

PG 全球旭能

STYLE **LITE**
INSTALLATION GUIDE
安裝指南

Series **LITE**

非常感謝您選擇使用 PG 全球旭能 LITE 系列產品。

本文檔提供了 LITE 系列全面的技術規範，以及回答有關加工和保養常見問題的資訊。

如需進一步查詢請拜訪 www.poweringlobal.com 或連絡銷售經銷商。

內容

注意事項

儲存和處理

加工指南

清潔允許和禁止項目

刮痕修復

環保聲明

注意事項

- 金屬系列貼合或組裝前請勿撕開“↑”符號方向的保護膜，加工時請特別注意方向相同，以免因為金屬反射效應造成色差。
- 純色芯面同色 ABS 複合板，在完成貼合前請勿將保護膜撕下，以免遭受重物或超限傷害。
(施工前請詳閱本安裝指南和板材正面保護膜注意事項)
- 專業大量生產的工廠，在組裝前因應檢驗需要所必須撕開的原廠保護膜，工廠必須再自行黏貼保護膜防護，任何因撕開原廠保護膜的作業過程所造成塗層表面損傷之情況本公司恕不負責。
- 板材如有呈波浪狀變形時請放心使用，因為本材料具有極優異的可塑形及貼合性，所以在平坦的表材上經過全面均勻佈膠貼合後，或經由滾輪滾壓或包裹無污染有害物質細緻纖維布的壓板，經過敲擊擠壓出空氣後即可呈現完全平坦貼合的效果。

儲存和處理

儲存

- 在尚未黏合或加工前請勿撕開保護膜。
- 請存放在避免陽光直接照射和遠離火源的環境。
- 請堆疊放置在平坦堅硬的棧板上，取用後請再度復原防護板、防潮包裝和其他保護措施，防止碰撞損傷或受潮變形。

餘料處理

- 餘料請放置在非作業通道的專屬置放區。
- 搬運餘料時，請配戴防護手套，以免受傷。
- 餘料請交由專業回收單位處理或依照當地環保回收規範處理。

加工指南

大量製造請在專業加工組裝廠作業

- 環境:潔淨及符合當地環保規定廠房
- 裁切:自動裁切機
- 貼合:自動塗膠貼合設備、PUR 或其他適用膠黏劑，無自動真空成型設備者請向本公司採購同色同質封邊條。(封邊條需有硬化處理效果者，請另向本公司業務部門洽詢)
- 彎曲:加熱、真空成型機/CNC 雕刻設備
- 封邊:專業封邊機
- 黏合劑:建議使用無色透明或半透明 PUR(木質與塑膠適用型)，例如:南寶 PUR-178 透明色或 AICA-RQV 系列，乾燥後呈現輕微淡黃色。
- 與矽酸鈣板貼合建議使用南寶 T-UR049 組合膠，12~36 小時室溫乾燥。


木匠的工藝

- 黏合劑:建議使用無色透明或半透明 PUR(木質與塑膠適用型)，例如:南寶 PUR-178 透明色或 AICA-RQV1 和本系列黏著劑，乾燥後呈現輕微淡黃色。
- 與矽酸鈣板貼合建議使用南寶 T-UR049 組合膠，12~36 小時室溫乾燥。
- 切斷或分割:請使用校正精確的專用作業鋸台，並且注意貼有保護膜的正面向上，以免刮傷。
- 使用手持式切斷或分割機台時，請使用大於板材標準尺寸的工作檯，並且將板材使用夾具固定，未免機器刮傷表面，請做好表面防護或增加保護板防護。
- 垂直接合毛邊請依照實際狀態使用刨光機或木工用雕刻修邊機修整，搭配拋光研磨機(需使用 1500 號以上研磨砂紙)，拋光時請使用塑膠專用拋光臘拋光。
- 溢漬的黏著劑請使用去漬油擦拭清潔，請注意必須使用乾淨的擦拭布，以免污染。
- LITE 是櫥櫃表面專用材，不建議作為大面積牆板，大面積牆板建議使用 ZEN 系列厚度 4mm 的 PMMA 複合材。
如需使用 LITE 作為大面積裝飾面材，則建議應該在表面佈膠(滾塗)均勻、選用 3mm 以上厚度的基材上先貼合壓制平坦後再貼合於構造上。
- 切斷或分割時，請將貼有原廠保護膜的面向上，以免過度磨擦損傷表面。
- 穿孔或開電氣孔，建議先行使用鎢鋼鑽頭配合原廠附贈之治具預先穿孔，然後再使用鑽頭擴孔或電力雕刻刀開口。
- 完成面及轉角接合處，在尚未完全施工完畢前請以護角板防護，以免碰撞損傷。
- 完工撕開保護膜後，請以乾淨的 3M 無塵擦拭布輕力擦拭乾淨即可。
- 損傷時，請使用塑膠專用拋光臘修補處理，切勿使用具研磨成分之研磨臘。

工具和材料

以下項目是木匠或建築工匠、DIY 根據安裝的範圍所需要的一些工具

測量

圖示	項目	用途說明	注意
	捲尺	測量施工面積	
	軟質鉛筆B/2B	記號及標示用	
	橡皮擦	擦拭記號	
	細字油性筆	標示及記號用	
	酒精/去漬油	清潔擦拭，請注意遠離火源，使用後請控緊封蓋	 易燃物

切割/拋光

項目	圖示	說明	特殊要求和建議
	電鋸	請使用鋒利的鋸片和動平衡校正良好的設備切割	 壓克力專用的切割鋸片
	手持曲線鋸	自由曲線切割	非邊緣區域請預置穿孔後切割
	電動刨刀	與基材同時刨光、修正使用	
	木工用雕刻修邊機	毛邊修整用	請選用塑膠適用銑刀
	CNC銑床	多色拼貼或雕刻/鑽孔建議由CNC銑床加工	
	電力鑽	鑽孔	

	穿孔刀具	請使用比預期更小口徑之鎢鋼鑽頭預先開孔，然後再使用需求尺寸之鑽頭鑽孔，以免強攻偏滑造成材料表面損傷。	
	修邊刀	修整角度和毛邊	
	研磨機	垂直貼合時研磨用 輕度/中度傷痕修復	
	中/細砂紙/ 砂磨塊	細研磨請用1500號以上砂紙	貼合在硬質夾板或基材切割斷面研磨
	拋光機	研磨後搭配專用拋光臘拋光	
	塑膠拋光臘	拋光和修復	NOVUS-1清潔及保養/防塵 NOVUS-2輕度細痕修復用 NOVUS-3重度刮傷修復使用
	無塵擦拭布	表面清潔擦拭	保持乾淨無污染物附著
	作業服	作業安全之需要	
	護目鏡	預防切銷時噴濺傷害	
	手套	避免切割後鋒利邊緣的傷害與 材料搬運安裝時防護措施	
	安全鞋	作業安全之需要	
	工作檯	作業的便利性	

安裝

赤外線水平儀/水平尺		
同色溝縫漆	請在計畫溝縫處刷塗約 2 公分寬度的水性漆，增加美觀性	
填縫 矽力康槍/中性固化有機矽		浴室請使用防霉型矽膠 請使用透明或半透明色相
縫隙置具		
真空吸盤		
	材料搬運安裝時防護措施	
美紋紙膠帶		
軟柔性塑料刮刀		
與構造體黏合	建議使用 AICA-RQV1 噴塗	

- ※ 使用本 1.2mm 面板請勿直接在垂直、平面或天花頂板貼合，應該先平坦及佈膠均勻的底材上貼合後再與構造體貼合。
- ※ 本材料貼合施工法類似使用美耐板的工法，未受本公司安裝教育訓練的工程人員，請參考本公司網站的安裝教學影片。

清潔允許和禁止項目

產品可以簡單地用濕潤超細纖維布或麂皮擦拭，嚴重髒污時請使用非研磨成分的中性清潔劑清洗，再以超細纖維布擦拭乾淨。

※ 本公司硬化處理板，表面塗層具有抗汙、耐化學性能，無化學溶劑使用證照和專業知識者，請勿任意使用化學溶劑清潔表面，以免造成危害。

可以使用

- ✓ 乾淨的濕潤超細纖維布
- ✓ 乾淨的麂皮布
- ✓ NOVUS#1 號塑料拋光臘日常保養使用
- ✓ 非研磨料肥皂和溫和的清潔劑
- ✓ 溫水

不要使用

- ✗ 紙巾
- ✗ 刷，硬毛刷或刮刀、絲絨球、菜瓜布
- ✗ 研磨料的清潔劑
- ✗ 石油化學溶劑或甲基化酒精

刮傷修復

撕開保護膜後，LITE 的表面是亮麗光澤或消光的表面，如果有髒汙請使用潔淨的精密擦拭布擦拭即可。或溫熱的肥皂水，用乾淨的超細纖維布或濕布清潔。

- 表面輕微刮痕或記號筆的油汙，請使用上蠟海綿，沾 NOVUS#1 輕力均勻上蠟，再以無塵佈擦拭光亮即可恢復出場狀態。
- 中度或重度刮傷，請使用研磨及拋光機低速處理，再搭配 NOVUS#3/NOVUS#2/NOVUS#1 步驟修復，詳細施工方法，請觀賞原廠光碟(刮傷修復篇)

項 目	圖 例	備 註
擦拭布		3M 精密擦拭布
日常保養		乾淨的超細纖維布或濕布清潔
輕度/中度/重度刮傷修復		NOVUS#1 NOVUS#2 NOVUS#3

環保聲明

LITE 系列是共擠出的，半剛性的熱塑性聚合物片材，它的目的是作為表面裝飾材料。

LITE 系列由 ABS（丙烯腈丁二烯苯乙烯）著色層，和清晰的超高光澤度壓克力（聚甲基丙烯酸甲酯）頂層永久地熔合。

LITE 系列聚合物片材是惰性的材料，並且在製造過程中或在使用中不會釋放任何對環境有害的廢氣。

LITE 系列是衛生性良好材料，不促進細菌生長或傳輸。

所有 LITE 系列板材使用的顏料不含有重金屬如鉛或鎘。

LITE 系列與其他高光澤飾面相比較，表面處理的塗層效能提供顯著的環境優勢。

LITE 系列製造時不產生揮發性有機化合物，並且可再循環回收使用。

LITE 系列建議貼合膠系統包括水基 EVA 和 PUR 反應性熱熔膠。

LITE 系列聚合物片可以被視為 ABS 為回收利用和苯乙烯組屬於下聚合物。

LITE 系列可以從在水中被動浸沒，達到與底材分離的目的。

LITE 系列片材回收過程僅消耗周圍的原始能量的 15% 需要消耗來製造的初始板材料。

LITE 系列可清洗，可以使用溫水和中性的肥皂水清洗，不需要使用嚴酷或揮發性化學物質。

※ LITE 系列產品是被設計製造作為只能在室內環境使用的裝飾面材。