胶块之间的间距约为 6" (152 mm)。然后

使用杠夹将接缝夹在一起，直至胶水溢出，以确保接缝紧密无缝。但同时应避免过度用力，否则会挤出过多胶水，导致弱接缝。



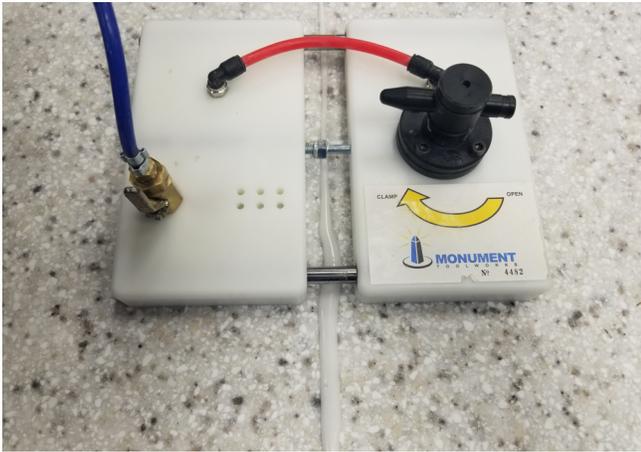
待粘合剂固化后，涂上异丙醇，稍等片刻让热熔胶软化，然后移除胶块。同时，将异丙醇涂抹到 1/4" (6.3 mm) 的孔中，使其渗入胶块中心。接着，将凿子放在胶块的斜角边下方，轻轻撬起；避免过度用力。如果胶块没有立即松动，可以再涂抹一些异丙醇，浸泡一段时间。

其他有效的夹缝方法包括使用带支架和螺丝扣的 Pinske 吸盘夹具，如下图所示。



或者，也可以使用第 14 页所示的 Paralign 夹具（可通过 Monument Toolworks 购买）。

独立供应商设计的其他创新设备也可能有助于节省时间或简化困难的任務。如果对此类设备的使用有任何疑问，欢迎致电 AVONITE™ 技术服务部：  
+1 (800) 428-6648。



## 2.6 接缝表面处理

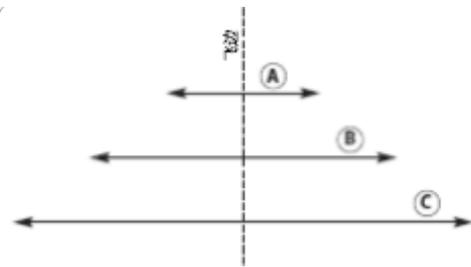
### 去除飞边

请勿试图用带式打磨机打磨掉飞边，而是应该在电木铣的底座上安装两个滑板。使用平底切割铣刀，将铣刀降低到恰好在板材表面之上的位置。用这种方法去除飞边可以省去打磨的时间。



### 接缝打磨

按照下列步骤操作可有效完成接缝区域的打磨。请参考以下图示说明：



1. 使用装有滑板的电木铣或偏移式修边机来修整粘合剂飞边。
2. 首先应使用 100 微米砂纸对剩余飞边进行打磨。请注意，应在接缝的两侧进行打磨，而不是直接集中在接缝处，如图中 A 点所示。100 微米砂纸应打磨到飞边两侧各约 6" (152 mm) 处。集中打磨可能会导致接缝区域出现凹陷。
3. 接下来使用 80 微米砂纸进行打磨。现在，打磨区域应扩展到飞边两侧各约 12" (305 mm) 处，如图中 B 点所示。

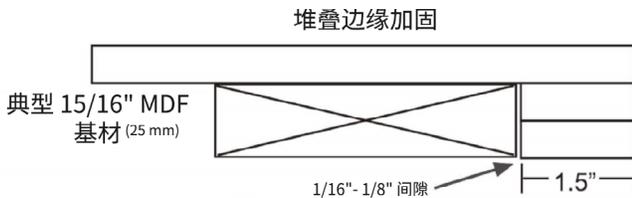
4. 接缝打磨平整后，便继续执行标准表面处理程序，即在接缝区域进行渐隐处理，使其与顶部的最终饰面融为一体，如图中 C 点所示。

打磨时不应直接集中在飞边上，而应向其两侧扩展，以便逐渐与饰面融为一体。

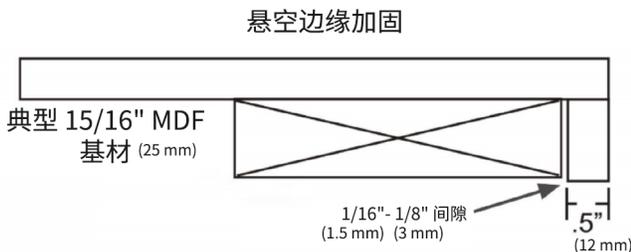
## 2.7 边缘加固

### 一般要求

边缘加固的结构取决于所需的轮廓。将板条层压在一起，达到设计所需的厚度。请确保所选的结构在切割出轮廓后至少留有 1/2" (12.7 mm) 的粘合表面积。粘合表面越大，边缘越牢固。下图展示了堆叠边缘和悬空边缘这两种构建方法。一般来说，堆叠边缘留出的粘合表面积最大，因此是首选方法。而且，堆叠边缘还可以逐层铺设，以确保更紧密地接合，并在内角处对堆叠进行偏移处理。使用 100 目砂纸打磨块对所有待粘合的表面进行打磨，以增强粘合力。**强烈建议所有边缘均至少留出 1" (25.4 mm) 的粘合面。**

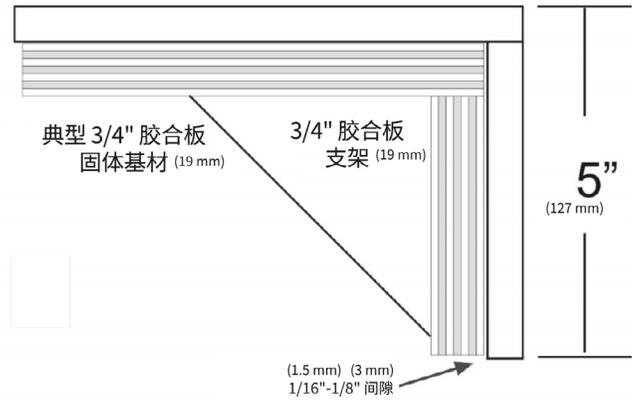


**堆叠边缘：**将板条层压在一起，达到所需的厚度。使用 100 目砂纸打磨板条的两侧。将板条面对背放置进行层压。



**悬空边缘：**将一根板条垂直放置在边缘上。这是一种常见方法，但可留出的粘合表面积最小，因此结构强度最弱。此方法还仅限于小圆角边或斜角边轮廓。也可以使用额外的板条来增加体积和强度。使用悬空边缘时，槽舌接合可以有效隐藏接缝，并保持颜色和纹理连续一致。

悬空边缘加固 - 加固裙边



任何高度超过 1-1/2" (38 mm) 的悬空边缘都需要加固处理。上图是一个典型的带裙边的前置洗漱台。请注意，裙边是由胶合板加固的。胶合板基材也用支架进行了加固，以防损坏。

为了增强加固效果，我们建议在裙边接缝后面粘上一块 1/2" (12.7 mm) x 1/2" (12.7 mm) 的固体表面片材。

V 形槽边缘也是一种形式的悬空边缘。虽然粘合面积有所增加，但任何高度超过 1-1/2" (38 mm) 的 V 形槽边缘都应进行加固。



**槽舌接合（上图）。**

## 2.8 夹紧边缘

### 直接在台面上进行层压加固

边缘应平直且没有毛刺。使用异丙醇清洁板材底部和镶边。可能需要在待贴边之处用砂纸轻轻打磨。



- 预装配并用箭头标记出安装位置。在边缘的背面热熔一些导向块。
- 一次只粘合并夹住一个边缘加固板条，以防止胶水在加固板条装上之前就已经凝固。
- 在表面涂上两小条粘合剂。
- 将悬空边缘置于胶水中，并确保形成均匀的飞边。
- 将悬空边缘后置 1/8" (3 mm)，以免接缝边缘出现缺口。
- 按 2" (51 mm) 至 3" (76 mm) 的间距放置弹簧夹。
- 保持夹具平直，避免悬空边缘向后倾斜。夹具的尖端应位于悬空边缘的中心处。
- 待粘合剂固化后，可取下夹具。然后便可按最终配置对边缘进行铣削。



## 2.9 边缘机加工

### 留意工具发出的声音

使用优质电木铣按合理的进给速度进行操作，可以轻松实现精细切割。保持电木铣稳定，确保切割过程平稳，避免电机受力，否则会导致毛刺，增加工作量。对于重型切削，例如 3" (76 mm) 牛鼻边的切割，可以将几块板材层压在一起，然后分两步进行机加工。

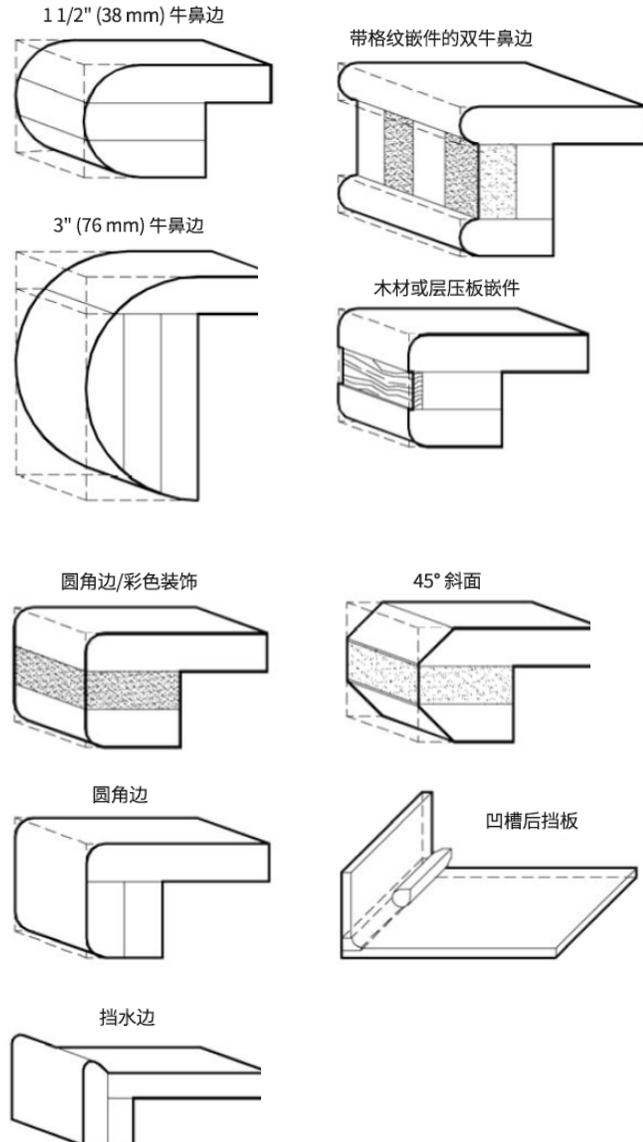
### 要取得理想效果：

使用 1/2" (12.7 mm) 柄廓形铣刀。

锋利的铣刀可减少打磨次数。



## 流行边缘轮廓的常见构建方法



## 2.10 打磨抛光

### 表面处理

最终用户必须指定并了解目标应用的最终饰面效果。大多数客户会选择柔光或抛光效果。

所有 AVONITE™ 板材在出厂时都带有细微的线性打磨线。这些打磨线在表面上表现为 60 微米或 280 粒度。无论需要何种饰面，都必须去除这些打磨线。为此，可以从 60 微米开始打磨。

使用 6" (152 mm) 或 8" (203 mm) 的圆盘打磨机可比传统的振动打磨机减少一半的打磨时间，且饰面更均匀。尽量使用带有吸尘器的打磨机（尤其是表面抛光时），以避免打磨产生的粉尘落到表面上。

### 打磨流程

1. 前后移动打磨机。
2. 每次打磨重叠 50%。
3. 以缓慢均匀的速度打磨，每秒移动约 1" (25.4 mm)。
4. 保持微米级砂纸清洁，避免沾染打磨产生的粉尘。这很容易做到，只需在打磨时，将打磨垫放在地毯上并按住几秒钟即可（经常检查砂纸）。

\* 每张微米级砂纸可打磨 10 平方英尺（约 1 平方米）的 AVONITE™ 材料。



## 打磨进度表 - 浅色

哑光			柔光			抛光		
微米级 (干)	Grain P (干)	Trizact™ (湿)	微米级 (干)	Grain P (干)	Trizact™ (微湿)	微米级 (干)	Grain P (干)	Trizact™ (湿)
100*	P150*	100 (干) *	100*	P150*	100 (干) *	100*	P150*	100 (干) *
60	P240	268XA A35 (绿色) (微湿)	60	P240	268XA A35 (绿色) (微湿)	60	P240	268XA A35 (绿色) (微湿)
Scotch-brite™ 7447 (栗色)			30	P400	268XA A10 (蓝色) (微湿)	30	P400	268XA A10 (蓝色) (微湿)
			Scotch-brite™ 7448 (灰色)			Brown Sattex		268XA A5 (橙色) (微湿)
						Blue Sattex		
						Finesse-it 表面处理材料		568XA CeO (白色) (微湿)

## 打磨进度表 - 深色

哑光			柔光			抛光		
微米级 (干)	Grain P (干)	Trizact™ (湿)	微米级 (干)	Grain P (干)	Trizact™ (微湿)	微米级 (干)	Grain P (干)	Trizact™ (湿)
100*	P150*	100 (干) *	100*	P100*	100 (干) *	100*	P150*	100 (干) *
60	P240	268XA A35 (绿色) (微湿)	60	P240	268XA A35 (绿色) (微湿)	60	P240	268XA A35 (绿色) (微湿)
Scotch-brite™ 7447 (栗色)			30	P400	268XA A10 (蓝色) (微湿)	30	P400	268XA A10 (蓝色) (微湿)
			Scotch-brite™ 7448 (灰色)			Brown Sattex		268XA A5 (橙色) (微湿)
						Blue Sattex		
						Finesse-it 表面处理材料		568XA CeO (白色) (微湿)

\* 仅在需要去除划痕时，才使用初始粒度的砂纸

在整个打磨过程中只使用一种磨料。切勿将不同的磨料混合在一起，因为每个步骤需要的磨料不一定相同。

## 哑光饰面

用 60 微米砂纸去除线性打磨痕迹后，在打磨垫下面放一块 Scotch-Brite® 百洁布 (#7447 红色)，以使饰面更均匀。哑光饰面易于维护，通常最适合浅色。请确保客户了解其所选饰面的保养要求。固体表面样品基本都是柔光，因为这种饰面符合大多数客户的期望。

## 柔光饰面

先用 60 微米砂纸打磨，再用 30 微米砂纸重复一遍。将 Scotch-Brite® 百洁布 (#7448 浅灰色) 放在打磨垫下面。用 Scotch-Brite® #7448 百洁布和肥皂水打磨。业主可以使用白色 Scotch-Brite® 百洁布和 Soft-Scrub® 清洁剂来保养这种饰面。

## 抛光饰面

先用 60 微米砂纸打磨，再用 30 微米砂纸重复一遍。尽量使用带有吸尘器的打磨机，以避免打磨产生的粉尘落到表面上。深色且高光泽度的饰面会很快显现出磨损。不建议在使用频率高的区域使用深色饰面。

## 表面处理指南

您必须能够熟练地向客户展示不同颜色和选配方案。大多数客户都希望实际光泽度与样品一致。请下载并打印我们的“表面处理指南”文档。与客户一起查阅这些指南，有助于了解他们的需求。



抛光机的速度应该是可调的，范围在 1000-3000 RPM 之间。

较低的速度可达到最佳效果。



## 2.11 表面处理指南

### AVONITE™ 颜色和表面处理指南

AVONITE™ 提供一系列独特产品，广泛应用于不同领域。其中部分产品特性独特、色调深邃且颜色饱和度较高，因此可能不适合高人流量的应用场景。

### 选择合适的饰面

固体表面的灵活设计为我们提供了丰富无限的风格方案。如此琳琅满目的选择有时确实令人难以取舍。其中最令人纠结的可能便是选择何种饰面。大多数制造商通常会提供三种选择，即哑光、柔光和亮光，并要求最终用户或设计师从中选择一种。很多时候，除非另作说明，承包商的报价通常默认包含成本最低的哑光饰面。

另一方面，如果没有特别讨论饰面，那么大多数情况下，客户所希望的最终饰面效果就是样品的颜色。因此，了解客户对饰面效果和整体性能的期望至关重要。

选择合适的饰面需要兼顾到颜色、纹理和应用场景。尽管制造商或承包商可能因为担心保养问题，而建议不要在厨房使用抛光饰面，但其实真正要重视的是对颜色的选择，而非抛光饰面本身。请看下例。我们来比较一下 AVONITE™ 100% 丙烯酸固体表面产品系列中，适合普通厨房台面的两种颜色：Casablanca（左）和 Storm（右）。



较浅的中性色 Casablanca 不太容易显露出日常使用的痕迹。Storm 则可能因颜色深而较早地显示出磨损迹象，不论选择哪种饰面都会如此。两相对比，经过抛光处理的 Casablanca 台面可能使用多年都不会显示出任何磨损。

## 深色饰面

现在来看看哪种饰面适合 Dark Roast 等饱和度较高的深色。每个样品盒中都有一些这样的颜色。对于这种特别深的颜色，“哑光”饰面是非常糟糕的选择。深色的粗糙哑光饰面会使表面看起来粉质厚重，而且很容易留下指纹。所有深色都应该至少选择“柔光”饰面。制造商样品盒中的样品也是至少采用了柔光饰面，使所有颜色看起来都更加美观和干净。

## 保养

现在，让我们来了解一下不同颜色和饰面的长期保养。无论最初选择的是哪种饰面，要让表面恢复原貌，都需要采取类似的表面处理步骤。哑光表面处理需要两步，柔光需要三步，而高光则需要四步。由于高光效果需要特殊设备来呈现，因此想要抛光饰面的最终用户必须购买这类设备和技术，或者与安装公司签订合同，以便根据使用情况，每 4 到 5 年对表面进行重新处理。大多数情况下，每天使用并清洁的台面会形成一层“氧化膜”。哑光表面在使用一段时间后会变得日益反光。一般而言，柔光饰面不仅较为美观，所需的维护工作也最少。不过，抛光饰面的保养也仅比柔光饰面多一步。所有固体表面的整体硬度和抗划痕性都大致相同。任何比表面硬的物体都有可能划伤表面。因此，陶瓷罐或石器等物品就应在底部放置毡垫，以防划伤表面。

## 纹理

纹理指的是在颜色中能看到图案的程度。饱和度高、纹理少的颜色比纹理丰富的颜色更容易显现出磨损。不妨比较看看下面这两种颜色。这是 AVONITE™ 系列中非常受欢迎的两种黑色。请注意观察，Black Coral（左）的纹理 / 图案较多，而 Star Shine（右）的纹理 / 图案很少。Black Coral 纹理更丰富，因此不会像 Star Shine 或其他饱和度高的颜色那样容易看出磨损。



## 2.12 “动态色彩”设计和制造

“动态系列”的特点要求在制造过程中考虑一些特殊因素。纹理的走向不定，有的细腻，有的粗犷，每块板材都是独一无二的。板材边缘的外观可能与板材顶部不同，因此必须考虑期望的边缘效果。由于板材上的纹理是随机的，而且利用率可能低于标准纹理的板材，因此在报价和确定客户期望时还必须兼顾到这些因素。较大的样品和整张板材有助于客户直观地了解最终效果。



### 堆叠边缘

堆叠边缘会展现出板材厚度面上的多个层次和色差。这些差异非常明显，可能会引起客户的异议。



### 悬空边缘

从悬空边缘能够看出厚度面的一个边缘与板材上表面之间的对比。在某些情况下，可以通过边缘轮廓（如 S 形或斜面）来弱化这种纹理上的对比。



### **V 型槽**

使用 V 型槽方法制作边缘，其实就是边缘加固，只需将顶部图案折叠到侧面即可。顶部和侧面图案无缝衔接，整体效果统一，因此最受客户欢迎。

不过，制造方法并不通用；适用于细腻纹理的方法可能不适用于粗犷纹理。请务必充分了解这些特性并确定客户期望。

# 3. 安装

## 3.1. 安装

对于 AVONITE™ 材料的安装人员来说，接受正确的培训并遵循推荐的安装程序是非常重要的。安装不当可能会导致日后出现各种问题。如果不遵循推荐的安装程序，将无法享受保修服务。

### 基材

在选择基材时，应充分考虑不同应用的需求。对于厨房等存在热源的环境，不能使用固体基材。以下是一些可替代固体基材的方法。

### 导轨法

如图 A 所示，导轨法使用 1" x 4" (25.4 mm x 101 mm) 的支撑条。这些支撑条与台面长度方向平行，布置于台面前沿、中间和后沿，每隔 18"-24" (45.7 cm - 61 cm) 点状涂抹硅酮胶以作固定。橱柜内部必须每隔 18"-24" (45.7 cm - 61 cm) 放置交叉支撑条，用于支撑这些导轨。

### 间隙

请确保基材边缘与堆叠板条背面之间留有 1/16" (1.5 mm) - 1/8" (3 mm) 的间隙。在台面与后墙之间应至少留有 1/16" (1.5 mm) 的间隙。如果是墙到墙安装，则应在两端留出潜在膨胀的空间。对于一类产品，应留有 1/8" (3 mm) 的间隙；三类产品应留有 3/16" (4.7 mm) 的间隙。在灶台和嵌入式水槽处，应尽可能留出更大的间隙。

### 将材料粘合到基材上

在所有基材的前部、中部和后部，每隔 18"-24" (45.7 cm - 61 cm) 点状涂抹硅酮胶。每个硅酮胶点应大致相当于拇指指甲盖大小。

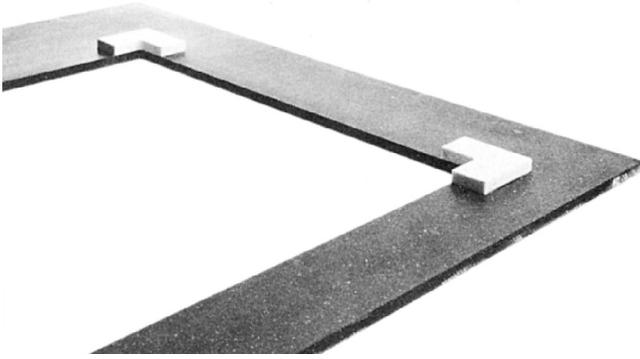


图 A

### 将台面固定到橱柜上

建议首先将基材粘合到 AVONITE™ 台面上，然后再将其固定在橱柜上。这样，日后如有需要，还可以完好无损地拆除台面。将台面放置在已预找平的橱柜上。将橱柜上所有角块的螺丝拧入基材中。请确保螺丝未穿透基材而进入台面。如果螺丝触碰到固体表面，可能会在触碰点处形成裂纹。建议使用 100% 硅酮胶来粘合木质基材。请勿使用 LIQUID NAILS™ 免钉胶或其他硬质粘合剂，这些粘合剂无法适应台面的热胀冷缩。

**所有切口均应使用模板和电木铣来制作，内角半径至少为 1/4" (6 mm)。**



灶台切口的边角必须用一块 3" (76 mm) x 3" (76 mm) 或更大的 AVONITE™ 材料粘合在底面进行加固。任何类型的切口或灶具上均不得有接缝或任何胶线。家电底部与 AVONITE™ 边缘之间应始终留有 1/8" (3 mm) 的空隙。

使用如图所示的导轨式基材可以排出热量。

### 灶台与后挡板的距离

由于灶台和锅具在加热时会产生过高的热量，AVONITE™ 材料需要留有一定的最小距离。标准高度为 4" (102 mm) 的挡板与灶台边缘之间应至少相隔 2" (51 mm)。

#### 业主须知：

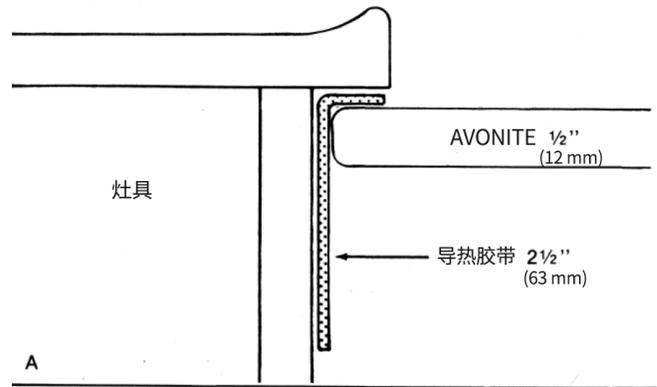
距离灶台边缘 2-1/2" (63.5 mm) 以内的全高挡板不包含在 AVONITE™ 的 15 年保修范围内。应避免频繁使用边缘超出灶台的大型锅具。

如住宅使用商用型灶台，需要在橱柜底部内进行支撑，以确保灶台不单单靠台面支撑。

### 导热胶带

为了防止灶台切口和嵌入式灶具因过热而受损，必须使用导热胶带。如使用任何其他胶带，均会导致 AVONITE™ 的 15 年保修服务失效。

导热胶带是一种具有玻璃背衬的导热铝胶带，宽 2-1/2" (63.5 mm)，具有隔热性能。请按照以下图示，在切口周围贴上一层导热胶带。



### 餐饮店热井限制

对于将三类产品用于商业热井装置应用的情况，盛禧奥不提供质保服务。在制定出适当的设计标准之前，这一限制将持续有效。我们会随时向您通报这方面的后续进展。商业热井的安装指南见第 25 页。

### 制作现场接缝

为了确保在接缝后悬空边缘正确对齐，应在接缝两侧距离接缝几英寸处停止铣削轮廓。在去除接缝的飞边之后，方可在接缝处铣削轮廓。



## 安装检查清单

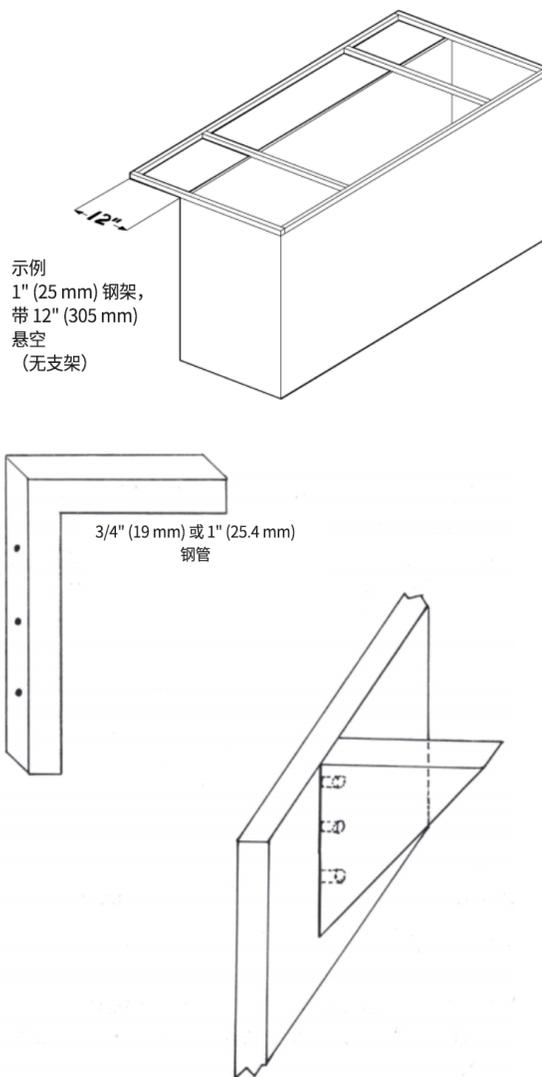
1. 接缝前准备
  - a. 预装配良好（无间隙）
  - b. 接缝垫块放置到位
  - c. 留出适当的间隙
  - d. 使用工业酒精清洁
  - e. 准备好进行夹缝
2. 对所有接缝做好支撑
3. 基材已固定到橱柜上
4. 橱柜在 48" (120 cm) 的长度内，其水平偏差不超过 3/32" (2.38 mm)。
5. 切口一半径为 1/4" (6.3 mm)
6. 在灶台切口处贴上海导热胶带
7. 内角半径
8. 硅酮胶

## 悬空台面

在安装悬空台面时，对于长度超过 6" (152 mm) 且厚度为 1/2" (12.7 mm) 的悬空部分，需要提供支撑。这类支撑可以采用胶合板基材或等边直角三角形支架的形式（锚脚的长度与支撑脚相等）。支撑件可以使用中密度纤维板 (MDF)。在必要的情况下，支架之间的间距不应超过 24" (60.9 cm)，且距离台面边缘不超过 5" (127 mm)。请参考下面的尺寸来选择使用哪种支撑类型。

## 悬空支撑

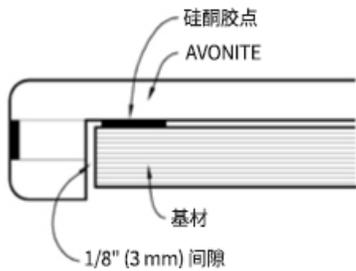
悬空部分的长度在 6" (15.2 cm) 以内的，无需额外支撑。悬空部分的长度在 6" - 12" (15.2 cm - 30 cm) 之间的，需要使用 3/4" (19 mm) 厚的胶合板基材或支架进行支撑。悬空部分长度在 12" - 18" (30 cm - 45.7 cm) 之间的，建议使用支架或金属框架进行支撑。对于超过 18" (45.7 cm) 的悬空部分，应进行专业设计，以确保偏差不超过 1/8" (3 mm)。



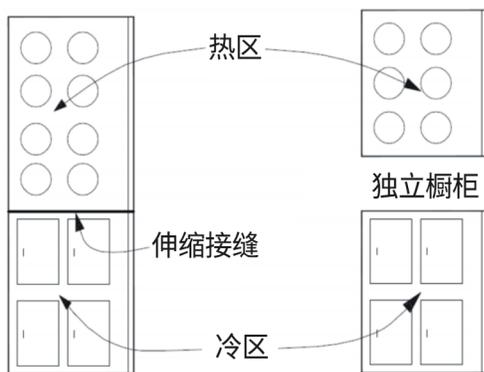
## 商业餐饮区

在餐饮店安装台面必须符合以下几点要求，才能享有 AVONITE™ 15 年有限保修服务。颜色必须从 AVONITE™ 一类防火级产品中选择。

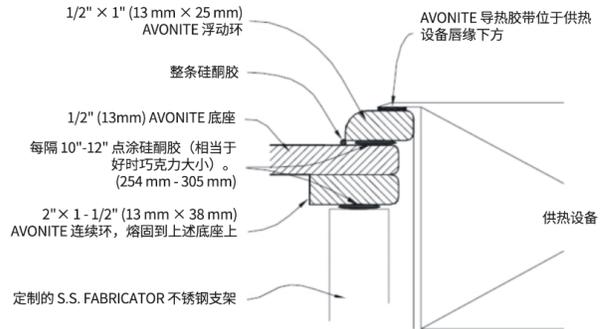
1. 柜体必须平整无突出物，以避免开裂。
2. 每隔 18" (45.7 cm) 对台面提供支撑。超过 6" (15.2 cm) 的悬空部分需要结构支撑。所有切口处在 3" (7.6 cm) 范围内需提供支撑。
3. 冷热装置必须从下方支撑，不能放置在 AVONITE™ 台面上。
4. 每隔 18"-24" (45.7 - 61 cm) 点状涂抹硅酮胶，将 AVONITE™ 固定在支撑架上；不要整条涂抹硅酮胶。



5. 含热区的台面应与含冷区的台面分开。两者可以使用软（硅酮胶）接缝。



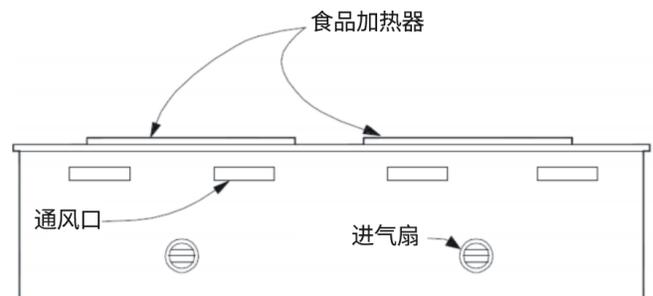
6. 使用电木铣和模板进行切割，并在边角处留出 1/2" (12.7 mm) 的半径弧度。在切口的顶部和底部边缘切割并打磨出 1/8" (3 mm) 的圆角边。
7. 用 6" x 6" (15.2 x 15.2 cm) 的 AVONITE™ 垫块加固矩形切口的边角。圆形切口必须用一个完整的 2" (5 cm) 宽的 AVONITE™ 环形材料进行加固。
8. 在所有冷热切口的周围贴一层导热胶带。



9. 热井装置必须用一层 Flex-Sulation 混合 PVC 泡沫片材覆盖。泡沫可以用 3M® 双面航空胶带或管道胶带粘贴到热井上。

McMaster Carr Supply 电话：562-692-5911  
零部件编号：9349K1

10. 橱柜必须保持通风：在底部附近安装风扇，吸入冷空气；在橱柜顶部边缘附近安装通风口，排出热空气。柜内温度不得超过 170°F (78°C)。



11. 防喷挡板必须固定在橱柜或地板上，不能直接固定在 AVONITE™ 板材上。AVONITE™ 板材上用于安装防喷挡板支架的开孔直径必须大于 1/4" (6 mm)，以便适应板材的热胀冷缩。
12. 层面的接缝必须用 4" (10 cm) 的接缝垫块进行加固。同时，接缝与切口至少相距 3" (7.6 cm)。

## 3.2 湿墙安装

### 湿墙面板和配件

在安装湿墙面板之前，请仔细阅读本说明。本文档中将向您介绍安装湿墙面板的基本步骤说明，这些说明适用于大多数类型的安装环境。如果您的安装环境不在说明范围内，请致电 AVONITE™ 技术服务部：+1 (800) 428-6648。

**警告** - 请检查所有物品并报告任何损坏情况。在安装之前，请将面板存放在平坦的区域以避免变形。在安装之前，请让面板适应室温。请勿使用 Liquid Nails 免钉胶或其他硬质建材粘合剂。

### 推荐的安装工具和材料

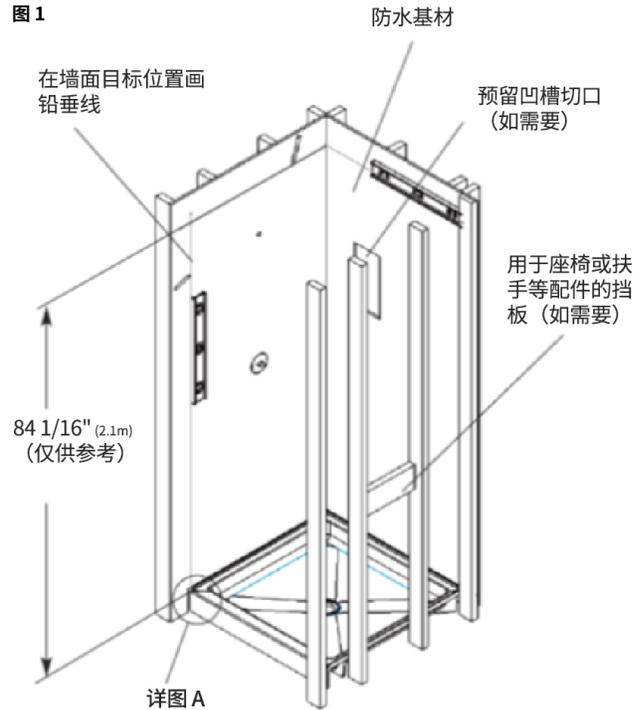
- 带硬质合金刀头锯片的圆锯（24-40 齿）
- 圆盘打磨机
- 带式打磨机，80 目砂带
- 150 - 320 目砂纸和 Scotch Brite 百洁布
- 安装套件或热熔胶枪及胶棒
- 钻机、孔锯及 1/2" (12.7 mm) 直径的铣刀（锋利）
- 填缝枪和 100% 硅酮胶
- 可涂漆胶乳填缝剂
- 水平尺
- 直角尺
- 配备硬质合金铣刀的电木铣
- 圆规或划线器
- 工业酒精
- 工业清洁布
- 1" x 4" x 8" (25 mm x 10 cm x 203 mm) 支撑木块 (4 块)

### 现场准备

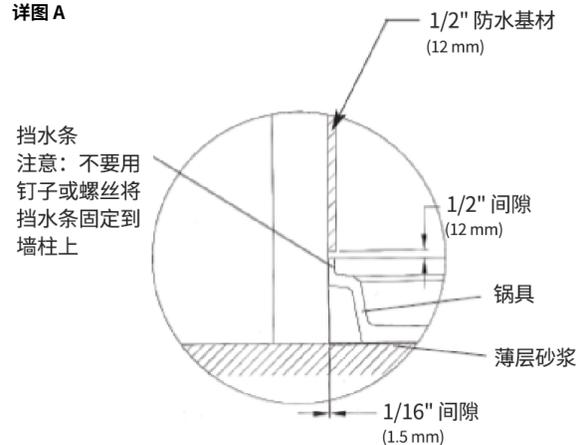
- 使用防潮干墙或瓷砖背板作为安装区域。请勿直接安装在可能或已经受潮的砖石墙面或其他建筑结构上。
- 如果要在瓷砖上安装，首先要检查瓷砖是否松动。如有松动，应尽快修复。确保待覆盖区域能够均匀支撑。如果支撑不均匀，需要在没有瓷砖的区域进行加固。拆除底部一排瓷砖，并在基材上切割出一个通风口。
- 每次安装时，确保淋浴底座或浴缸底座的顶部与防潮基材的底部之间有 1/2" - 1" (12.7 mm - 25.4 mm)

的间隙（详图 A）。这样做可以确保通风，并防止水渗入基材。（图 1）

图 1



详图 A



### 配件准备

#### 嵌入式配件

确保配件可以安装在墙柱附近，但不要嵌入墙柱，并尽可能靠近板材中心。在配件安装位置做切口之前，务必确保安装位置没有电线或管道。在基材上做切口，以便安装配件。

#### 墙面固定式配件

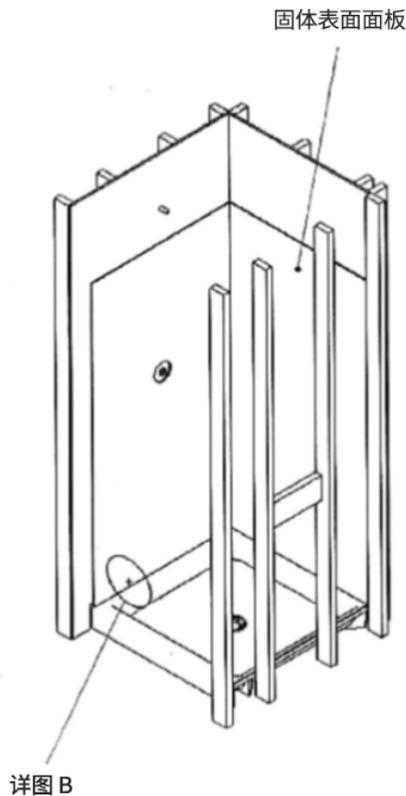
如果是扶手等安装在墙面的配件，请务必在基材后方安装 2" x 6" (50.8 mm x 152.4 mm) 的木制支撑块，与配

件的安装位置相对应。这样可以确保安装过程中需要使用的任何螺丝都有牢固的支撑。（关于支撑块的具体要求，请参见建筑图纸。）

## 安装前测量

1. 确定所需的墙板高度。在固体表面面板和淋浴 / 浴缸底座之间留出 1/16" (1.5 mm) 的间隙，以方便使用硅酮胶密封（详图 B）。

图 2



2. 固体表面面板应按以下顺序安装：
  - a. 后墙，两侧各留出 1/8" (3 mm) 的间隙，以适应面板膨胀；
  - b. 无管道的侧墙；
  - c. 然后是管道墙。
 对于整面墙的应用，面板顶边需要留出 1/8" (3 mm) 的间隙。请勿在后墙的内角进行硬接缝，只能使用 100% 硅酮胶。
3. 您可能需要在墙面上绘制水平线和垂直线，以确定淋浴底座或墙面是否倾斜。利用基准线并从底座的最低点或墙壁的最宽点开始测量，确定需要如何切割面板。将测量数据标记到面板上。

4. 检查测量结果，用圆锯或电木铣切割面板。您可以使用带式打磨机对切割处进行最后调整。窗户边缘和置物架切口不应采用硬接缝。

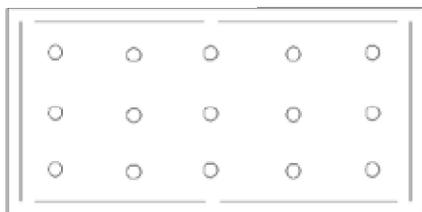
## 测量和制作切口

1. 所有切口内角的半径应至少为 1/4" (6 mm)。请勿切割出尖锐的内角。
2. 确定管道孔的位置。将数据标记到面板上。开孔直径比管道直径至少大 1/4" (6 mm)。管道装置的盖板允许有更大的调整范围。请查阅管道装置的安装说明，了解模板和建议开孔尺寸。检查测量结果，然后使用电木铣或标准双金属孔锯切割出管道孔。
3. 将面板切割成合适尺寸后，确定并标记置物架开孔位置。面板安装完毕后，再为置物架开孔。

## 安装面板

1. **放置垫片：** 在要安装板材的底部放置厚度为 1/16" (1.5 mm) 的垫片。这样可以使硅酮胶更好地流动。层压板碎片就是很好的垫片。（如果淋浴底座的坡度已经形成了自然的粘合剂间隙，则可能不需要垫片）。
2. **根据需要试装面板并划线：** 将面板放在垫片上，检查安装位置是否合适。如有必要，在面板上划线，使其更加贴合。用带式打磨机修整划线部分。
3. **清洁板材和安装区域：** 用工业酒精和干净抹布清洁板材背面和基材，以及与硅酮胶接触的任何其他区域。
4. **如果使用安装套件，**在涂抹 100% 透明硅酮胶之前，先在面板四周距边缘约 2" (50.8 mm) 处贴上丁基胶带。
5. 在面板四周距边缘约 1" (25.4 mm) 处 **涂抹 100% 透明硅酮胶**，留出 1" (25.4 mm) 的间距便于空气流通，使硅酮胶固化。在面板表面每隔 8" - 10" (20.3 cm - 25.4 cm) 处滴一个 1/4 大小的 100% 透明硅酮胶点（见图 3）。如果要在墙面上使用配件，则在切口位置周围涂抹一圈 100% 硅酮胶（可以是颜色相配的硅酮胶）。

图 3

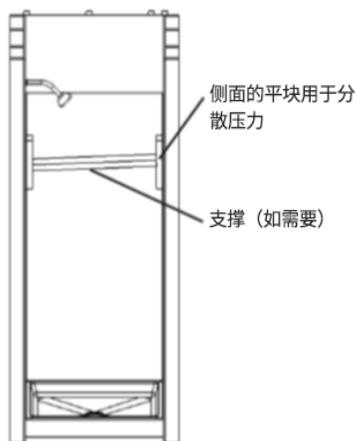


6. 将面板放置在 1/16" (1.5 mm) 厚的垫片上，对齐所有开孔，然后用 1" (25.4 mm) 制动器将面板牢牢按压到位，使空气流进内部的硅酮胶点。

7. 如果使用热熔胶枪，则按照步骤 4 和 5 中所述的方法涂抹硅酮胶，然后在面板将要粘合基材的背面边缘上涂抹热熔胶，再将面板牢牢按压到位。热熔胶可以保持面板位置稳定，直到硅酮胶固化。

8. 如果发现面板从墙面拉脱，可能需要提供支撑。如图所示，使用 1" x 4" (25 mm x 100 mm) 的木板或其他尺寸的木材，在需要的地方支撑面板。

图 4

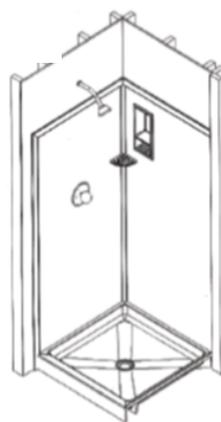


9. 让硅酮胶自然固化。制作余下的所有切口。沿着切口边缘在面板和基材之间涂上硅酮胶，然后安装配件。

10. 面板固定后，安装可选组件。

11. 安装任何墙面固定式物品，例如扶手、淋浴座椅等，确保面板上钻出的螺丝孔比螺丝大 1/16" (1.5 mm)，这样配件便由木块（而不是由面板）固定。如果配件需要符合《美国残疾人法案》(ADA) 的要求，请参考 ADA 指南，了解正确的高度和位置。与建筑师确认灯具。

图 5



### 安装可选饰边

- 应使用硅酮胶安装饰边。在硅酮胶固化期间，应使用热熔胶将饰边临时固定。请勿使用 Liquid Nails 免钉胶或建材粘合剂。在涂抹硅酮胶之前，使用工业酒精清洁所有接合处。
- 使用与饰条颜色相配的硅酮胶对所有内部接合处进行填缝处理。
- 如果墙面已涂漆，应使用可上漆的填缝剂对外部接合处进行填缝处理；如果墙面未涂漆，则使用硅酮胶进行填缝处理。
- 硅酮胶未干时，使用工业酒精清理多余的硅酮胶。

### 墙面固定式置物架配件

下面的说明适用于紧贴两块墙板的边角而不是嵌入墙板内的置物架配件。

1. 为便于安装，请使用工业酒精清洁墙板安装区域。
2. 使用水平尺在每块墙板上标记置物架应放置的位置。根据之前的标记，使用热熔胶或胶带将两块定位块（小木块或固体表面材料）固定在置物架配件要安装的位置。这些定位块将确保安装处于水平位置，并在硅酮胶干透之前固定住置物架。
3. 在配件与墙板接触的面涂抹硅酮胶。在配件上的硅酮胶之间留出几个位置，以便涂抹热熔胶或贴胶带。请勿使用 Liquid Nails 免钉胶或建材粘合剂。

4. 在配件上的几个位置涂抹少量热熔胶或贴上胶带，然后将配件压入墙板，确保配件平直且紧贴墙板和定位块。
5. 固定住配件 30 秒，或直到热熔胶固化。热熔胶应在硅酮胶固化之前固定住配件。在硅酮胶干透之前，清除置物架配件周围多余的硅酮胶。
6. 当配件固定到位后，如果需要，可以移除定位块。在配件与墙板接触的所有边缘涂抹硅酮胶。让硅酮胶在干燥环境中固化 24 小时后，再将物品放到置物架配件上。

**注：请勿试图将螺丝拧入墙板。**

### 嵌入式置物架配件

下面的说明适用于嵌入墙板内的置物架配件。

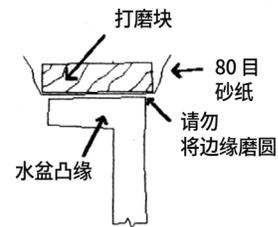
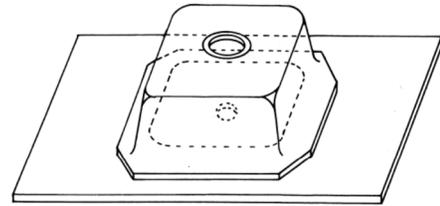
1. 在配件安装位置做切口之前，务必确认安装位置没有电线或管道。
2. 测量、找平并在面板上标记配件安装位置。将配件紧贴墙板放置，并在墙板上描出配件背面的轮廓。
3. 使用配备硬质合金铣刀的电木铣为配件做切口，可以制作模板来引导电木铣进行精确切割。
4. 对配件进行预装配，以确保安装得当。置物架配件应紧密贴合在开口内。如果配件不贴合，重复步骤 4 直到适当贴合。
5. 使用工业酒精清洁墙板安装区域和置物架配件。
6. 在配件与淋浴面板接触的面涂抹硅酮胶。请勿使用 Liquid Nails 免钉胶或建材粘合剂。
7. 将配件压入开口，确保与墙板紧密贴合。在硅酮胶干透之前，清理墙板或置物架配件上多余的硅酮胶。
8. 一旦配件固定到位，在配件与墙板接触的所有边缘涂上硅酮胶。让硅酮胶在干燥环境中固化 24 小时后，再将物品放到置物架配件上。

## 3.3 水槽、底座、水盆

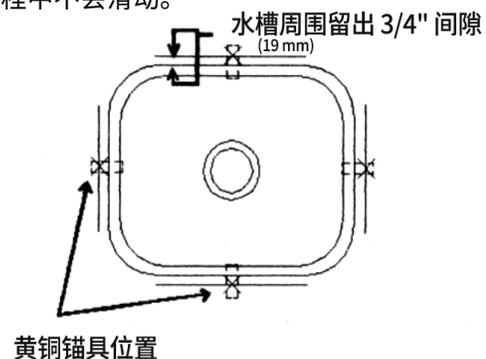
### 水槽熔接安装说明通用版

#### 定位与准备

建议将水槽与 1/2" (12 mm) 厚的 AVONITE™ 板材进行粘合。将板材背面朝上放置在支撑稳固的表面上。将水盆放置在板材上。

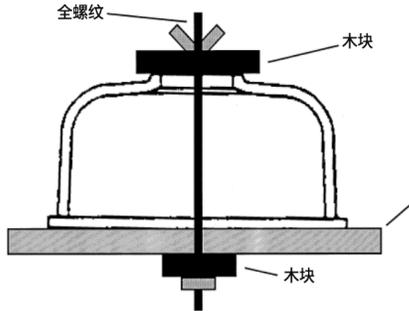


确保水盆边缘不会被划伤或磨损。使用钉子或螺丝刀等工具，在水盆周围的板材上划一条线。使用孔锯在板材上钻一个 1 - 1/4" (31.4 mm) 的导孔，与水盆排水口对齐。用平整的打磨块和 80 目砂纸打磨水盆待粘合处的板材底面，去除出厂时的打磨线或擦痕。用平整的打磨块和 80 目砂纸打磨水盆的顶部凸缘。注意不要磨圆或划伤边缘。如下图所示，标出 4 个定位块的位置。这些定位块可以利用废料制作，尺寸为 1" x 1-1/2" x 1/2" (25 mm x 38 mm x 12.7 mm)。使用 Locktite 495 或等效粘合剂将这些定位块固定在板材背面，以确保水槽在粘合过程中不会滑动。



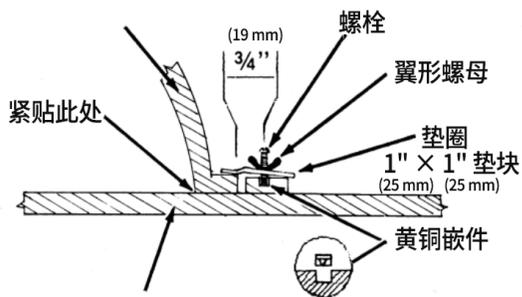
#### 粘合

取下水盆，并使用工业酒精清洁粘合区域和水盆，然后让其自然晾干。在板材上涂抹粘合剂，确保完全覆盖凸缘区域。请务必使用与水盆或水槽相配的粘合剂。如下图所示，使用全螺纹螺丝、两块胶合板和一个翼形螺母，将水盆夹到板材上。拧紧夹具，直到粘合剂均匀溢出，然后等待粘合剂硬化。有关粘合剂颜色匹配的信息，请访问 [www.BigDogAdhesives.com](http://www.BigDogAdhesives.com)。



### 安装支架

安装支架可用于除 AVONITE™ 水槽以外的底部安装水槽。如图 5 所示，在距水槽 3/4" (19 mm) 处的定位块上钻一个直径 1/4" (6 mm)、深 1/2" (12 mm) 的孔。清理灰尘，先敲入黄铜锚件的槽端。使用 Locktite 固定。安装五金件时，先将翼形螺母拧紧到螺丝头附近。垫圈和槽夹放置好后，拧紧螺丝以固定黄铜锚具（如下图所示）。如果水盆不是实心表面，则使用硅酮胶将其粘到板材上。将夹具转到水盆边缘，并均匀拧紧翼形螺母，直到支架开始偏转。重新检查以确保水盆处于正确位置。让粘合剂自然硬化。粘合剂固化后，不要拆下底部安装支架。



### 塑造边缘

将台面翻转过来，并使用专用的碗形铣刀将水盆边缘塑造成平齐边或牛鼻边造型。使用带有超大号尼龙轴承的专用直边铣刀，从水盆区域的中心开始切割板材。从导孔开始，围绕水盆区域顺时针铣削。当切口部分与台面分离时要保持其稳定，以免损坏边缘（图 6）。板材边缘的牛鼻边（图 8 和图 10）可以形成阴影，遮挡住接缝。用铣刀轻刮水盆边缘，去除所有接缝填料。在板材的边

缘使用圆角边铣刀（图 7 和图 9）修整出光滑的边缘。铣刀轻刮水盆边缘，去除所有粘合剂。

不同的板材厚度和铣刀高度可以制作出不同的边缘轮廓。

注：图中所示的水盆铣刀的切割直径为 2 1/2" (64 mm)。可能需要调整电木铣底座。

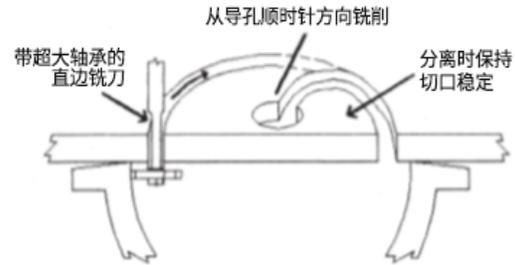


图 6



图 7



图 8



图 9

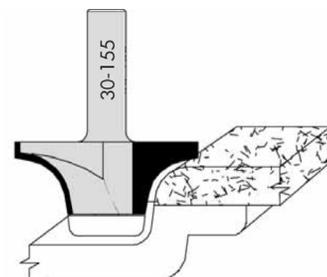


图 10

有关更多信息，请致电 AVONITE™ 技术服务部: +1 (800) 428-6648。

注：在往水槽中倒入沸水或使用即热式饮水机时，应同时让冷水流入水槽。这样可以避免形成任何潜在的热冲击裂缝。如使用大于 3/4 HP 的垃圾处理器，则不在 AVONITE™ 保修范围内。

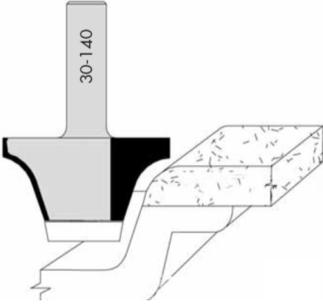
上图所示的碗形铣刀来自 Velepec  
# SUBN-8-12 4VT Velepec  
1-800-365-6636



### 厨房水槽圆角边铣刀

Velepec 30-155 或 CRST10-8-8VTR

1/2" (12 mm) 半径, 适用于 1/2" (12 mm) 厚的台面



### 洗漱台水槽圆角边铣刀

Velepec 30-157TG 或 CRST 13-8-8VTR

1/2" (12 mm) 半径, 适用于 1/2" (12 mm) 厚的台面



用于铣削 AVONITE™ 台下盥洗盆和厨房水槽的牛鼻边铣刀, 配备 VEL-VET TOUCH™ 轴承导向装置, 刀柄直径为 1/2" (12 mm) - 双刃设计

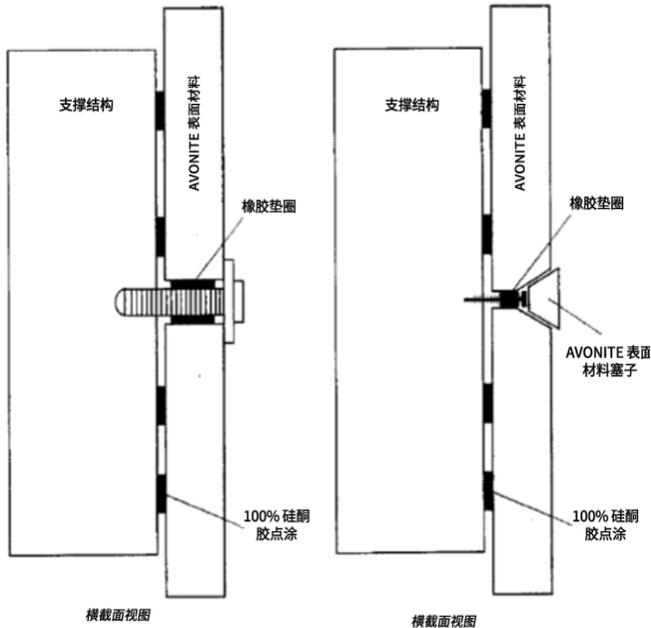
# 4. 特殊应用

## 4.1 墙板和标识牌

### 在 AVONITE™ 面板上安装螺丝或螺栓 室内与室外应用

盛禧奥知道某些应用需要额外的垂直支撑。

示例：AVONITE™ 室外标识牌、高架墙面装饰板或天花板等，以及其他类似的应用。在 AVONITE™ 板材上安装螺丝或螺栓的正确方法如下图所示所示。



对于室外应用，应使用软接缝。

#### 重要须知：

1. 孔径至少应比螺丝或螺栓直径大 1/4" (6 mm) (对于室内应用)。
2. 孔径应比螺丝或螺栓直径大 1/2" (12 mm) (对于室外应用)。
3. 孔中需要插入橡胶垫圈，以在热胀冷缩时发挥缓冲作用。
4. 切勿过度拧紧螺丝或螺栓，适度拧紧即可。

### 室外应用

盛禧奥不为室外应用提供保修服务。与任何其他固体表面产品一样，深色产品不应放置在阳光直射的地方。阳光会导致深色产品因吸热而急剧升温，同时伴随热膨胀效应，可能造成材料变形或开裂。标识牌不应放置在定期喷水装置（例如自动喷淋系统）附近。水渍会在表面留下矿物质沉积，最终导致难以恢复原貌。无论是任何颜色的固体表面产品，采用硬接缝的三维结构都不适合室外应用。当阳光将部分结构晒热，而与之相连的另一部分仍保持正常温度时，则会产生应力。这种应力很可能导致接缝或材料本身失效。盛禧奥从所有颜色中挑选出部分能够适应室外环境的颜色。这些颜色具有抗紫外线性能，其  $\Delta E$  CIE LAB 值在 5 个单位以内，并且材料享有 5 年保修期。有关室外应用的更多信息，请参阅《外墙产品手册》(SL408315)。

### 雕刻与喷砂

AVONITE™ 材料可以使用传统的硬质合金雕刻机和激光雕刻机进行雕刻。数控电木铣可以轻松切割出字母或徽标。AVONITE™ 材料可以使用类似 Anchor Continental #111 或 3M 的“Buttercut”等纪念碑模板进行喷砂处理。碳化硅（80 目砂）在 80 psi 的压力下可获得最佳的锐边效果。



## 4.2 热成型

这些热成型参数可为制造人员对 AVONITE™ 材料进行热成型提供基本指导。下面列出的参数是建议值，直接来源于 AVONITE™ 材料的实际成型结果。相关测试由 AVONITE™ 技术服务部开展，但测试值是近似值。我们建议在不同条件下再次测试。

### 材料准备

在准备待成型的材料时，建议先将材料切割至适当尺寸。然后，将材料边缘的所有切屑或刨花清理干净。边缘上残留的任何切屑或刨花都可能在成型过程中导致材料撕裂。

### 热成型温度

此处给出的温度为近似值，可作为确定项目所需条件的起点。如果材料温度过低或过高，在弯曲时可能会开裂或撕裂。

产品类别	传统加热炉			平板式加热炉		
	温度	时间	最小半径	温度	时间	最小半径
AVONITE™ 丙烯酸固体表面, 12 mm (1/2")	370° F (187° C)	20-25 分钟	6" (152 mm)	302° F (150° C)	15 分钟	6" (152 mm)
AVONITE™ 丙烯酸固体表面, 6 mm (1/4")	370° F (187° C)	10-15 分钟	3" (76 mm)	302° F (150° C)	10-15 分钟	3" (76 mm)

## 4.3 修补

### 接缝失效的常见原因

1. 砂带打磨产生的热量过高
2. 夹得太紧
3. 催化剂混合不充分
4. 如果在安装混合管之前，没有通过配入少量的 Ultra Bond G 来清除可能存在的空腔，那么可能会导致催化剂筒无法提供足够的催化剂
5. 没有使用接缝垫块
6. 接缝缺少支撑
7. 接缝靠近热源，如洗碗机或灶台
8. 接缝位于内角等受力点处

### 加热炉选择

以下是传统加热炉和平板式加热炉的热成型指南。每个加热炉都有独特的属性，可能需要进行校准。请确保所使用的加热炉足够大，能够容纳整个待成型的部件。

### 模具设计

在成型过程中，我们建议制作公模和母模。模具应当能够容纳夹具，以便在材料冷却时用夹具将材料固定在一起。

### 冷却

让材料冷却一个小时，或等待温度降至 100° F / 37° C，防止材料回弹。如果材料没有充分冷却，可能会回弹多达 10%，这将给后续加工制造带来困难。

### 制造：表面处理 / 接缝

对成型板材的表面处理与标准表面处理没有区别。但必须注意，任何接缝 / 接合操作都应在成型后进行。材料受热后会削弱板材接缝处的强度，这可能导致接缝失效。

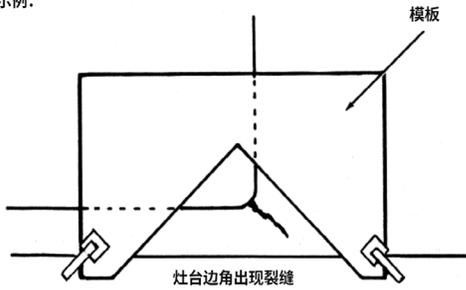
### 接缝和损坏修补

1. 首先必须将受损区域粘合在一起。如果开口较大，可以使用粘合剂。如果是紧密裂缝，可以使用非常薄的氰基丙烯酸酯 (Super Glue) 来填补空隙。
2. 胶水干透后，开出一条约 1/4" (6 mm) 深的槽 — 请参见图纸
3. 将一块相同材质的 AVONITE™ 材料粘到开槽中。请务必在作业现场留一块材料，以便日后再次出现损坏时可以使用（可放置在底部抽屉下面的地板上或安装在水槽柜中）。
4. 然后可将材料铣削平整并打磨，从而恢复原貌。

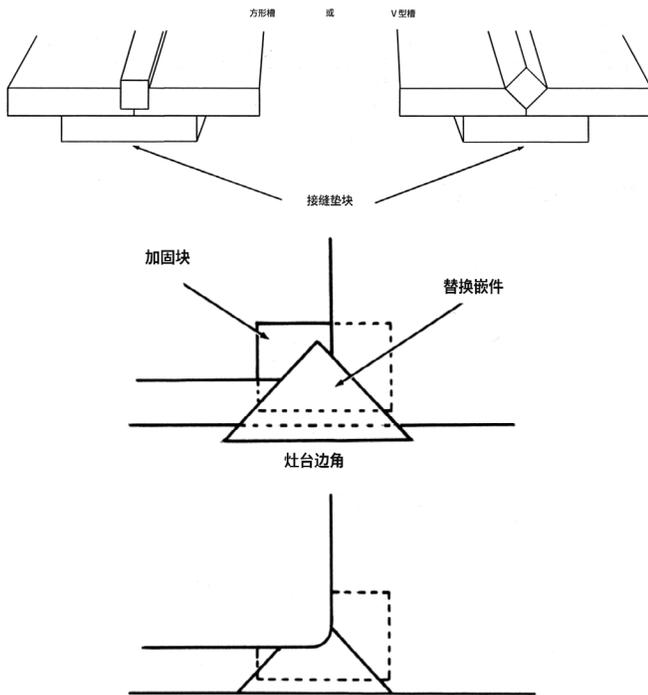
### 饼形修补法

饼形修补法被公认为修复裂纹和受损区域的最佳方法之一。其原理是制作一个足够大的模板，用于覆盖受损区域。夹装模板并铣削出需要更换的区域。

示例:



使用相同的模板和电木铣，切割出匹配的楔形修补件。进行预装配并调整，直到没有间隙。最好在下方垫上加固块，用胶水将修补件固定到位。



多年来，这些方法和技术在不断改进，如今有多家公司提供修补模板和铣刀，可以快速准确地完成修补工作。

### 圆形模板修补法

圆形模板修补法适用于因发热电器或热锅而造成的台面中心损坏。

Templates By Andreas 提供各种固体表面修补模板和工具。

[www.andreascustomdesign.com](http://www.andreascustomdesign.com)



下图为 10 度损伤修补套件，可登录 [www.specialtytools.com](http://www.specialtytools.com) 购买



## 4.4 隔断和护墙板

如果选择固体表面材料作为隔断，必须考虑材料热胀冷缩的影响。避免使用无法移动的硬质紧固件。穿过隔断的螺栓应使用橡胶或尼龙套管。

### 隔断和浴室门

AVONITE™ 固体表面材料可用于浴室门和隔断，但须遵循以下指导原则。

1. 宽度在 30" (含) 以下的门必须安装三个铰链，不能只安装两个。如果门宽超过 30" (762 mm)，则必须安装四个铰链。
2. 五金件必须安装在表面。
3. 可以使用针式铰链或长条铰链。
4. 为了达到最大程度的坚固性，建议使用 4" (10 cm) 厚的内框门，采用 1/2" (6 mm) 的板材框架拼接而成，边缘厚度达到 1" (24.4 mm)。同时还应配有 1" (24.4 mm) 厚的门柱。

5. 必须配备完整的顶部横梁门柱系统，包括门柱锚板。
6. 推荐使用 Jacknob 品牌的铰链、门闩和柱脚等五金件。必须严格遵循 Jacknob 提供的所有安装指南。

#### 隔断五金件供应商：

##### **Bommer Industries Inc.**

www.boomer.com  
 P.O. Box 187  
 Landrum, SC 29356  
 800-334-1654  
 864-457-3301

##### **Jacknob Corp**

www.jacknob.com  
 290 Oser Ave.  
 Hauppauge, NY 11788  
 631-231-9400

##### **Decolam**

www.decolam.com  
 2145, rue Lavoisier, suite 101  
 Quebec (Quebec)  
 Canada G1N 4B2  
 418-527-2544

#### **AVONITE™ 护墙板系统**

此系统采用宽幅 AVONITE™ 丙烯酸固体表面产品，厚度为 6 mm (1/4")，并配有 12 mm (1/2") 的底边和饰边。AVONITE™ 护墙板系统外观时尚且耐用，能够为墙面提供有效保护。

面板尺寸可根据应用设计进行定制。

面板直接固定在干燥墙面上。墙面和板材背面必须清洁无尘。

面板和饰边可使用硅酮胶进行粘贴。面板之间应留有 3 mm (1/8") 的间隙，并使用颜色相配的硅酮胶填充，形成难以察觉的软接缝。

**请勿使用 LIQUID NAILS® 免钉胶或建材粘合剂。**

# 5. 辅助材料

## 5.1 制造辅助材料

盛禧奥通过当地分销商销售多款必要的制造产品。如果分销商无法提供下列产品，请致电 AVONITE™ 技术服务部：+1 (800) 428-6648。

### 固体表面粘合剂

盛禧奥建议客户通过我们的首选供应商来订购固体表面粘合剂：

- Big Dog Adhesives,  
435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516  
[www.BigDogAdhesives.com](http://www.BigDogAdhesives.com)
- Forgeway Ltd  
Unit 3, Exeter Logistics Park  
Exeter, Devon  
EX5 2GB, UK  
[www.forgeway.com](http://www.forgeway.com)  
联系人：Bruce Ellis  
[bruce.ellis@forgeway.com](mailto:bruce.ellis@forgeway.com)  
+44 1626 367070  
+44 7384 240512
- IPS Adhesives (Unika)  
New York Way,  
New York Industrial Park,  
Newcastle upon Tyne,  
NE27 0QF, UK  
联系人：Gary Holt  
[gary.holt@ipsadhesives.com](mailto:gary.holt@ipsadhesives.com)  
手机：+44 7874 867812

### 备用混合管 (250 毫升规格)

SM4162-01

### 胶枪

SM4160-00 (手动)



### 弹簧夹 - 2" 或 3" (50.8 - 75.2 mm)

SM4063-00

SM4063-01

夹紧时必须保持均匀一致的力度，以避免接合处开裂。制造人员必备的标准设备。



## 5.2 打磨抛光配件

### Finesse-It 表面处理材料

SM4058-00

适用于抛光系统的第二步 (1 升)。



### Superbuff 2 + 2 抛光垫 (白色)

SM4045-

抛光垫与

Marine Paste 抛光蜡

和干切削表面处理系统修饰剂配合使用。



### Superbuff 抛光垫 (黄色)

SM4046-00

抛光垫与

表面处理材料配合使用



## 5.3 保养与维护

AVONITE™ 材料的最终饰面应为下列其中一种规格：哑光、柔光或高光。每位客户都应收到 AVONITE™ 保养与维护信息，以确保了解 AVONITE™ 产品的正确保养与维护方法，并进行登记以享有 15 年有限保修服务或适用的新安装保修服务。AVONITE™ 保养与维护信息以及所有保修信息均可在线查看，网址为：[www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com)。

### 哑光饰面

#### 清洁：

使用肥皂和清水可以清除大部分污渍。对于顽固污渍，建议使用绿色的 Scotch-Brite® 百洁布和研磨清洁剂进行清洁。

#### 划痕：

要去除划痕，先用 240 目砂纸打磨，然后用研磨清洁剂和绿色 Scotch-Brite® 百洁布进行清洁。

切记要定期用干燥的绿色 Scotch Brite® 百洁布擦拭整个哑光表面，以恢复原貌。

### 柔光饰面

#### 清洁：

使用肥皂和清水可以清除大部分污渍。对于顽固污渍，建议使用白色的 Scotch-Brite® 百洁布和 Soft Scrub™ 等非研磨清洁剂进行清洁。

#### 划痕：

要去除划痕，先后用 400 目和 600 目砂纸进行打磨。然后用 Soft Scrub™ 和白色 Scotch-Brite® 百洁布清洁划痕区域。

### 高光饰面

#### 清洁：

使用肥皂和清水可以清除大部分污渍。使用 3M Perfect-It 等抛光剂和软布清除顽固污渍。

#### 划痕：

要去除高光饰面上的划痕，先用 400 目砂纸打磨。然后必须用机器对表面进行抛光以恢复原貌。如果您没有或

无法获得打磨设备，请联系当地的 AVONITE™ 制造人员寻求帮助。

### 注意事项

- 请务必在热锅或发热电器下方放置隔热垫或三脚架。
- 请务必使用砧板。
- 切勿站在台面上。
- 避免使用刺激性化学品，如下水道清洁剂和油漆清除剂。
- 对于高光台面，应在陶器或其他硬物的底部放置毛毡垫。
- 避免硬物滑过这些高光表面。
- 将沸水倒入 AVONITE™ 水槽时，请务必同时放冷水。

## 5.4 保修索赔处理

### 提交索赔请求

为解决保修索赔问题，我们要求分销商代表准备一份保修索赔报告。您可以通过以下方式提供协助，以便我们加快保修索赔的处理速度并提高客户满意度：

**1. 保修索赔报告表** - 请完整填写表格，以便我们掌握做出决定所需的信息。这些信息对我们处理索赔请求非常有帮助。

**2. 质量检查核对表** - 请详细填写此表，协助我们确定缺陷产生的根源。您过去在这方面提供的支持已经帮助固体表面行业制定出先进的制造程序，这些支持进一步提高了整个行业的声誉。

**3. 作业布局图** - 请提供一份详细的作业布局图，标明所有测量数据，包括到接缝的距离和接缝位置。这将有助于我们准确估算制造和材料成本，从而减少误差，并确认维修 / 更换报价。

**4. 照片** - 请拍摄三到四张缺陷区域的照片（可以是手机拍摄的照片）和一张厨房的整体照片。

**5. 报价单** - 请提交一份关于维修或更换作业的书面报价单。相比更换方案，我们建议优先考虑维修方案。但如果维修不可行，则需要提供更换作业的报价。

提交完整信息后，保修索赔将在收到请求后的两周内得到处理。如果缺少这些信息，索赔处理将会延迟。希望您继续配合我们的工作，并感谢您的协助。

AVONITE™ 技术服务部热线：+1 (800) 428-6648

## 5.5 室内有限保修政策

### 商业和住宅室内应用有限保修政策

盛禧奥及其关联公司，包括 Aristech Surfaces（统称“盛禧奥”）面向其制造的任何固体表面产品的初始购买者保证，如果在初始购买后的十五 (15) 年内发现产品存在盛禧奥制造方面的缺陷，盛禧奥将负责修理或更换产品（由盛禧奥全权酌情决定），但须遵守本有限保修政策中规定的限制条件。

本有限保修政策仅适用于符合下列条件的 AVONITE™ 产品：该产品由盛禧奥授权的制造人员制造和安装，制造人员在安装时须持有最近四 (4) 年取得的认证，并按照盛禧奥提供的安装说明进行安装；该产品须按照建议方式使用；而且该产品无法使用须因制造缺陷导致，而非因人为使用不当、结构变动、过热或非因固体表面制造缺陷导致的损坏。本有限保修政策不涵盖因任何粘合剂、填缝剂或其他配件失效，或任何填缝或填充接缝失效而造成的缺陷或损坏。本有限保修政策涵盖产品正常在室内使用的情况，但不涵盖产品从初始安装位置移动后的情况。本有限保修政策不涵盖安装过程中产生的人工费。本有限保修政策仅针对产品，不包括制造或安装保修。

颜色或图案存在一些偏差是自然的，这种情况可能会出现。对于颜色或替换产品的颜色，无法保证完全一致。

本有限保修政策不适用于盛禧奥的 ADVANC3® 固体表面产品，该产品享有单独的十年有限保修服务。

本有限保修政策适用于 2018 年 6 月 1 日之后购买并按照 AVONITE™ 和 STUDIO 系列保养与维护指南所述进行维护的 AVONITE™ 产品。（保养与维护指南可在 [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com) 网站上查阅）。要享受本保修服务，您必须登录 [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com) 在线注册登记。盛禧奥会为您分配一个保修登记号。

本保修可以转让或让与。如果发生转让或让与，后续所有者必须在初始购买者或当前保修持有者进行转让或让与后的 30 天内，向盛禧奥提交新的保修登记表。一旦登记成功，本有限保修政策将在原始保修期限内继续有效。如未能在初始购买、转让或让与后的 30 天内进行登记，保修将会失效。

如需获得本保修政策下的服务，请致函向您出售产品的经销商 / 承包商，或按以下地址致函盛禧奥，提供您的姓名和地址、保修登记号、相关产品的描述以及缺陷或故障的性质。维修或更换不涵盖任何人工费。须提供保修登记号、购买收据或其他可接受的购买证明，保修索赔才会得到受理。

对于与涉嫌违反保修或任何性质的声明有关的法律纠纷，须向位于肯塔基州布恩县的州法院或联邦法院提起诉讼，由该等法院专属管辖。因销售、购买或使用固体表面产品而引起的所有纠纷或索赔均受肯塔基州法律管辖。

提交保修索赔请求的地址如下：

Trinseo  
Attn. Director of Quality  
7350 Empire Drive  
Florence, KY 41042

盛禧奥可能将根据本有限保修政策进行维修或更换的产品寄送给您（运费到付）。

本有限保修政策替代所有其他保修政策，盛禧奥明确否认所有其他明示或暗示的保修，包括但不限于任何关于商品适销性、特定用途的适用性（即使盛禧奥知晓该用途），或从交易过程或贸易惯例中产生的暗示保修。本有限保修政策规定了客户对于本有限保修政策所涵盖产品的销售或使用可享有的唯一补救措施，除此之外，在任何情况下，盛禧奥均不对根据本保修政策所交付产品的销售或使用而引起的任何性质的损失、损害或伤害承

担任任何责任，无论该等损失、损害或伤害是由于疏忽、违约还是属于任何其他法律或衡平法理论的范畴。盛禧奥不对因销售或使用此类产品而产生的任何间接、特殊或后果性损害承担责任，包括但不限于利润损失、收入损失、预期销售额损失、商业机会损失或业务中断。盛禧奥不会承担因不当制造、安装和 / 或使用非盛禧奥制造或分销的粘合剂而引发的任何责任。

\* 某些州不允许排除或限制附带或间接损害，因此上述限制或排除可能不适用于您。本保修政策赋予您特定的法律权利，另外，您可能还享有其他因州而异的权利。

注：本有限保修政策不涵盖可通过盛禧奥购买的“易损件”。如果您需要更换“易损件”，请联系盛禧奥。

## 5.6 室外有限保修政策

### 商业和住宅室外应用有限保修政策

盛禧奥及其关联公司，包括 Aristech Surfaces（统称“盛禧奥”），面向 AVONITE™ 丙烯酸固体表面产品的初始所有者保证，自初始从盛禧奥购买之日起十年内，在室外使用颜色为“8016 - 白色”、“8026 - 超白”、“8090 - 雪花白”和“8256 - 北极白”的板材不会出现制造方面的缺陷，不会出现褪色或颜色变化不超过 5 个  $\Delta E$  CIE LAB 单位，且哑光饰面的光泽度下降不会超过 40%。盛禧奥面向 AVONITE™ 丙烯酸固体表面产品的初始所有者保证，自最初从盛禧奥购买之日起五年内，在室外使用颜色为“8010- 骨白”、“8024- 米白”和“8106- 象牙白”的板材不会出现制造方面的缺陷，不会出现褪色或颜色变化不超过 5 个  $\Delta E$  CIE LAB 单位，且哑光饰面的光泽度下降不会超过 40%。

自初始购买之日起五 (5) 年或十 (10) 年内（取决于根据产品颜色设定的适用保修期限），如果上述颜色的任何 AVONITE™ 丙烯酸固体表面的颜色变化超过 5 个  $\Delta E$  CIE LAB 单位，或哑光饰面的光泽度下降超过 40%，盛禧奥将提供更换板材或按板材原价退款（由盛禧奥自行全权酌情决定）。

本保修政策仅适用于按照盛禧奥外墙白皮书中建议的方式成型、维护和安装并且未从初始安装位置移动过的

AVONITE™ 丙烯酸固体表面板材。要享受本保修服务，您必须登录 [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com) 在线注册登记。盛禧奥会为您分配一个保修登记号。如需获得本保修政策下的服务，请致函向您出售产品的经销商 / 承包商，或按以下地址致函盛禧奥，提供您的姓名和地址、保修登记号、相关产品的描述以及缺陷或故障的性质。退款或更换不涵盖任何人工费用。须提供保修登记号、购买收据或其他可接受的购买证明，保修索赔才会得到受理。

提交保修索赔请求的地址如下：

Trinseo  
Attn. Director of Quality  
7350 Empire Drive  
Florence, KY 41042

盛禧奥可能将根据本有限保修政策进行更换的产品寄送给您（运费到付）。

本有限保修政策替代所有其他保修政策，盛禧奥明确否认所有其他明示或暗示的保修，包括但不限于任何关于商品适销性、特定用途的适用性（即使盛禧奥知晓该用途），或从交易过程或贸易惯例中产生的暗示保修。本有限保修政策规定了初始购买者对于本有限保修政策所涵盖产品的销售或使用可享有的唯一补救措施，除此之外，在任何情况下，盛禧奥均不对根据本保修政策所交付产品的销售或使用而引起的任何性质的损失、损害或伤害承担任何责任，无论该等损失、损害或伤害是由于疏忽、违约还是属于任何其他法律或衡平法理论的范畴。盛禧奥不对因销售或使用此类产品而产生的任何间接、特殊或后果性损害承担责任，包括但不限于利润损失、收入损失、预期销售额损失、商业机会损失或业务中断。本保修不可转让。盛禧奥不会承担因不当制造和 / 或安装而引发的任何责任。

对于与涉嫌违反保修或任何性质的声明有关的法律纠纷，须向位于肯塔基州布恩县的州法院或联邦法院提起诉讼，由该等法院专属管辖。因销售、购买或使用固体表面产品而引起的所有纠纷或索赔均受肯塔基州法律管辖。

\* 某些州不允许排除或限制附带或间接损害，因此上述限制或排除可能不适用于您。本保修政策赋予您特定的法律权利，另外，您可能还享有其他因州而异的权利。

自 2018 年 6 月 1 日起生效

## 5.7 ADVANC3® 有限保修政策

### ADVANC3® 十年有限保修

盛禧奥及其关联公司，包括 Aristech Surfaces（统称“盛禧奥”）面向其 ADVANC3® 固体表面产品的初始购买者保证，自 ADVANC3® 固体表面产品首次安装之日起十年内，如果因制造方面的缺陷导致产品出现故障，盛禧奥将提供免费维修或更换服务（由盛禧奥自行决定），但须遵守以下限制条件。本有限保修政策还包括拆除和更换本有限保修政策所涵盖产品需要的合理人工费。

本有限保修政策适用于按照制造指南和说明安装在住宅或商业应用中并且按照盛禧奥在有关永久性安装维护的出版物中的规定进行维护的任何 ADVANC3® 固体表面产品。您可通过经销商或直接致函盛禧奥，免费索取此类出版物的副本。

本有限保修政策不涵盖以下原因造成的损坏：

1. 未遵循盛禧奥规定的搬运、制造和安装程序。
2. 人为使用不当、结构变动、过热损坏或非因制造缺陷造成的破损。
3. 任何粘合剂、填缝剂或其他表面处理或维护附件失效，或任何填缝或填充接缝失效。

本有限保修政策仅适用于符合以下条件的 ADVANC3® 产品：

1. 购买后在美国及其他分销 ADVANC3® 的国家 / 地区使用，且产品由合格的制造 / 安装人员进行制造和安装。
2. 产品因制造缺陷出现故障；并且
3. 产品未从初始安装位置移动过。

本有限保修政策适用于台面、洗漱台等相关应用场景，但不适用于温度高、湿度大的厨房安装环境；而且也不适用于房车、水上交通工具和飞机等移动安装环境。本有限保修政策不适用于暴露在自然环境中或置于室外的

应用场景，如烧烤架台面和室外台面等。本有限保修政策不涵盖颜色问题。如果在安装过程中或安装后，您因样品片色差、网站或印刷资料呈现颜色不符或其他原因而决定更换原先所选颜色，本有限保修服务不涵盖因此产生的更换费用。

要享受本有限保修服务，您必须登录 [www.aristechsurfaces.com](http://www.aristechsurfaces.com) 在线注册登记。盛禧奥会为您分配一个保修登记号。

如需获得本有限保修政策下的服务，请致函向您出售产品的经销商 / 承包商，或按以下地址致函盛禧奥：请注明“ADVANC3® 产品，材料十年有限保修”、您的姓名、地址、问题描述和保修登记号。盛禧奥将在 60 天内做出答复。盛禧奥在本保修政策下的义务仅限于维修或更换据此购买的 ADVANC3® 产品，包括合理且必要的人工费。

提交保修索赔请求的地址如下：

Trinseo  
Attn. Director of Quality  
7350 Empire Drive  
Florence, KY 41042

盛禧奥可能将根据本有限保修政策进行维修或更换的产品寄送给您（运费到付）。

本有限保修不可转让或让与。

对于与涉嫌违反保修或任何性质的声明有关的法律纠纷，须向位于肯塔基州布恩县的州法院或联邦法院提起诉讼，由该等法院专属管辖。因销售、购买或使用固体表面产品而引起的所有纠纷或索赔均受肯塔基州法律管辖。

盛禧奥的维修或更换义务应进一步限于维修或更换时可提供的产品颜色和款式。颜色或图案存在一些偏差是自然的，这种情况可能会出现。对于颜色或替换产品的颜色，无法保证完全一致。本有限保修政策不授予或设定任何关于适销性或特定用途适用性的暗示或明示保证，并在下文中明确否认。除本政策另有规定外，不论是因侵权行为还是因合同违约，对于因使用或无法使

用 ADVANC3® 住宅或商用产品而造成的任何损失或者直接、间接或附带损害，盛禧奥概不承担责任。

本有限保修政策替代所有其他保修政策，盛禧奥明确否认所有其他明示或暗示的保修，包括但不限于任何关于商品适销性、特定用途的适用性（即使盛禧奥知晓该用途），或从交易过程或贸易惯例中产生的暗示保修。本有限保修政策规定了客户对于本有限保修政策所涵盖产品的销售或使用可享有的唯一补救措施，除此之外，在任何情况下，盛禧奥均不对根据本保修政策所交付产品的销售或使用而引起的任何性质的损失、损害或伤害承担任何责任，无论该等损失、损害或伤害是由于疏忽、违约还是属于任何其他法律或衡平法理论的范畴。盛禧奥不对因销售或使用此类产品而产生的任何间接、特殊或后果性损害承担责任，包括但不限于利润损失、收入损失、预期销售额损失、商业机会损失或业务中断。盛禧奥不会承担因不当制造、安装和 / 或使用非盛禧奥制造或分销的粘合剂而引发的任何责任。

\* 某些州不允许排除或限制附带或间接损害，因此上述限制或排除可能不适用于您。本保修政策赋予您特定的法律权利，另外，您可能还享有其他因州而异的权利。

注：本有限保修政策不涵盖可通过盛禧奥购买的“易损件”。如果您需要更换“易损件”，请联系盛禧奥。

**自 2019 年 3 月 1 日起生效**

盛禧奥 (Trinseo PLC) 及其附属公司在文件印制方面秉承责任关怀® 和可持续发展的原则。为保护环境,只印刷少量资料,使用含可回收/再生纤维的纸张,并尽可能采用 100% 豆制品油墨印刷。

## 产品监管

盛禧奥及其附属公司坚持一个基本原则,即关怀所有制造、分销和使用其产品的人员,以及我们生活的环境。我们的产品监管理念以此为基础,我们根据该理念评估产品的安全性和对环境的影响,并采取适当措施来保护我们的员工、公众健康和环境。我们成功的产品监管依赖于与盛禧奥产品有关的每个人——从每件产品的最初构思和研究,到制造、使用、销售、处置,以及循环利用等所有环节。

## 客户须知

基于保护人类健康和环境的原因,客户有责任对其生产过程和对盛禧奥产品的应用进行全面监管和检查,以确保盛禧奥产品不会以不当方式进行使用。盛禧奥人员将解答客户的问题,并提供合理的技术支持。使用盛禧奥产品之前,请务必查阅盛禧奥产品的相关资料,包括安全数据表。最新安全数据表可从盛禧奥获取。

任何人无权侵犯盛禧奥或其他公司所有的任何专利。由于使用条件及适用法律可能因地而异,客户有责任确定本手册所述产品和信息是否适合其本身使用,并确保其工作场所以及处理规程符合相关法律要求。本手册所述信息均真实可靠,并在编制当时确认准确无误,但盛禧奥对本手册中的信息不承担任何义务或责任。

## 医疗应用注意事项

盛禧奥要求客户在考虑将盛禧奥产品用于医疗用途之前,务必先查阅盛禧奥的医疗应用政策,网址为: [HTTPS://WWW.TRINSEO.COM/INDUSTRIES/MEDICAL](https://www.trinseo.com/industries/MEDICAL)。该政策规定的各种限制和免责声明都已列入,以作参考。

如需了解更多有关盛禧奥产品、创新举措、专业技术及其他服务的信息,请浏览盛禧奥官方网站: [www.trinseo.com](http://www.trinseo.com), 或致电服务热线: +1-855-TRINSEO (+1-855-874-6736)。

## 免责声明

盛禧奥不对任何产品的可销售性或特定用途(包括医疗用途)的适用性作任何明示或暗示的保证,并明确排除默认担保。由于相关的资料信息和产品的使用情况和方法都超出盛禧奥的认知和可控范围,因此,对于因依赖此处信息或产品使用资料而可能导致的损失或损害,盛禧奥不承担任何责任。盛禧奥不保证产品的任何用途,将豁免于任何侵权诉求。

## 一般注意事项

本手册中的所有终端应用照片仅代表潜在的终端应用,并不代表目前的商业应用,也不代表盛禧奥对实际产品的保证。此外,这些照片仅用于说明目的,并不代表对制造商自制或替盛禧奥制造的某一特定潜在终端产品或应用的保证或担保,也不是对盛禧奥所制造的特定产品的保证或担保。如果产品注明为“试验品”或“开发品”,则表示:(1) 这种产品的技术规格可能尚未完全确定;(2) 在接触和使用这种产品时,需要保持谨慎,并对其进行分析;(3) 盛禧奥很有可能修改技术规格和/或停产;和 (4) 尽管盛禧奥可能不时提供该等产品的样品,但盛禧奥没有义务为任何使用或应用提供该等产品,或以其他方式将该等产品商品化。

如需了解本手册未涵盖的其它信息,或确定您持有的手册是最新版本,请通过以下方式联系我们: [www.trinseo.com/Contact-Us](http://www.trinseo.com/Contact-Us)。

关注盛禧奥:



©盛禧奥 (2024) 版权所有。保留一切权利。  
™盛禧奥 PLC 或其关联公司的商标  
®Responsible Care (责任关怀®) 是美国化学理事会的  
服务标志

