



Az alapos munkalapos

Pár éve bevezettük a pallérvinkli fogalmát: a pallérvinkli az a derékszög, ami a 70 és 110 fok közti szögtartományt öleli föl, szigorúan kivéve a $90^\circ \pm 5$ fokos környezetét. Mint mondani szokás, erre varrjunk aztán gombot: mit teszünk egy ilyen falszöggel a helyszínen?

Sarokillesztések

Általában a ma legelterjedtebb HPL munkalapok sarokillesztéséről érdemes beszélni. Hiszen a tömítést leszámítva a tömőrfáé ugyanúgy készül, az akril-, gránit-, acél vagy üveglapok pedig sablon után készülnek, amikor is a helyszínen már nem farigcsálunk. Ám az átlag konyhában HPL lapot teszünk föl és a falak, amikre a kőműves minden ésszerű okot elmellőzve oly büszke, pallérvinkliben állnak.

Legtöbbször elég, ha valamelyik (lehetőleg a rövidebbik) munkalap hátát enyhén megvágjuk: egy hosszú vezetősín, egy jó merülőfűrész (mondanom sem kell, porelszívással), és passzos is. Mindezt akár a beépítési helyzettől alig kimozdítva, hiszen a kedvenc merülőfűrészem 12 mm-re a faltól már vág is (ennek jó hasznát fogom venni a bevágásoknál is, de erről később). A munkalapok saroktoldására sokan használnak fordítóidomokat. Ez korrekt és méltányos: a városzéli veddmegdobdel-áruháznak pártízezer forintos

konyha-jellegű tárgyain. Ott akár még műanyagból is. Az asztalos azonban büszke fajzat, tehát ilyesmit csak akkor használ, ha elkerülhetetlen. Amikor és ahol csak lehet, szintben told és fordít. A szintbeni saroktoldásra két mód elterjedt. Az egyik sablonnal és kétkesz maróval dolgozik (§12), a fordítás szöge fix 90° vagy 45° , és a nélkülözhetetlen jóminőségű (akár osztott élű) kés. A beruházás akár 300 ezer Ft, gyémántkésével még több, tehát erre annak érdemes költenie, aki heti 2-3, vagy több illesztést készít. Hátránya még a fix szög, tehát pallérvinkliben csak a munkalap hátával tudunk manipulálni, ami viszont elől okozhat gondokat (hacsak nem 15-20 mm falellállással készítjük az alsó korpuszokat). Előnye viszont, hogy a műhelyben, nagyon precízen és szépen elkészíthető, ill. a számos korrekt specialistaival elkészíthető.

Ha azonban a beépítési helyzet képlékeny, a mosogató a ma szokásos extrém széles akril, a falak hosszúak és a sarok túl nagy szögben nyit vagy zár, akkor mindenképpen körfűrészre leszünk utalva, és csak az a kérdés, hogy le tudjuk-e venni a szöget pontosan vagy nem. Ha igen, akkor az illesztést megvághatjuk a szabásgépen. Ha nem, akkor elő kell vegyünk a merülőfűrész, és a helyszínen alakítjuk ki a saroktoldást. Ehhez legelőször frissen élezett lapot teszünk be és lehetőleg negatív élszögű TF sűrűfogút. Aztán kicseréljük a kipattogzásgátlót (a Sysben mindig ott a tartalék, vagy nem?), mégpedig úgy, hogy a fészket acetonnal lemossuk. 3-as fokozaton készrevágjuk és már illeszthető is a munkalap az ábra szerint. Az összehúzó legroszszabb esetben pánthelyfúróval is besüllyeszthető és a szárának

kifuthatunk a merülőfűrész két-két vágásával, de én, ha tehetem, cserelapkás Ø12-es maróval jókora fészket készítek neki, ahol bőven elfér a villáskulcs. Amely villáskulcs nálam mindig a Facom „racsni” kulcsa, egy aszimmetrikus villájú szerszám, ami húzóirányban kapaszkodik

az anyába, visszafelé átfut rajta (oldáskor ellenkezőleg). Így nem kell a kitekert testhelyzetben a villáskulcs állandó forgatásával és ráillesztésével bajmóldnom. A szintbeni saroktoldással szemben nemcsak a munka- és precizitási igénye miatt idegenkednek sokan. Ugyanilyen fontos

A felsőszekrények rögzítésekor – ha előbb nem is – szembesülünk az építőiparral. Hajdan a házak szerkezetileg úgy-ahogy korrektek voltak, mert kemény hatóságok hozzáértő ellenőrei járták őket, viszont a szépészeti dolgokban nem keménykedett senki. Az eredmény csúf, de stabil házak tömege lett. Mára a helyzet annyiban változott, hogy a szépészetet ugyancsak számonkérjük, ám építőipar anélkül, hogy a kifizetett anyagok jó részét kipórolnák, elképzelhetetlen. Ezt a szerkezet sínyli meg, és ezáltal a konyhabútor-beépítő. Emiatt jelentős tiplikészletet hurcibálunk magunkkal. Ennek megválasztása jórészt ízlés és hangulat kérdése, de alapvető, hogy jóminőségű és sokféle faliék legyen a készletben (a közkeletű ’dűbel’, sőt ’dűbel’ elnevezést, mint nagyképű, ám buta divatot, a magunk részéről éppúgy elvetjük, mint a [behajtó]hegyek ’bit’-kénti aposztrofálását. Hajdani zöldsegeskofákat idéznek ezek a szavak: a Cubain Orange, azaz kubai narancs feliratú ládák angol feliratát lefordítani nem tudták ugyan, de valami azért derengett. A standokra ezért így írták ki: cubai narancs...).

Hasznos kellékekkel viszont elláthatjuk magunkat. A betonfalakban jól jöhet a rogyasztódűbel (no lám), egy acélhüvely, amit egy, a rögzítőcsavar által kitölték szétfeszít. Sokkal gyakrabban jön jól a fischer egy ártalmatlannak tűnő papírtasakja, pontosabban ami benne van. Tíz hálószerű, fehér kendő van benne. Fúrókalapács, ’beesik’ a fúró, be a tipli is. Előveszünk egy kendőt, bevizezzük és a tiplire húzzuk, benyomjuk, pár percet várunk – és kész. A kendőn lévő pellet megduzzad, kiköt, rögzíti a faliéket.

Ha ez sem segít, akkor 2K ragasztót vethetünk be. A törmelék, laza falazatba beleszaladó fúrószár nyomán keletkező odút először is kifűjük, majd a keverőszáras kartusból vagy telibenyomjuk az üreget, vagy (ha kisebb és pl. üreges téglában keletkezett) egy ’harisnyán’ keresztül nyomjuk be. A masszába menetes szárat kel nyomni, a massa pár perc alatt megkeményedik, ekkor a szár elengedhető. Hamarosan terhelhető is. Ezen és a szokvány 8×40, 8×50, 8×70 alaplapokon kívül acél körmöshüvelyek, gipszkartontiplik, kefnihorgonyok, tokrögzítő tiplik fémből és nyolból, fésűs átmenő tiplik, beütőtiplik (tipliszegek), szárnyas gázbetontiplik – nagyjából ez az a minimum, amivel érdemes nekiugrani az építőipar leleményessége által fölkinált kihívásoknak.

srá



a tömítés miatti aggodalom. Általában 3-4 bevett szert alkalmaz a szakma, mint helytelen. Szerencsére a helyeset egyre többen. A szilikonnal az a gond, hogy túl könnyen kikaparható, és a konyhai kemény üzemmódban ki is kaparodik bizony. Emellett még még a helyén van, sem tapad a munkalap bevonatán a melaminréteghez. Márpedig az – enyhén ugyan, de mégis – nedvszívó, tehát a szilikonozott illesztés csakhamar földuzzad. Ugyanez a helyzet még a PUR ragasztóval is, ami kitűnően vízálló ugyan, de visszavágyva porózus, és a pórusokban beszívárog a víz. Ráadásul ha megkötött, az isten sem vakarja le a munkalap színéről (le mosót venni esztelen tékozlásnak minősül e házában). A vízálló PVAc-ragasztó (fehérenyv) köt ugyan a melaminhoz is, ám valamennyi vizet mégiscsak fölvesz, és az eljutva a melaminhoz ismét csak földuzzad az illesztés. Végezetül a kontaktragasztó ugyan jól közelít a jóhoz, ám ez is kikaparható, miután erős filmet képez. És a ragasztásokkal egyúttal megszünik a korrekció lehetősége is: csak egyik vagy csak másik munkalapdarabot cserélni nem lehet többé, csak nagy-nagy szerencsével. A szintbeni toldás egyetlen korrekt szere tehát – nem kerülhető meg, hogy márkanevet mondjak – a Helmipur. Tartósan rugalmas, erős poliuretán gyanta, ami jól köt a melaminhoz, fölveszi a munkalap kismérvű dagadás-aszásból eredő mozgását. Tubusonként egy toldásnyi mennyisége jól kezelhető, párszáz forintos ára a konyhabeépítés elvárható hozamához képest elenyésző. Amint meghúzz, nitrós papírkendővel óvatosan visszatöröljük, majd a teljes kötés 1-3 órája után visszabontjuk a szorítást. Mert a szintbeni toldás másik nagy kérdése maga a munkalap színélése a keresztben állóval. A HPL munkalapokra nagy nyomáson rásütött melaminréteg a prés után akkorát zsugorodik, hogy jobb gépészek melléülnek

a székek: acélokat nem tesznek ki ekkora erőnek. Emiatt a nem kellően kontradekorozott munkalapok keresztben hólosak, és ettől a derékszögű illesztésben jól kitapintható lépcső keletkezik. Ezt csak félig meghúzza, Helmipurozva, lassú és gondos kopácsolással lehet – már amikor lehet – kidolgozni. A munkalap orrán szorító és ha van rá mód, hátul is, ami átszorítva mindkét darabra szintet tart, és középen szintbeüt-meghúzz-újraüt-kiold-üt-húzz-üt-üt-szentséggel. Általában a vékony dekorral és komoly kontrával készült munkalapok azok, amikkel bátran vállalható a mutató. Emellett az alsó kategóriában bevett hidegragasztás is jó lehet ebből a szempontból, és létezik nagyigényességű lap, ami feltűnően sík, kemény és ellenálló – talán kis hőfokon préselik. Tény, hogy a szinttartásra oly sokszor az élbe küldött lamelló legtöbbször csak illesztési segédlet, a pontos színtezést vajmi kevésbé oldja meg – és helyszűkében nagyon útban is tud lenni. A meghúzásakor kitüremkedő gyanú alatt kell végül megkeresni a lépcsőt. A spatulya élét ide-odahúzogatatva állapítható meg, hogy fog-e találni a kuncsaft körme kifogásolnivalót a kész munkában. Mindez tömörfa munkalapok¹ esetében annyit változik, hogy a saroktoldást igenis ragaszthatjuk – ha a szilárdság indokolja –, de általában bőven elég a korrekt keményolajozás a csatlakozó éleken is. Természetesen a fonákot is olajozni kell, ha nem akarjuk garanciális kímáskálásba ölni a profitunkat.

Bevágások

A beszíntezett, saroktoldott, a kötékre spaxolt munkalapba be lehet vágni a készülékeket¹¹. Én mindig a végére hagyom ezt az örömet, esetleg egy-két beállítás, fogantyúzás, lábatozás kerül utána. A bevágásokra a legjobb a merülőfűrész. A pontosan kimért kivágások mellé odafektetett vezetősínen kis erőigénnyel,

¹ Bevett legagyizása a tömörfa munkalapoknak, hogy deszkából elkészítve (collos anyagból lamellázva...) az aljára keretszerű duplungot raknak, amit gondosan rácsavaroznak a vékony színélre. Néha ragasztják is. Az olajozáskor aztán a munkalap szépen fölhólosodik, és ha valami isteni kegy okán a sarok passzolna is, a főzőlap és a mosogató melletti hézagot emelt hangon kéri számon az ügyfél.

¹¹ Hogy ki honnét indul a konyha beépítésekor, az jószert ízlés kérdése. Előnyei ennek is, annak is vannak: indulhatunk akár az alsókkal, akár a felsőkkel. Ha azonban a felső sor sarokszekrényről indul és kamraszekrénynek (álló magasnak) fut, akkor fölről indulunk, neki a kamraszekrénynek, és csak utána jönnek az alsók. És – a munkalap. Magam azért kezdek lentről, mert a kész munkalap jó munkafelület és a helyet is kevésbé foglalják a helyükön lévő alsó korpuszok; a falfuratokat pedig amúgyis porelszívással ejtem meg, a munkalapra nem jut kőművesnyi rombolás.

fáradtan is korrektül vezethető a gép. A sarkokat aztán dekopírral szúrom ki, de fontos, hogy a dekor megrepedésének megelőzésére mindig megfúrom a sarkokat legalább Ø10, de inkább Ø16-os fúróval, hogy az átmenet íves legyen. A körfűrész a nagy előnye még, hogy a vágásélek mindig merőlegesek és egyenesek, márpedig erre nagyon sok sülyesztett ketyere rögzítőrendszere fölöttébb kényes.

A görbevonaltú vágásokra az igényes szállítók mindig adnak sablont, legtöbbször vastag rongykartonból, és nemegyszer még azt is tudatva a montőrrel, hogy vonalon, kívülre vagy belülre haladjon a fűrészlap. A sablont 10-15 helyen a munkalapra ragasztjuk, a vágáson belül fúrunk (ha a helyszűke indokolja, többet is), ahonnan indulni lehet. Ilyenkor becsülöm meg öreg dekopírom kitűnő merőlegestartását, mert még a manapság egyre gyakoribb 6-8-9 cm vastag munkalapokban is pontosan tudok dolgozni. Ha sablont nem kapok, akkor a talp kiszámított kialakítását használom ki: a kipattogzásgátló pereme épp 10 mm-re van a vágásréstől, így a külső peremet körberajzolva épp ezt a peremet vezetem a rajzon. A kipattogzásgátlót egyébként akkor is bent hagyom, amikor már elhasznált: még bő réssel is kevésbé szakít a gép, mint nélküle.

A fegyvertár adott; nekem a vezetősínek közül az 1080-as vált be leginkább: elég hosszú a legtöbb mosogatóhoz, de elég rövid, hogy jól lehessen vele forgolódni. Kell a készletbe persze 1400-as is, és nagyritkán jól jön, ha 800-ast foghat az ember. A sülyesztett készülékek közül csak a mosogatókat kell (és szabad) tömíteni. Ezek közül is csak azokat, amelyekhez nem ad a gyártó tömítőanyagot. Ez lehet zártpórusú szivacs, gumi"cső" a perem alá applikálva, vagy „ólomgyurma". Az utóbbi minden helyzetben tökéletes, az előbbieket érdemes átnézni, és pl. túl mélyen prégelt munkalapokon finoman rásegíteni szaniter szilikonnal. Az akrilmedencék legtöbbször csak semleges (ecetsavmentes) szilikonnal vagy akrillal tömíthetők, mert az ecetsav kikezdeheti olyikat.

A vízzárók

A pszichológia egy nagy határmesgye, ahol minden marha legelhet – mondta volna állítólag Simon István, a költő a hajdani gimnáziumi igazgatómról, amikor az ledoktorált pszichológiából. Valami hasonlót érez az ember a vízzáróprofilok terén is: a megszámlálhatatlan profil és rendszer szinte lehetetlenné teszi, hogy érdemben pótoljunk egy régebbi munkán, viszont alig találni igazán korrekt rendszert.

Azt mondhatjuk, hogy a



kereskedelemnek legkedvesebb befűződekoros szisztéma egyúttal majd' a legnagyobb merénylet is a háziasszony ellen. De az iparos ellen is, elég csak összeszámolnom az utolsó araszokon elpattant dekorokat, pláne az árukat. A befogóajkak alatt kitakaríthatatlanul meggyűlő kosz és vízkő, a két év alatt elöregedő, megkeményedő ajaklemez gyorsan feledtetik, hogy olcsó volt (ha egyáltalán tudattuk az ügyféllel), marad a csendes szitok az iparosra a gyorsan elhitványult szerkezet miatt. Itt is működik az ökölszabály: az igazán igényes gyártók a végfelhasználó (a háziasszony) mellett az iparosra is odafigyelnek, és igyekeznek kényelmesen, pontosan, szépen szerelhető megoldásokat adni. Ha ettől eltérnek (mert olykor keményen el azért), akkor szinte mindig fölfedezhető az használati oldalon az az előny,

ami megérte megizzasztani a montőrt.

És az utolsó percekben átjött a csavar...

...de persze ki mondta, hogy rendes, jóminőségű csavart használj, ami átfúrja magát a forgácslapon?! Erre is igaz a mondás: aki a jó vendéglői kosztot és a jó törvényeket szereti, az ne nézze meg, hogy készülnek. Legjobb, ha a kuncsaft a készre jön haza, amikor a kirepedt dekort már kijavítottuk.

A művelet nem könnyű és nem is olcsó, de az újbóli kiszállással egybekötött zenés-táncos munkalapcserénél mindenképpen méltányosabb. Az alkalmazandó anyag a Colorfill, egy műgyanta, amit a szépen kitisztított (esetleg ki is mélyített) és acetonnal kimosott kráterbe spatulázunk. Amikor megkötött, szintbe kotorjuk és finoman, a saját

oldószerével kifényezzük. Ezután a hozzá kapható speciális szinezőtollakkal a munkalapéhoz igazítjuk a színét. Értelemszerűen a gazdagon mintázott, érdes pultokon, pontszerű sérüléseken nagyobb sikerre számíthatunk, mint a fényes egyszínűeken a karcokban. Egy idő után, amikor már 2-3 gyanta és 6-8 színező kuporog a készletben, akkora gyakorlatra tehet szert a montőr, hogy olykor még az ügyfél orra előtt is sikerrel javíthat. De készletben is beszerezhető, amikor is az ára igazán méltányos a darabonkéntihez képest.

Simor Árpád