

SNK-309-2023

슈프림 시리즈란?

스타론의 신규 패턴인 슈프림 시리즈는 자연에서 영감을 받은 리드미컬한 선율의 무늬가 트렌드 컬러와 더해져 Contemporary Design으로 재해석 되었습니다. 인조대리석의 무한한 가공력과 인체에 무해한 친환경 소재인 슈프림 시리즈는 스타론의 기술력이 더해져 당신만의, 당신만을 위한 공간을 만들어 줄 것 입니다.

스타론 슈프림의 특징

- 색상과 무늬

슈프림 시리즈는 자연적인 흐름무늬가 불규칙하게 분포되어 있어 판재간 또는 동일 판재 일지라도 부위별로 차이가 나타날 수 있습니다. 그리고 접착작업시 사용면, 배면 그리고 측면간의 무늬 차이로 접착선이 보일 수 있습니다. 이런 제품의 특성을 고려하여 무늬가 최대한 자연스럽게 이어질 수 있도록 가시공하여야 하며, 고객에게 샘플과 실물간 차이 및 슈프림 무늬의 특성에 대해 충분한 설명을 해 주시기 바랍니다. 또한 가시공시 무늬를 자연스럽게 맞추기 위해 판재 LOSS가 증가 할 수 있으니 이를 고려하여 판재 소요량을 산출하시기 바랍니다.



사용면 (컬러명 : Ocean View)



배면 (컬러명 : Ocean View)

- 샌딩 (Sanding)

슈프림 시리즈의 샌딩 방법은 일반 스타론을 샌딩하는 방법과 동일 합니다. 밝은 컬러의 경우는 무광 (Matte finish, # 180 ~ 320) 샌딩할 때 가장 보기 좋으며 유지보수도 용이 합니다. 어두운 컬러의 경우는 연마패드 # 600 이상으로 샌딩하는 것이 가장 보기 좋습니다. 어두운 컬러의 경우 스크래치가 쉽게 발생할 수 있으니, 사전에 고객에게 제품의 특성을 충분히 설명하여 주시고 설치될 장소와 사용용도에 적합한 컬러와 표면연마 방법을 선정하시기 바랍니다.

- 열성형 (Thermoforming)

슈프림 시리즈의 열성형 방법은 일반 스타론과 동일 합니다. 일반 스타론의 경우에도 칩사이즈에 따라 열성형이 가능한 최소 R 값이 다른 것과 같이 슈프림 시리즈도 칩의 크기에 따라 열성형이 가능한 최소 R 값이 다릅니다. 자세한 가공방법과 컬러별 최소 R 값은 본 문서의 추천 가시공 방법을 확인하시기 바랍니다

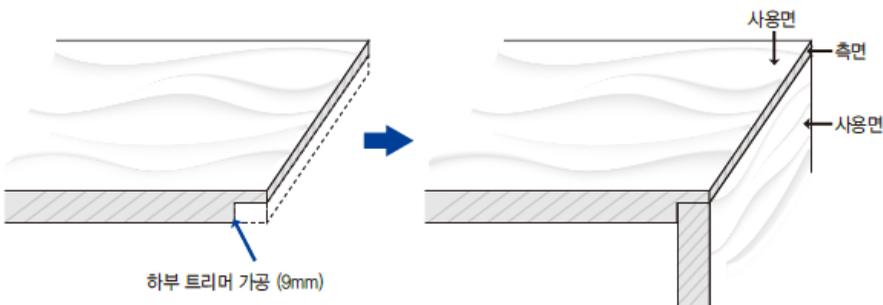
추천 가시공 방법

1) 앞턱 가공 (Front edge)

스타론 상판 가시공시 가장 많이 사용되는 앞턱 디자인은 Drop edge 방법이지만 비정형 무늬를 갖고 있는 제품의 특성으로 인하여, 접착부위의 무늬가 단절되어 보여질 수 있습니다. 이를 최소화 하기 위한 방법으로 V-grooving 또는 Rebate and drop edge 방법을 추천합니다. V-grooving 방법은 앞턱을 45도로 절단/접착하므로 측면이 전혀 노출되지 않는 방법이며, Rebate and drop edge 방법은 루터(Router)로 판재 모서리를 9mm 정도 트리밍 한 후 사용면 판재를 접착하는 방법입니다. 측면에 3mm 정도만 노출되어 측면과 사용면 간의 무늬를 보다 자연스럽게 연출 할 수 있습니다. 이 외에도 판재를 쌓아서 접착하는 3 ply 방식으로 앞턱을 가공할 수도 있습니다.

※ 슈프림 시리즈는 사용면과 내부의 무늬가 다르기 때문에 물코 디자인을 추천하지 않습니다.

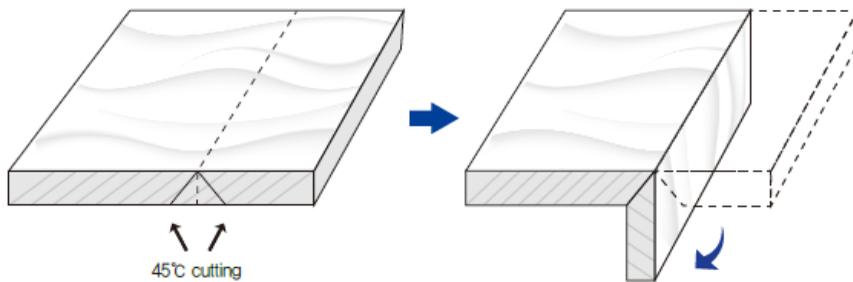
▷ Rebate and drop edge



Rebate & drop edge (컬러명 : Dandelion)

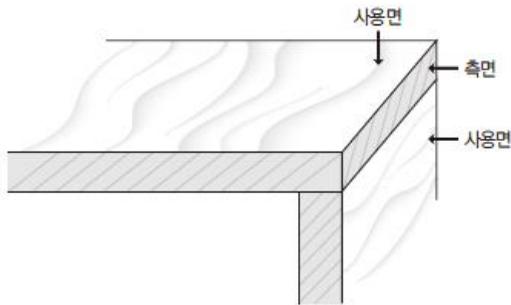
※ 트리밍된 3mm 두께 판재 부위는 클램프로 강하게 조이면 깨질 수 있으니 주의하시기 바랍니다.

▷ V-grooving



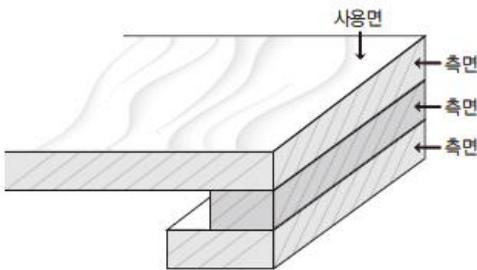
V-grooving (컬러명 : Ocean View)

▷ Drop edge (측면 사용면 접착)



Drop edge (컬러명 : Dandelion)

▷ 3ply (stacked edge)



3 ply (컬러명 : Dandelion)

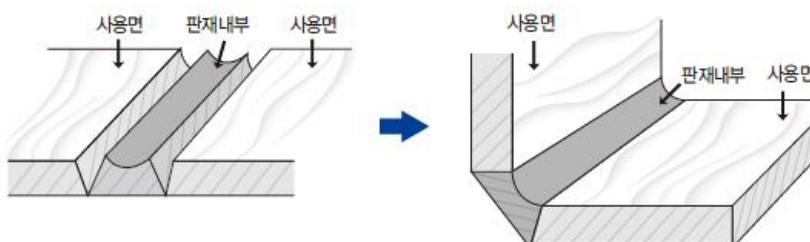


3 ply (컬러명 : Delphi)

2) 뒷턱 제작 (Back splash, Up stand)

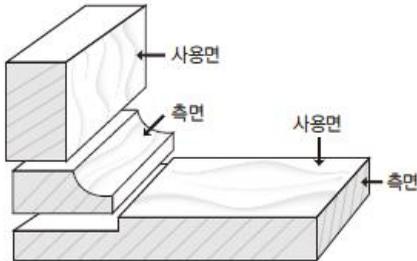
가장 많이 선호되는 인조대리석 주방상판의 뒷턱 디자인은 그림과 같이 상판과 뒷턱이 만나는 코너부위를 라운드로 가공하는 디자인입니다. 라운드 가공은 뒷턱을 쌓은 뒤 깎아내는 Stacked 방법과 V-grooving 방법이 있습니다. 판재를 깎아내는 깊이에 따라 무늬가 다르기 때문에 라운드 코너 접합부위의 무늬가 단절되어 보일 수 있습니다. 이런 단절된 느낌은 컬러에 따라 정도의 차이가 있으며, 자체 평가결과 V-grooving 방법이 가장 양호한 결과로 나타나 뒷턱 제작시 V-grooving을 추천합니다. 뒷턱 가공시 슈프림 시리즈의 특성인 무늬 차이를 고려하여 적합한 디자인을 선택 하시기 바랍니다.

▷ 라운드 뒷턱 (V-grooving 방법)



V-grooving 라운드 뒷턱 (컬러명 : Ocean View)

▷ 라운드 뒷턱 (Stacked 방법)



Stacked 방법 (컬러명 : Dandelion)

▷ 직각 뒷턱



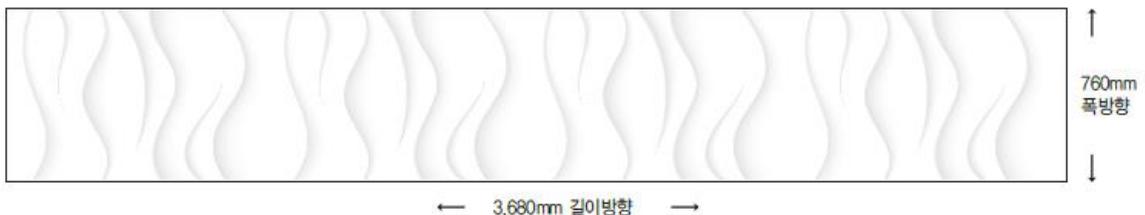
직각 뒷턱 (컬러명 : Ocean View)



직각 뒷턱 (컬러명 : Dandelion)

3) 사용면 접착

비정형 무늬의 제품특성으로 인해 이음선이 보이거나 무늬가 단절되어 보여질 수 있습니다. 이를 최소화 하기 위해서 LOSS가 발생하더라도 무늬의 진행방향과 동일하게 접착해야 합니다. 또한 자연스러운 무늬연결을 위하여 이음선을 물결모양으로 재단하는 웨이브 커팅 방법도 있습니다.

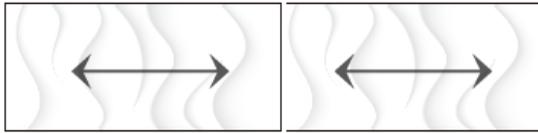


※ 슈프림의 무늬 : 비정형 이지만 전체적인 무늬는 폭방향 줄무늬로 방향성을 갖고 있습니다.

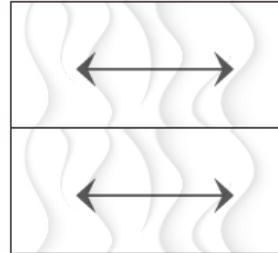
SNK-309-2023

▷ 'ㅡ'자 상판 접착 (화살표 방향 : 3680 길이방향)

길이방향이나 폭방향으로 접착할 때, 동일한 방향으로 접착해야 무늬 차이를 최소화 할 수 있습니다.



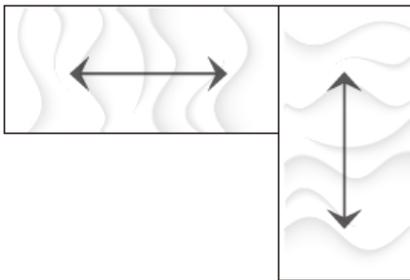
〈 End to end 접착 〉



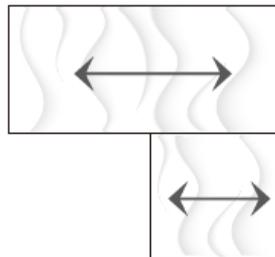
〈 Side to side 접착 〉

▷ 'ㄱ'자 상판 접착 (화살표 방향 : 3680 길이방향)

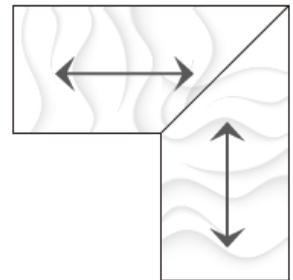
'ㄱ'자 상판 접착을 아래 그림과 같이 3가지 유형이 있으며, 보다 자연스러운 접착방법은 side to side 접착과 45도 커팅 접착입니다.



〈 90도 접착 〉

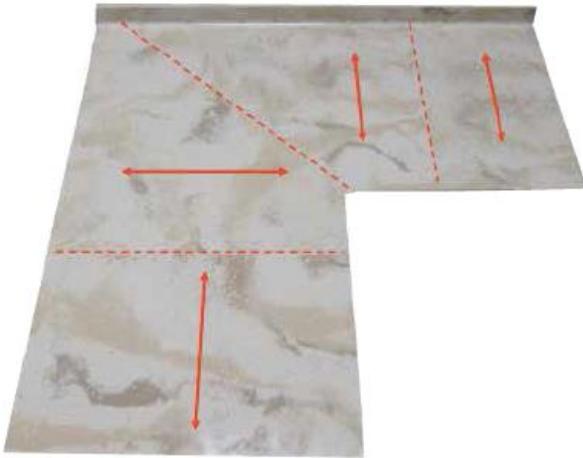


〈 Side to side 접착 〉



〈 45도 접착 〉

▷ 사용면 접착샘플 (화살표 방향 : 3680 길이방향)



(컬러 : Dandelion)



(컬러 : Dandelion)

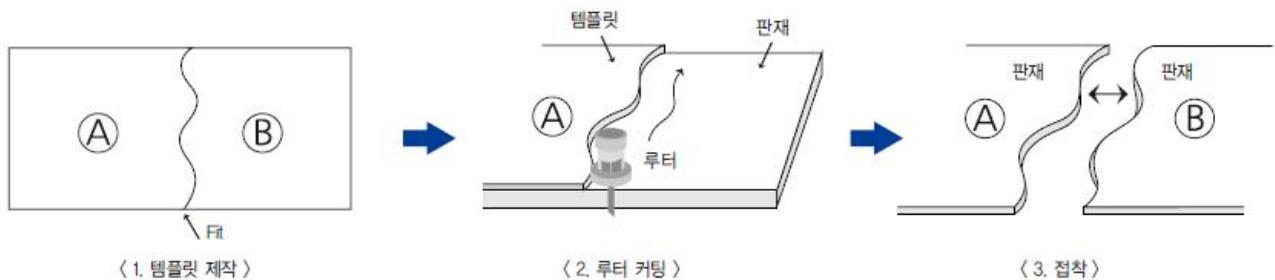


(컬러 : Ocean view)

▷ 웨이브 커팅

슈프림 시리즈의 비정형 무늬는 CNC로 웨이브 커팅하여 접착하면 무늬가 단절되는 효과를 가장 최소화 할 수 있습니다. 이 때 CNC는 접착될 두 판재의 Seam line이 정확히 일치되도록 계산되어야 합니다. CNC가 없는 경우, 루터를 사용해 웨이브 커팅을 할 수도 있습니다.

▷ 루터를 사용한 웨이브 커팅 순서



1. 템플릿 제작

곡선 재단된 두 판재의 웨이브 커팅이 정확히 일치하기 위해선 템플릿 제작 단계가 가장 중요합니다. 템플릿 A, B는 커팅이 정확히 일치하도록 제작하시기 바랍니다. 만약 한 개의 템플릿을 사용하여 두 판재를 재단할 경우, 루터 톱날의 폭 간격만큼 접착선 오차가 발생하므로 두 개의 템플릿이 반드시 필요합니다.

2. 루터 재단

준비된 A, B 각각의 템플릿을 따라 루터로 판재를 재단하면 됩니다. 이때, 무늬가 유사한 부분이 접착될 수 있도록 재단 전 두 판재의 무늬를 미리 비교하여 재단할 부위를 선정하시기 바랍니다.

3. 접착

접착하기 전, 이음선 무늬가 유사하게 연결되는지 육안으로 먼저 확인하시기 바랍니다. 만약 접착선이 정확히 일치하지 않는다면, 템플릿을 수정하시고 무늬가 부자연스럽다면 재단 부위를 조금 바꾸어 보는 것도 좋은 방법입니다.



루터를 사용한 웨이브 커팅 (컬러명 : Dandelion)

4) 열성형 (Thermoforming)

슈프림 시리즈의 열성형 방법은 일반 스타론과 동일 합니다. 슈프림 열성형에 적합한 오븐온도는 160°C 이며, 가열시간은 대류식 오븐의 경우 30분, 접촉식 오븐의 경우 10~15분 정도 입니다. 오븐의 사양과 가공업체 조건에 따른 편차가 있으니 사전테스트를 통하여 적절한 온도와 시간을 정하시기 바랍니다. 열성형이 가능한 최소 R 값은 칩의 크기와 컬러에 따라 다릅니다. 최소 R 값은 아래 테이블 참조하시기 바랍니다.

최소 R값	컬러명
76mm	Delphi, Presto, Beige Granite, Urban Grey, Cotton White, Morning Sky, Snowfall, Arctic White, Rotor Cloud, Latte Cream, Flat White
126mm	Ocean View, Cloudbank, Natural Bridge, Magnolia, Dandelion, Loam, Dawn, Reno, Flux, Tranquil, Ash Concrete, Downy Dove, Downy White

주의: 9개 컬러(Cotton White, Morning Sky, Delphi, Ocean View, Arctic White, Rotor Cloud, Latte Cream, Snowfall, Flat White)는 투과성이 있는 제품으로 오랜 시간 오븐에서 가열하는 경우, 황변이 될 수 있습니다. 접촉식 오븐을 사용하는 경우, 가열시간이 13분(160°C) 을 넘지 않도록 해 주시기 바랍니다.

5) 빛 투과성 (Light Translucent)

9개 슈프림 컬러 (Cotton White, Morning Sky, Delphi, Ocean View, Arctic White, Rotor Cloud, Latte Cream, Snowfall, Flat White) 는 빛 투과성이 있는 제품으로 라이팅 용도로 적용할 수 있습니다. 슈프림의 비정형 패턴은 LOT마다 다를 수 있습니다. 반드시 조명시 패턴을 확인하신 후 제품을 선정 및 가공 하시기 바랍니다.



Supreme Cotton White



Supreme Morning Sky

6) 샌딩 (Sanding)

슈프림 시리즈를 샌딩하는 방법은 일반 스타론 컬러와 동일 합니다. 연마패드를 닦은 grit (#120)부터 높은 grit(#600) 순서대로 샌딩하고 연마패드 grit을 변경하는 각 단계마다 마른 헝겊으로 남은 분진을 깨끗이 닦은 뒤 작업하시기 바랍니다. 광택도는 샌딩 정도에 따라 조절이 가능합니다. 밝은 컬러의 경우는 무광 (Matte finish, #180~#320) 샌딩 방법이 가장 보기 좋으며, 어두운 컬러의 경우는 연마패드 #600 이상으로 샌딩할 때 가장 보기 좋은 컬러가 나타납니다. 하지만 광택이 높거나 어두운 컬러의 경우, 스크래치가 쉽게 눈에 띄기 때문에 고객에게 이런 제품특성에 대해 충분히 설명 하시어 사용용도에 적합한 컬러와 광택도를 선택할 수 있도록 해주시기 바랍니다.

주의: 7개 컬러(Cotton White, Morning Sky, Beige Granite, Urban white, Arctic White, Rotor Cloud, Latte Cream)는 선형의 패턴이 사용면에 존재 합니다. 1~2mm 이상 깊이로 샌딩하는 경우, 패턴이 사라질 수 있으니 주의하시기 바랍니다.

유지관리

1. 주기적으로 고운 천이나 스폰지에 비눗물 또는 중성세제를 묻혀 제품의 표면을 닦아 주신 후, 물기를 완전히 제거해 주시기 바랍니다.
2. 스타론 표면에 묻은 오염은 반드시 마르기 전에 닦아 주십시오.
3. 경수(hard water)를 사용하는 경우는 물 자국이 발생할 수 있으니 고운 천으로 표면의 물기를 완전히 제거해 주시기 바랍니다.
4. 어두운 컬러의 제품 또는 표면광택이 높은 제품에서 육안 상 쉽게 스크래치가 보일 수 있으므로 많은 주의가 필요합니다. 특히 스타론 보다 경도가 높은 칼날과 같은 금속재료가 표면에 직접 닿으면 스크래치가 발생되므로 꼭 도마나 받침대 위에서 사용해주시기 바랍니다.
5. 표면에 생긴 깊은 스크래치나 불에 탄 경우는 전문 A/S 업체에 문의하시기 바랍니다.

워런티

슈프림 시리즈의 비정형 무늬는 반복되지 않으며 동일한 판재라 하더라도 부위에 따라 무늬가 다릅니다. 또한 판재의 사용면, 내부, 배면의 무늬도 모두 다릅니다. 이러한 현상은 슈프림 시리즈 제품의 특성이며 이로 인한 피해나 불만은 당사의 품질보증 대상에서 제외 됩니다. 앞턱, 뒷턱 제작이나 사용면 접촉 등 비정형 무늬로 인한 영향을 받는 부분에 대해선 가시공 업체의 특별한 주의가 필요합니다.