Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за приобретение нашей продукции и надеемся, что ее высокое качество и долгий срок службы подтвердят правильность Вашего выбора.

Нержавеющая сталь обладает высокими эстетическими свойствами и является более устойчивой к коррозии, чем обычная сталь, однако антикоррозионные свойства нержавеющей стали зависят от применяемой марки стали, а также выполнения рекомендаций по области применения и инструкции по эксплуатации и уходу, поэтому:

Перед монтажом и эксплуатацией внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией.

Сохранение потребительских характеристик и устойчивость к коррозии гарантируется исключительно при соблюдении настоящей инструкции и области применения.

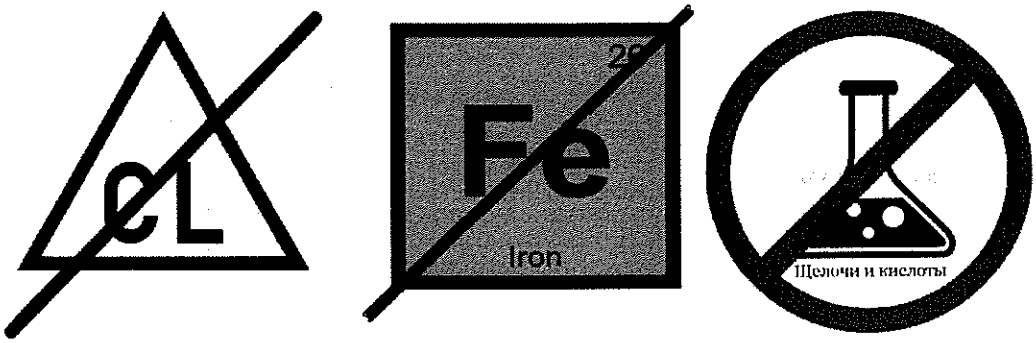
При эксплуатации изделий из нержавеющих сталей должен быть исключен контакт с хлорсодержащими и железосодержащими веществами, сильными кислотами и щелочами.

При монтаже изделий нужно строго соблюдать рекомендации по схемам монтажа и применяемым при монтаже материалам.

При транспортировке и монтаже изделия рекомендуем использовать перчатки.

Защитную пленку снимать с профиля после установки.





1. Описание и назначение изделия

Изделия строительные стальные легкие из нержавеющих сталей (далее по тексту профили) изготавливаются из листов коррозионностойких нержавеющих сталей различных марок в зависимости от сферы их применения.

Профили из нержавеющих сталей используются в качестве защитно-декоративной отделки поверхностей из плитки и керамогранита, линолеума, паркета, ламината и других покрытий.

Профили из нержавеющих сталей подразделяются на профили:

- Профили закладные для окантовки, завершения и разделения поверхностей из плитки и керамогранита;
- Профили закладные для отделки внешних и внутренних углов из плитки и керамогранита;
- Профили закладные для отделки ступеней, облицованных плиткой;
- Стыкоперекрывающие профили;
- Разделительные профили и бордюр-вставки;
- Плинтусы;
- Пороги и канты;
- Углы для ступеней.

Профили из нержавеющих сталей могут быть выполнены из полированной или сатинированной (шлифованной) нержавеющей стали марки AISI 430, AISI 304, AISI 316 (классификация по стандарту USA ASTM A240). Толщина материала: 0,5 мм – 2,0 мм. Лицевая поверхность, в зависимости от исполнения поставки исходного материала, может быть покрыта защитной пленкой, удаляемой перед монтажом.

Свойства сталей марок AISI 430 и AISI 304

Марка стали	AISI 430	AISI 304	AISI 316
Соответствие марки стали классификации РФ	12х17	08х18Н10	08Х17Н13М2
Классификация	Ферритная коррозионностойкая жаропрочная сталь	Аустенитная коррозионностойкая жаропрочная сталь	Аустенитная коррозионностойкая жаропрочная сталь
Магнитные свойства	Магнитится	Не магнитится	Не магнитится
Антикоррозионные элементы в составе	Хром (16-18%)	Хром (18-20%) Никель (8-10,5%)	Хром (16-18%) Никель (10-14%) Молибден (2-3%)
Коррозионная стойкость*	Низкая	Высокая	Высокая
Устойчивость к агрессивным средам	Нет	Умеренная (временное воздействие)	Есть

*непосредственно зависит от условий применения и соблюдения рекомендаций по монтажу и обслуживанию

Различия в свойствах стали и сфере их применения обусловлены различиями в химическом составе сталей:

- Хром – повышает сопротивление коррозии;
- Никель – стабилизатор, поддерживающий аустенитную структуру при стандартных температурах. Самый дорогостоящий элемент входящий в состав стали.
- Молибден – значительно повышает сопротивление коррозии в особо агрессивных средах.
- Титан – стабилизатор, сохраняющий сталь при температурах более 5000С и агрессивных средах.

2. Технические характеристики

Наименование показателя	Значение показателя качества (согласно требованиям ТУ 25.11.23-002-75181887-2021)	
Материал	Лист AISI 304, 316, 430 по ASTM A240/480 толщина листа – 0,5; 0,8; 1,2; 2,0 мм. Обработка поверхности листа: полированный/шлифованный.	
Предельные отклонения по толщине стенки профилей	От 0,5 до 2	
Отклонение от прямых углов поперечного сечения профилей	±1°30'	
Длина профиля, мм	> 1500	> 1500÷ ≥3000
Предельное отклонение, мм	+10	+20
Косина реза, °	Не более 3 °	
Монтажные размеры (отклонение от номинальных), мм	По чертежу изделия	
Серповидность, мм	Не более 2 мм на 1 м длины	
Качество поверхности: Лицевая поверхность (поверхность профиля, установленная в конструкторской документации между Поставщиком и Заказчиком, как поверхность, к которой предъявляются требования по показаниям внешнего вида) Нелицевая поверхность:	Не допускаются: трещины, раковины, потертости, царапины, риски, вздутия, заусенцы и прочие дефекты. Поверхность может быть покрыта защитной пленкой. Допускаются эстетические дефекты покрытия: следы от инструмента, царапины, потертости.	

3. Условия эксплуатации и область применения изделия

Окружающая среда, в которой эксплуатируется изделие, может существенно различаться по степени своей «агрессивности» и должна быть четко определена. Ее можно условно разделить на 4 группы:

- «комнатные условия» - слабо агрессивная атмосферная среда характерная для помещений пригодных для постоянного проживания человека (комнатная температура, влажность до 60%, содержание вредных веществ не превышает установленные нормы), постоянный контакт с водой отсутствует. В данной среде необходимо применять изделия из стали марок **AISI 304 или AISI 430.**

- «обычные атмосферные условия» - средне агрессивная атмосферная среда - с периодическим контактом с трубопроводной водой и атмосферными осадками; В данной среде необходимо применять изделия из стали марок **AISI 304 или AISI 316.**

- «агрессивная бытовая среда» – при постоянном контакте с трубопроводной водой и атмосферными осадками, почвой, паром, продуктами питания (органические кислоты и щелочи), ПАВ, бытовой химией (кроме постоянного контакта с хлором) т.п., в том числе в печах, духовых шкафах, сушилках и т.п. В данной среде необходимо применять изделия из стали марок **AISI 304 или AISI 316.**

- «агрессивная промышленная среда» - при контакте с хлорсодержащими или сернокислыми веществами, в т.ч. бассейнах, в морской воде и т.п. и температурой среды до +8000С. В данной среде необходимо применять изделия из стали марок **AISI 316.**

Область применения	**Марки стали**		
	AISI 430	**AISI 304**	**AISI 316**
Сухие закрытые помещения	Да	Да	Да
Влажные помещения	Нет	Да	Да
Входные группы снаружи зданий	Нет	Допускается, за исключением отделки ступеней	Да
Использование в бассейнах	Нет	Нет	Да

4. Правила монтажа изделия

4.1. Общие указания.

Монтаж профиля должен осуществляться квалифицированным персоналом и исключать образование при монтаже открытых щелей (полостей) между профилем и защищаемой поверхностью, особенно при монтаже во влажных помещениях и при наружной отделке зданий. **Наличие открытых щелей (полостей) между профилем и поверхностью не гарантирует сохранение антикоррозионных свойств изделия из-за вероятности появления щелевой коррозии.**

4.2. Резка в размер

4.2.1. Резку профиля можно производить с помощью углошлифовальной машинки (УШМ). Резку необходимо осуществлять только с применением пильных дисков для нержавеющей стали (маркировка INOX, толщина диска не более 1мм), при этом пильный диски не должен был быть использован ранее для распила изделий из черных металлов. При резке профиля нужно избегать перегрева поверхности профиля, давая остывать поверхности профиля или использовать проливку водой. **Использование не рекомендованных производителем пильных дисков и перегрев изделия при резке в размер не гарантирует сохранение эстетических и антикоррозионных свойств изделия.**

4.2.2. Резку профиля можно производить с помощью ножовки по металлу или ленточной пилы с полотнами для нержавеющей стали

4.2.3. При любом способе резки, режущая поверхность инструмента должна быть новой, ранее не использовавшаяся при резке черных металлов.

4.3. Монтаж закладных профилей

Закладные профили монтируются при помощи клеевых растворов для крепления плитки и керамогранита. При монтаже закладных профилей необходимо исключить контакт цементосодержащих веществ, клеящих растворов и затирок на «немонтажную»* поверхность профиля (в случае необходимости необходимо производить защиту лицевой поверхности малярным скотчем).

Рекомендуемые клеи для монтажа профилей из нержавеющей стали:

- Клеи на цементной основе: Клей для плитки и/или керамогранита Ceresit, Bergauf, Клей, Юнис, Knauf.

- Клеи на акриловой основе: Клей для плитки LITOKOL.

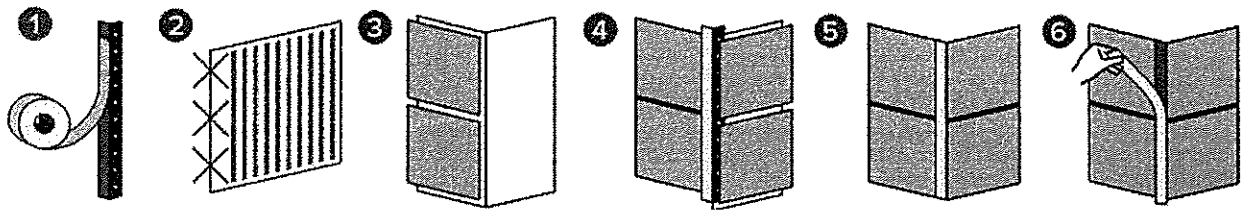
Рекомендуемые затирки: схемы монтажа нержавеющего профиля при условии квалифицированного монтажа не предусматривает применение затирок. В случае необходимости затирки образовавшихся щелей, допускается использовать **только затирки на силиконовой основе.**

Затирки на силиконовой основе: Затирка силиконовая Ceresit CS 25

Использование не рекомендованных производителем клеев и затирок и попадание на «немонтажную» поверхность изделия рабочих растворов не гарантирует сохранение эстетических и антикоррозионных свойств изделия.
На время монтажа лицевую поверхность профиля необходимо заклеить малярным скотчем. После монтажа незамедлительно удалить скотч с поверхности.

*Монтажная поверхность - поверхность (полка) профиля имеющая специальные просечки (перфорацию) для монтажа по всей длине профиля.

Монтаж профилей для внешних углов из нержавеющей стали ПК 01-10НС, ПК 11-10НС, ПУ 13-10НС:



Шаг 1 – Наклеить на лицевую поверхность профиля малярный скотч на время монтажа чтобы защитить ее от попадания плиточного клея.

Шаг 2 – Нанести плиточный клей на плитку, оставляя край, ближайший к профилю свободным, чтобы избежать попадания излишков клея на профиль.

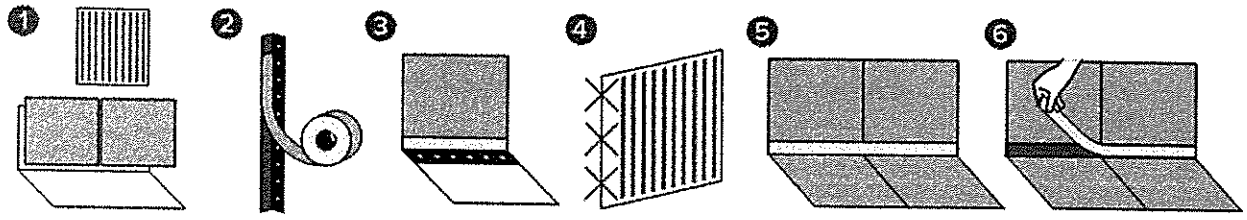
Шаг 3 – Выложить ряд плитки на грани угла.

Шаг 4 – Примерить плитку и профиль на вторую грань угла. Возможно предварительно закрепить профиль с помощью саморезов. Допускается фиксация профиля плиточным клеем в области перфорации.

Шаг 5 – Нанести плиточный клей на плитку, закрепить профиль с помощью плитки, избегая попадания клея на лицевую поверхность. Выровнять профиль по краю первой уложенной плитки.

Шаг 6 – После окончания монтажа незамедлительно удалить скотч с поверхности профиля.

Монтаж профилей для внутренних углов из нержавеющей стали ПК 18-8НС:



Шаг 1 – Нанести плиточный клей на плитку и выложить ряд плитки на вертикальной поверхности.

Шаг 2 - Наклеить на лицевую поверхность профиля малярный скотч на время монтажа чтобы защитить ее от попадания плиточного клея.

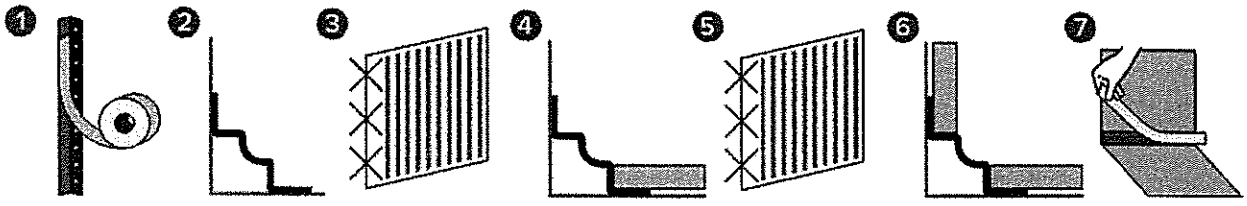
Шаг 3 – Уложить профиль на пол, чтобы он плотно прилегал к полу и уложенной плитке. Допускается фиксация профиля плиточным клеем в области перфорации.

Шаг 4 – Нанесите плиточный клей на плитку, оставляя край, ближайший к профилю свободным, чтобы избежать попадания излишков клея на профиль.

Шаг 5 – Закрепить профиль с помощью плитки, избегая попадания клея на лицевую поверхность.

Шаг 6 – После окончания монтажа незамедлительно удалить скотч с поверхности профиля.

Монтаж профилей для внутренних углов из нержавеющей стали ПК 66-8/10/12/15НС(П):



Шаг 1 - Наклеить на лицевую поверхность профиля малярный скотч на время монтажа чтобы защитить ее от попадания плиточного клея.

Шаг 2 – Уложить профиль в угол между стен, чтобы он плотно прилегал к обеим поверхностям. Допускается фиксация профиля плиточным клеем в области перфорации.

Шаг 3 – Нанести плиточный клей на плитку, оставляя край, ближайший к профилю свободным, чтобы избежать попадания излишков клея на профиль.

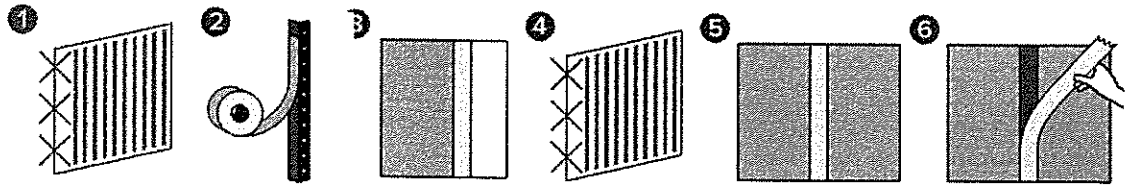
Шаг 4 – Выложить ряд плитки на горизонтальной поверхности, плотно прижав ее к профилю.

Шаг 5 – Нанести плиточный клей на плитку, оставляя край, ближайший к профилю свободным, чтобы избежать попадания излишков клея на профиль.

Шаг 6 – Выложить ряд плитки на вертикальной поверхности плотно прижав ее к профилю.

Шаг 7 – После окончания монтажа незамедлительно удалить скотч с поверхности профиля.

Монтаж бордюр-вставок из нержавеющей стали ПП 15НС, ПП 04-8/12НС(П), ПП 01-10НС(П), ПП 01-12НС(П), ПП 01-15НС(П), ПП 01-20НС(П), ПП 25НС(П), ПП 05-8/12НС(П):



Шаг 1 – Нанести плиточный клей на плитку, оставляя край, ближайший к профилю свободным, чтобы избежать попадания излишков клея на профиль.

Шаг 2 - Наклеить на лицевую поверхность профиля малярный скотч на время монтажа чтобы защитить ее от попадания плиточного клея.

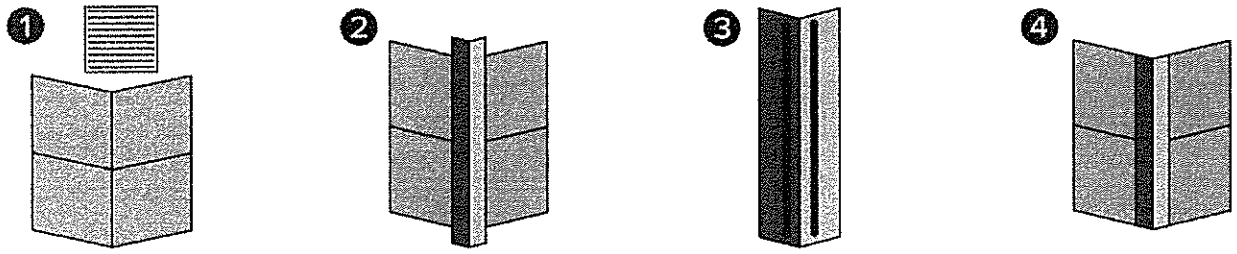
Шаг 3 – Выложить ряд плитки и установить профиль, плотно прижав его к плитке. Закрепить профиль на жидкие гвозди или герметик.

Шаг 4 – Нанести плиточный клей на плитку, оставляя край, ближайший к профилю свободным чтобы избежать попадания излишков клея на профиль.

Шаг 5 – Установить ряд плитки, избегая попадания клея на лицевую поверхность.

Шаг 6 – После окончания монтажа незамедлительно удалить скотч с поверхности профиля.

Монтаж внешних накладных отделочных углов из нержавеющей стали (ПУ 10НС(П), ПУ 15НС(П), ПУ 20НС(П), ПУ 30НС(П), ПУ 40НС(П), ПУ 50НС(П), ПУ 15-1НС(П), ПУ 20-1НС(П), ПУ 30-1НС(П), ПУ 40-1НС(П), ПУ 40НС(П), ПУ 50НС(П):



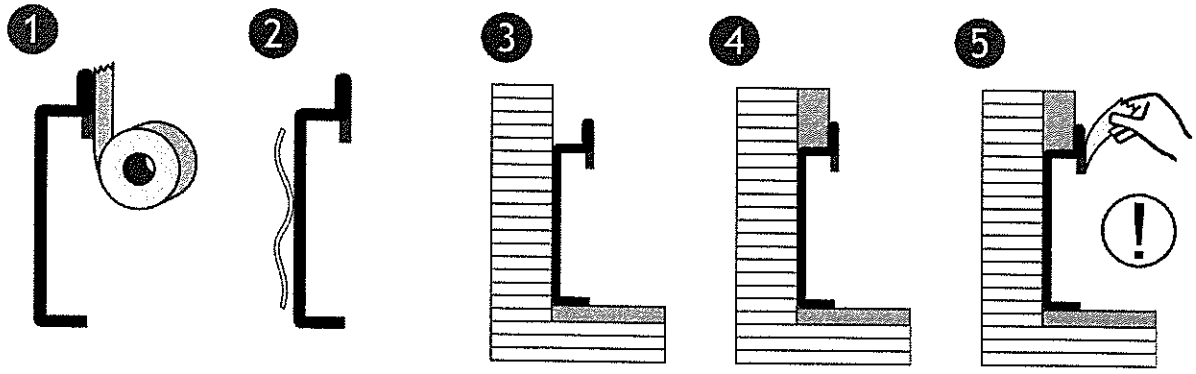
Шаг 1 – Нанести клей на плитку, выложить ряд плитки на одну грань угла, затем повторить для другой грани угла.

Шаг 2 – Примерить профиль к месту перед установкой.

Шаг 3 – Нанести клей или герметик на монтажную поверхность профиля, оставляя края свободными, чтобы избежать попадания клея на лицевую поверхность профиля после укладки.

Шаг 4 – Выровнять профиль и плотно прижать. При наличии излишков клея или герметика аккуратно удалить их.

Монтаж скрытых плинтусов из нержавеющей стали (Пл 80-1НС (П), Пл 80-1НС (П), Пл 80-1НС (П), Пл 80-1НС (П)):



Шаг 1 - Наклеить на лицевую поверхность плинтуса малярный скотч на время монтажа чтобы защитить ее от попадания плиточного клея.

Шаг 2 – Нанести жидкие гвозди или клей на монтажную поверхность плинтуса.

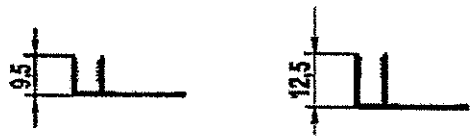
Шаг 3 – Приклеить плинтус к стене.

Шаг 4 – Установить гипсокартон поверх плинтуса.

Шаг 5 - После окончания монтажа незамедлительно удалить скотч с поверхности плинтуса.

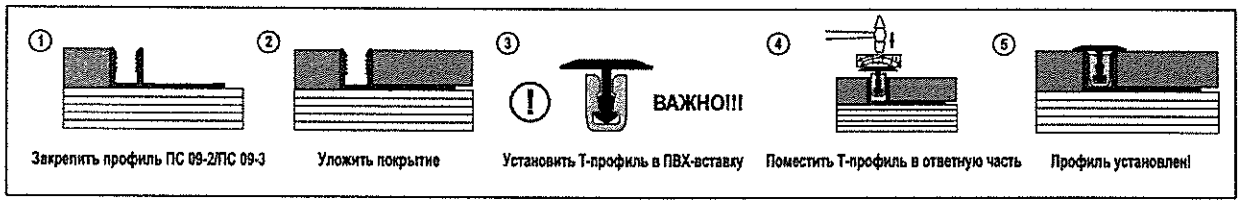
4.4. Монтаж Т-образных стыкоперекрывающих профилей

4.4.1. Монтаж с использованием алюминиевой защелки (не входит в комплект)



Защелка ПС 09-2 **Защелка ПС 09-3**

Схема монтажа:

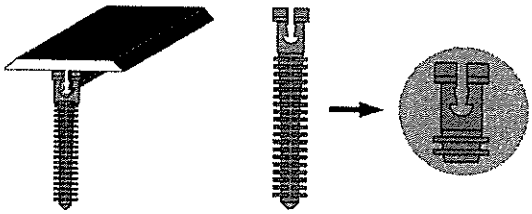


4.4.2. Монтаж порогов из нержавеющей стали. Для исключения попадания посторонних частиц в процессе эксплуатации и появления посторонних скрипов, рекомендуется перед монтажом порога нанести на нижние кромки порога тонкий слой силиконового герметика (после монтажа порога излишки выступившего герметика удалить резиновым шпателем или салфеткой).

4.4.3. Монтаж с использованием би-дюбеля (не входит в комплект)

Засверлить необходимое количество отверстий для крепления Т-образного профиля диаметром 7 мм (рекомендуемое количество точек крепления – через каждые 250 мм). Установить необходимое

количество би-дюбелей на профиле. «Осадить» профиль легкими ударами молотка через деревянный брусок.

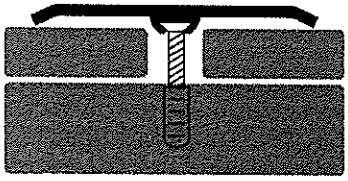


4.4.4. Монтаж с использованием монтажного клея или силиконового герметика.

Нанести на место установки профиля достаточное количество монтажного клея или силиконового герметика. Установить профиль на место монтажа. При выдавливании клея незамедлительно удалить излишки клея мягкой тканью. Зафиксировать профиль грузом и/или молярным скотчем до полного отверждения монтажного клея или силиконового герметика (согласно инструкции по использованию клея).

4.5. Монтаж профилей со скрытым крепежом

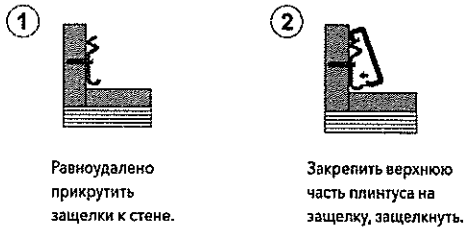
Засверлить необходимое количество отверстий для крепления профиля (рекомендуемое количество точек крепления – через каждые 250 мм). Установить необходимое количество дюбель-гвоздей на профиле. «Осадить» профиль легкими ударами молотка через деревянный брусок. Также рекомендуется монтаж с использованием би-дюбеля.



4.6. Монтаж плинтусов (в зависимости от конфигурации плинтуса)

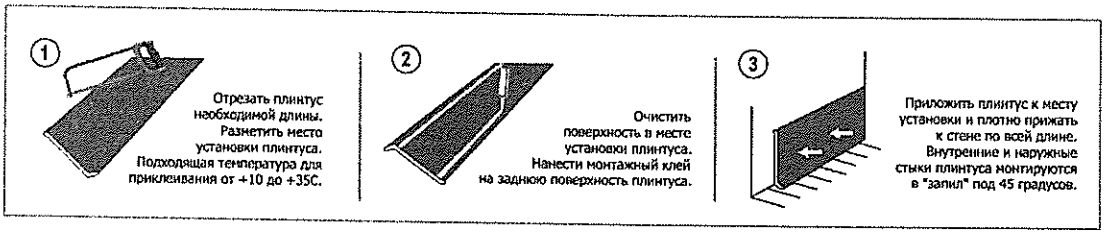
4.6.1. Монтаж с использованием защелкивающегося крепежа.

Схема монтажа:



4.6.2. Монтаж с использованием монтажного клея.

Схема монтажа:



4.6.3. Монтаж с использованием дюбель-шурупов.

Схема монтажа 1:

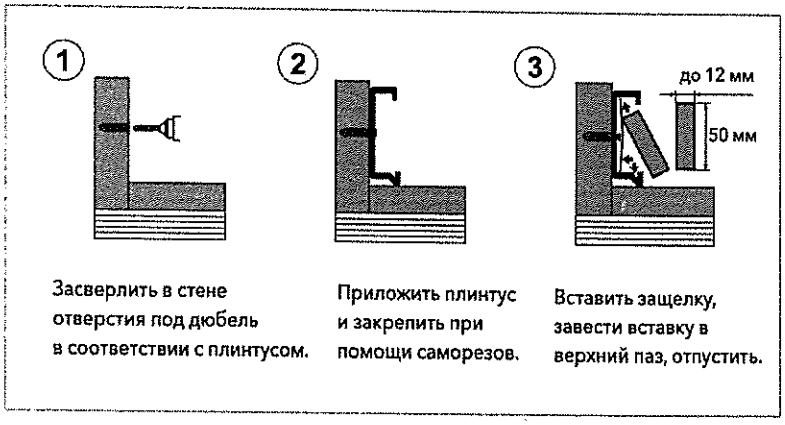


Схема монтажа 2:



4.6.4. Стыковка отдельных элементов плинтуса

Для стыковки отдельных элементов плинтуса используется специальная фурнитура (соединительные элементы). Установку соединительных элементов производить путем приклеивания с помощью 3М-скотча, идущего в комплекте с фурнитурой.



5. Правила ухода за изделием

Нержавеющая сталь является более устойчивой к коррозии, чем обычная сталь, но это не значит, что она есть абсолютно нержавеющая. Антикоррозийные свойства приобретаются благодаря образованию слоя оксида на поверхности. Этот пассивный защитный слой составляет всего несколько атомов, он сформирован из никеля и хрома в сочетании с кислородом из воздуха и

воды. В случае повреждения, пассивный защитный слой создаётся снова, таким образом защищая нержавеющую сталь от коррозии. Некоторые вещества разрушают слой оксида на поверхности нержавеющей стали, поэтому важно строго соблюдать рекомендации по уходу за изделием.

Для очистки поверхности более эффективны очистители для нержавеющих сталей в виде распылителей, при помощи которых чистящее вещество наносится на поверхность тонким слоем и протирается в направлении текстуры. Такие очистители хорошо удаляют отпечатки пальцев и небольшие загрязнения и снижают вероятность их дальнейшего появления. Следы от пальцев и небольшие загрязнения также удаляются при помощи мыльной воды и мягкой ткани.

Более загрязнённые участки очищают при помощи специальных средств, предназначенных для устранения известкового налёта и ржавчины, предназначенных для нержавеющей стали. После применения химических средств, их остатки необходимо удалить с поверхности, промыв пресной или дистиллированной водой и протерев досуха, чтобы предотвратить появление пятен от воды (в особенности, если вода жёсткая).

Чистить изделия рекомендуется сразу после образования загрязнений, не допуская засыхания загрязнений.

Для мытья и чистки изделий предпочтительно использовать мягкие салфетки и кусочки ткани, а также специальные составы и нейтральные моющие средства, не содержащие в своем составе запрещенных в уходе за нержавеющей сталью веществ.

Использование не рекомендованных производителем чистящих составов и средств не гарантирует сохранение эстетических и антикоррозионных свойств изделия.

Рекомендуемые производителем средства по уходу за нержавеющим профилем:

Специализированные средства для чистки нержавеющей стали (в назначении средства указано «…для нержавеющих сталей»):

- GRASS, HG, Prosept Universal Clean из ассортимента Леруа Мерлен;
- MELLERUD из ассортимента Максидом;
- Top House, Wpro, Topperr из ассортимента Эльдорадо.

Запрещается! чистить поверхности из нержавеющей стали средствами, в состав которых входят соляная кислота и хлориды. Также нельзя применять чистящие порошки, поскольку они содержат абразивные частицы и на поверхностях могут остаться царапины.

Для чистки нержавеющей стали нельзя использовать, сеточки, коврики из стали, так как они могут оставить на поверхности частички железа, которое под действием влаги со временем может привести к возникновению очагов точечной коррозии. Также необходимо избегать применения ножей и жёстких скребков, чтобы не поцарапать поверхность.

Важно строго выполнять нижеприведенные рекомендации!!!

- Необходимо избегать механического воздействия на изделия во избежание повреждения поверхности.
- Производя чистку средством по уходу за шлифованной нержавеющей сталью необходимо все движения осуществлять строго по направлению линий шлифовки, не допуская круговых движений.

- Не использовать металлические терки и губки и другие предметы, способные поцарапать поверхность.
- Не использовать чистящие и дезинфицирующие средства, содержащие в своем составе хлор, твердые мелкозернистые абразивные вещества (соду и т.п.), а также кислоты и концентрированные соли.
- Необходимо регулярно убирать загрязнения и потеки с поверхности изделия, по возможности, не допуская их высыхания.
- Стойкие и старые затвердевшие загрязнения следует предварительно размочить, после чего протереть сухой салфеткой. Жировые отложения отмыть теплой мыльной водой или специальным средством по уходу за нержавеющей сталью.
- Необходимо избегать непосредственного контакта изделия из нержавеющей стали с изделиями из «черного» или ржавеющего металла или иными продуктами и веществами, содержащими железо.

6. Правила транспортировки и хранения изделия

Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

Транспортировка и хранение изделия должны производится с сохранением заводкой упаковки и исключать возникновение повреждения изделия и упаковки или их намокание.

Транспортировка и хранение изделия должно исключать прямое попадание солнечных лучей на изделие.

При транспортировке и хранении профиля при отрицательных температурах необходимо предварительно выдержать профиль во вспомогательном помещении при промежуточной температуре в течение 24 часов для исключения образования конденсата при резком повышении температуры.

Рекомендуемая влажность воздуха составляет – не более 60%.

7. Гарантийные обязательства

7.1. Гарантийный срок

Изготовитель предоставляет гарантию на нержавеющий профиль 12 месяцев.

Гарантийный срок на изделие исчисляется с даты поставки изделия, а в случае невозможности определить дату поставки – с даты изготовления.

7.2. Гарантийные обязательства

В течение гарантийного срока Производитель обеспечивает устранение всех выявленных в изделиях скрытых неисправностей производственного характера. Под «скрытыми неисправностями производственного характера» понимаются: неисправности вызванные дефектом материала или нарушением технологического процесса изготовления изделия. Факт выявления неисправностей в обязательном порядке заявляется в виде письменной претензии с приложением фотографий и описания обстоятельств возникновения дефектов продукции.

В случае подтверждения до истечения гарантийного срока в изделии скрытых неисправностей производственного характера, и если производитель не докажет, что неисправность возникла после передачи изделия покупателю вследствие нарушения покупателем правил, установленных

настоящей инструкцией, либо действий третьих лиц, либо непреодолимой силы, Производитель обязуется по собственному выбору:

- безвозмездно произвести замену некачественных изделий на изделия надлежащего качества;
- произвести иные действия по устранению неисправностей изделия производственного характера по согласованию с потребителем.

7.3. Условия предоставления гарантии

Гарантия сохраняется при условии соблюдении настоящей инструкции и области применения изделия.

Гарантия не распространяется на:

- неисправности, возникшие вследствие нарушения правил монтажа, эксплуатации и ухода за изделием.
- неисправности, являющиеся следствием естественного износа с учетом условий и интенсивности эксплуатации изделия.
- повреждения изделия, возникшие вследствие действий Заказчика или иных третьих лиц.
- неисправности и дефекты, вызванные внешним воздействием на изделие (открытый огонь, кислоты, щелочи, хлорсодержащие средства, соли, железосодержащие вещества и продукты и пр.).
- неисправности, обусловленные отсутствием регулярного и должного ухода за изделием, установленного разделом 4 Руководства по эксплуатации.