

Verarbeiter handbuch

für

MEGANITE®

Mineralwerkstoffe



Inhaltsverzeichnis

	Seite
Einleitung.....	3
Sicherheit und Gesundheit.....	4
Kontaktkontrolle.....	4
Entsorgung.....	5
Werkzeuge.....	6
Lagerung und Handhabung	7
Lagerung.....	7
Behandlung.....	7
Produktkontrolle.....	7
Produkt Toleranzen.....	8
Arbeitsvorbereitung.....	8
Aufmaß und Zeichnung.....	8
Nutzung und Lagerung von Meganite Fugenzubehör.....	9
Nützliche Klebetipps.....	10
Kleberfarbpalette.....	11-12
Fugen.....	13
Fugensetzung.....	13
Arbeitsfugen.....	14-16
Kantenverarbeitung.....	17
Stapelmethode.....	18-19
Aufkantungsmethode.....	20
V-Kerbentechnik.....	20
Innere Ecken.....	21
Ecken-Block-Methode.....	21
Verschließende-Ecken-Block-Methode.....	21
Vertikale Streifen Methode / Buchtspritzschutz.....	22
Beckenauswahl.....	23
Beckenausschnitte.....	23
Unterbau-Meganite®-Becken.....	23-24
Unterbaubecken aus anderem Material.....	25
Techniken für identische Farben bei Becken und Fläche.....	26
Kochplatten.....	27-28
Veredelung.....	29
Schleiftechniken.....	29
Orbitales Schleifen.....	29
Schleifmittel.....	30
Veredelungsschritte.....	30--31
Matte Veredelung.....	30-31
Semi-Glänzende Veredelung.....	30-31
Hochglänzende Veredelung.....	30-31
Politurtechniken.....	32

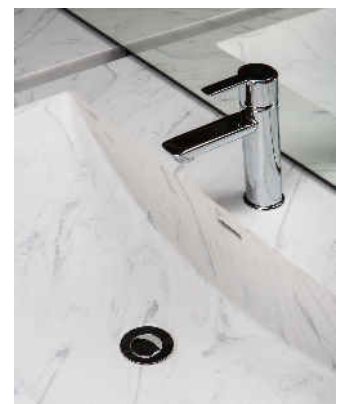
Inhaltsverzeichnis (weiterföhrend)

	Seite
Pearl-Serie-Veredelung.....	33
Installierung.....	34
Vorbereitung.....	34
Plattenanpassung.....	34
Rahmenkonstruktion.....	35
Befestigen des Rahmens an das Gehäuse.....	36
Befestigung der Platte am Rahmen.....	36
!berhangverstärkung.....	37-38
Vertikale Applikationen.....	39
Anschnitt.....	39
Verfugen.....	40
Installation.....	41
Lebensmitteloberflächen.....	42-43
Design und Verarbeitungstipps für die MEGANITE® Transluzent-Serie.....	44-46
Movementdekor-Techniken.....	48-61
Metallene/Perldekor-Techniken.....	62-67
Helle Dekor Techniken.....	68-71
Thermoformen.....	72-76
Reperaturtechniken.....	77-78
Installations-Checkliste.....	79
Finale Inspektion und Reinigung.....	80
Gängige Fehler bei Plattenbearbeitung.....	81
Werkzeug- und Zubehör-Codes.....	82
Reinigungsempfehlungen.....	83

Einführung

Die enorme Farbpalette und erneuerbare Qualität von Meganite®
100% Acryl Mineralwerkstoffplatten ermöglichen jedem Design Eleganz und hohe Wertigkeit.
Für viele verschiedene Bereiche bietet Meganite® eine Vielfalt an Lösungen an, sowohl für den häuslichen als auch den kommerziellen Bereich:

- ▶ Küchen-Arbeitsplatten
- ▶ Büffet-Oberflächen
- ▶ Restaurant Inneneinrichtung
- ▶ Displays
- ▶ Krankenhaus Arbeitsoberflächen
- ▶ Thekenflächen
- ▶ Verkleidungen
- ▶ Fensterbänke
- ▶ Rezeptionstische
- ▶ Konferenztische
- ▶ Sitzflächen
- ▶ Leitsysteme im Innenbereich
- ▶ Spezialmöbel
- ▶ Waschtische
- ▶ Badewannen- und Duschumrandungen
- ▶ WC-Bereich
- ▶ Tischoberflächen
- ▶ Ablageflächen



Meganite® bietet eine Vielfalt an Becken für die Küche, die Bar oder den Waschtisch die direkt an die fläche angebracht werden können. Neben fugenlosen Erscheinungen, sind Meganite® Becken haltbar, schmutzresistent und einfach zu reinigen.

Ein entsprechender Meganite® Fugenkleber ist in jeder Meganite® Mineralwerkstoff-Dekorfarbe erhältlich. Dies ermöglicht unscheinbare Fugen.



PFLEGE UND ERHALTUNG

Meganite® bedarf wegen seiner widerstandsfähigen und hygienischen, dichten Oberfläche keiner besonderen Pflege. Es ist im Allgemeinen leicht zu reinigen. Unter Beachtung der nachstehenden Richtlinien werden Meganite® Oberflächen viele Jahre ihre Schönheit behalten.

- Die hygienischen Eigenschaften von Meganite® verhindern das Eindringen von Flüssigkeiten, Schmutzpartikeln und Keimen.
- Durch regelmäßiges Reinigen mit fusselfreiem Haushaltstuch, Seifenwasser und einem weichen Schwamm oder Glasreiniger und Papiertüchern lassen sich die meisten Schmutzpartikel/Flecken entfernen.
- Zur Desinfektion die Oberfläche mit einer Lösung aus 50% Haushaltsbleichmittel und 50% Wasser abwischen. Anschließend trockenreiben, um Wasserflecken zu entfernen.
- Bei der Entfernung hartnäckiger Flecken unterscheiden sich die Vorgehensweisen entsprechend des Glanzgrades der Oberfläche.

Matte Oberflächen

Basispflege

Die meisten Arbeitsplatten haben ein mattes Finish. Bei diesen Oberflächen Flecken mittels eines feuchten Topfschwamms (braun bzw. grüner Scotch Brite®) unter Zuhilfenahme eines haushaltsüblichen Scheuermittels entfernen. Immer in kreisförmigen Bewegungen arbeiten. Anschließend wischen und trockenreiben.

Entfernen von Kratzern

Kratzer durch kreisförmige Schleifbewegungen von Hand und unter Verwendung eines Schleifpapiers mit Körnung 220, entfernen. Anschließend ebenso mit 320/400er Körnung verfahren und abschließend die Fläche mit einem grünen oder braunem Scotch-Brite®-Schwamm bearbeiten.

Seidenglänzende Oberflächen

Basispflege

Mit einem weißen Scotch-Brite®-Pad unter Verwendung eines **nicht-scheuernden** Reinigers mit Bleichmittel-Anteil reinigen. Anschließend spülen und die Fläche trockenreiben. Um die Oberfläche fleckenlos und glänzend zu erhalten, sollte die Oberfläche regelmäßig mit antistatischem Glasreiniger bzw. Mineralwerkstoffpolitur behandelt werden.

Entfernen von Kratzern

Fläche zunächst wie unter „Matte Oberflächen“ beschrieben schleifen, anschließend weiter mit 600er Körnung. Danach weiße Polierpaste mit einem weichen Tuch auftragen. Abschließend die Fläche mit weißem Scotch-Brite®-Pad abreiben.

Hochglänzende Oberflächen

Basispflege

Bei polierten bzw. Hochglanz-Oberflächen (nicht empfohlen für hochbeanspruchte Bereiche) nicht-scheuernden Reiniger mit Bleichmittel-Anteil mittels Schwamm aufbringen oder weiße Polierpaste mit weichem, fusselfreien Tuch auftragen.

Entfernen von Kratzern

Die Fläche wie bei „Seidenglänzende Oberflächen“ angegeben, schleifen. Danach mit 600er Körnung in kreisförmigen Bewegungen schleifen. Weiße Polierpaste mit Polierbausch auftragen und bei niedriger Drehzahl polieren. Anschließend Mineralwerkstoffpolitur auftragen, um den Glanzgrad zu erhöhen.

VERHALTENSREGELN

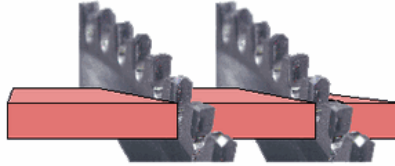
- Bei heißen Gegenständen **immer** geeigneten Untersetzer benutzen.
- **Nie** direkt auf der Arbeitsplatte schneiden, immer ein Schneidebrett benutzen.
- Aggressive Chemikalien wie Aceton (Nagellackentferner), Abfluss- oder Ofenreiniger und Farbfentferner vermeiden. Aggressive Chemikalien sofort mit Wasser abwaschen, wenn sie mit der Oberfläche in Berührung kommen.
- Keine harten Gegenstände auf der Arbeitsfläche schieben; dies kann zu Kratzern führen. Filzgleiter verwenden, um die Entstehung Kratzern zu vermeiden.
- Beim Ausgießen von kochendem Wasser in ein Meganite®-Becken gleichzeitig **immer kaltes Wasser** in das Becken laufen lassen, um Spannungen im Material durch starke Hitze zu vermeiden.

WERKZEUGE

Meganite® kann mit vielen konventionellen Holzbearbeitungswerkzeugen bearbeitet werden. Zusätzlich wurden viele Werkzeuge speziell für die Verarbeitung von Mineralwerkstoffen entwickelt. Nachstehend finden Sie die für eine einwandfreie Verarbeitung erforderlichen Werkzeuge:

Sägen

- Tisch- oder Plattensäge
- Gehrungssäge
- Radialkreissäge



Oberfräsen

- Spannzange für allgemeine Arbeiten
- Spannzange für Arbeiten mit erhöhten Anforderungen
- Spannzange für Kantendetails
- Hartmetall-Fräser



Schleifmaschinen

- 150mm Exzenter-Schwingschleifer
- Scotch-Brite®-Pads
- Schleifscheiben für Oberflächenfinish (3M oder Trizact®)



Richtscheit, Klemmen und Wasserwaage

- Richtscheit
- Federklemmen
- Klemmzwingen
- Schraubzwingen
- Wasserwaage



Sonstige

- Heißklebepistole
- Heißklebepatronen/Kartuschen
- Transparentes Klebeband
- Meganite® Kleber-Auftragspistole
- Wärmereflektierendes Klebeband



Sicherheitsausrüstung – siehe Abschnitt Sicherheitshinweise

- Absaugung/Kontrollinstrumente (empfohlen)
- Atemschutz-/Feinstaubmasken
- Arbeitshandschuhe
- Schutzbrillen/Augenschutz
- Erste-Hilfe-Ausrüstung

Lagerung und Handhabung

Lagerung

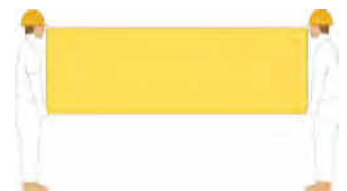
- Meganite® Mineralwerkstoffplatten sollten flach geschichtet auf Paletten oder entsprechenden Stellplätzen mit ausreichender Tragfähigkeit gelagert werden.
- Behalten Sie die Becken bis zu ihrer Nutzung in der Originalverpackung und stapeln Sie diese entsprechend der Notiz auf der Verpackung.
- Fugenkleberpakete sollten kühl in einer kontrollierten Umgebung gelagert werden. Die Kühlung des Klebers verlängert die Haltbarkeit.
- **Fugenkleber darf nicht frieren!**



Handling

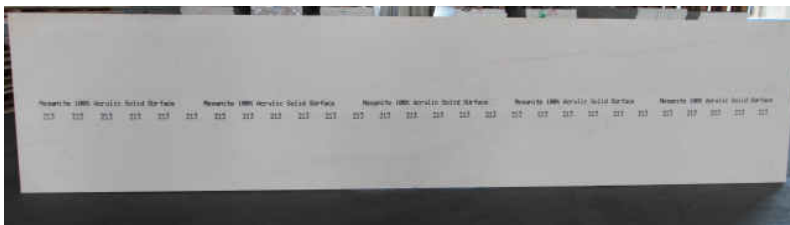
Vollpaletten sollten mittels Gabelstapler bewegt werden.

- Einzelne Paletten sollten vertical (auf der Kante) von zwei Personen bewegt werden um Schwingung und Verdrehung zu verhindern.
- Benutzen Sie stets ordentliche Sicherheitsausrüstung bei Materialbewegungen.



Produktkontrolle

- Kontrollieren Sie alle Materialien bevor Sie mit dem Schneiden/Bearbeiten beginnen.
- MEGANITE® Platten sind markiert und zusammengefasst nach Lotnummern, gedruckt oder geklebt auf jeder einzelnen Platte.
- Prüfen Sie stets die Lotnummern um eine gleiche Farbe des Dekors zu sichern, wenn Platten miteinander verbunden werden. Die mittleren 3 Lotnummern bezeichnet die Gusseinheit (20 Platten pro Guss), hier zb ist die 213 die Gussnummer.



Hier einige Punkte auf die bei einer visuellen Sichtung geachtet werden sollte

- Identische Farbe von Platte zu Platte
- Bruch oder Risse
- Farbbeständigkeit innerhalb der Platte
- Gleichmäßige Pigmentverteilung
- Glatte Oberflächen
- Schleifqualität

Plattentoleranzen

Plattgrossentoleranzen

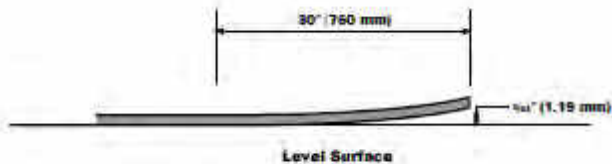
Dicke = +/- 0,49mm

Länge = +/- 2mm

Breite = +/- 1mm

Verzug

Verzug kann sowohl in der Länge als auch in der Breite von bis zu 1,19mm pro 760mm Länge vorkommen.



Ein größerer Verzug kann auch vorkommen, wenn Händler oder Verarbeiter die Platten nicht korrekt lagern.

Dies könnte durch eine Lagerkorrektur behoben werden, da die Platte sich selbst wieder gerade zieht. (Platte umdrehen um den Bogen zu glätten).

Oberflächendefekte

Kleinere Oberflächendefekte, Kontaminierungen, wie schwarze, weiße oder farbige Partikel sind möglich, bis zu einem Durchmesser von

Solid-Dekor 0.9mm

Granit-Dekor 1.8mm

Kleine Kratzer, porige Löcher, Beulen, Dellen können auftreten aber in den meisten Fällen mit Hilfe eines Schwingschleifers oder füllen der Poren mit Kleber behoben werden.

MEGANITE wird produziert und verkauft als einseitiges Produkt. Kratzer, Poren, Löcher o.ä. auf der Rückseite sind entsprechend keine Produktionsdefekte.

Alle Platten sind von Produktionsseite mit 320g geschliffen, was auf dunklen Dekoren feine Schleifrückstände hinterlassen kann. Dies kann sehr leicht mittels Schwingschleifer während der Verarbeitung bereinigt werden.

Risse an Kanten oder Ecken kleiner als 5mm liegen im Toleranzbereich der Platten.

Nutzung und Lagerung von Meganite fugenzubehör.

Lagerung von Meganite-Klebern

Die Kleber werden angeboten in 50ml oder 250ml, jeweils in einem versiegelten Behälter mit 2 Mischdüsen. Die Haltbarkeit beträgt 18 Monaten vom Produktionsdatum, welches auf der Kartusche zu finden ist. Die Lagertemperatur sollte bei ca. 5-10°C liegen um eine optimale Haltbarkeit zu sichern und sollte in eine Box für den Transport verpackt werden um den Kleber vor Sonneneinstrahlung und Temperatur zu schützen, nutzen Sie hierzu auch die erhältlichen Sicherheits- und Gesundheitsinformation. Der Kleber sollte nicht frieren!

Vor Nutzung einer neuen Kartusche, drücken Sie zunächst ein wenig aus der Kartusche heraus (ohne Mischdüse) um sicher zu stellen, dass sowohl Kleber als auch Härter genutzt wird. Oft drücken Verarbeiter dies auf ein Stück Papier, oder direkt in den Müll. Danach setzen Sie die Mischdüse, drücken wieder ein wenig heraus für den Müll um erst dann mit dem Verkleben zu beginnen. So garantieren Sie, dass Kleber & Härter miteinander gemischt werden und ein gutes Ergebnis herauskommt.

Nach Beendigung des Klebevorgangs, lassen viele Verarbeiter die Düse auf der Kartusche. Das Material verhärtet dadurch in der Düse und nicht in der Kartusche oder Mischbereich selbst. Stellen Sie die Kartusche mit der Düse einfach in eine aufrechte Position. Bei erneuter Nutzung nur die Mischdüse austauschen und ein wenig Kleber aus der Kartusche drücken um sicher zu sein, dass Härter und Kleber fließen.

Tipps und Tricks für Fugенbearbeitungen mit Acryl-Klebern.

Schneiden Sie die Nähte immer mit einem Fräser.

Fugen trocken testen. Wenn Sie die Fugen im unbehandelten Zustand nicht sehen können, so werden sie diese nach Bearbeitung wohl erst recht nicht mehr sehen. Für eine bestmögliche Verbindung, rauhen Sie die Fugen mit Schleifpapier (80g oder 100g) vor dem Kleben an. Achten Sie dabei darauf, die Kanten nicht abzurunden. Es empfiehlt sich die Kanten vor Behandlung mit denaturiertem Alkohol (Methanol oder Isopropyl) von Schmutz und/oder Fetten zu reinigen.

Wir empfehlen Federklemmen zu nutzen, wenn Fugen oder Aufbauten bearbeitet werden. Dies ermöglicht einen gleichmäßigen Druck und es ist kein Nachjustieren während des Trocknungsvorgangs notwendig. Passen Sie ganz genau auf, sollten Sie Schraubzwingen benutzen. Zu viel Druck kann den Kleber wieder aus der Fugen drücken.

2 kleinere Tropfen Kleber zu Beginn herauszudrücken ist besser als einen großen. So sichern Sie, dass wirklich ausreichend Härter beigemischt wird.



Wichtige Informationen für Meganite-Kleber:

- Eine möglichst lange Lebensdauer kann erreicht werden durch die Lagerung bei 5-10°C (18-24 Monate ab Produktlabeldatum)
- Hohe Temperaturen reduzieren die Lebensdauer des Klebers
- Nutzen Sie niemals die ersten Mengen des Klebers. Immer ca 5cm aus der Kartusche in den Müll drücken für eine ordentliche Vermischung von Kleber und Härter.
- Setzen Sie 2 kleine Kleberpunkte in den Müll, anstat eines großen, das sichert wieder die Vermischung des Klebers.
- Verschließen Sie die Kartusche nach Nutzung wieder mit der Verschlusskappe für längere Lagerung.
- Die Kleber-Arbeitszeit hängt ab von der Umgebungstemperatur (10-15°C – 3 Minuten für die Klemmen, 16-25°C – 2 Minuten für die Klemmen).
- Ähnlich bei der Trocknungszeit (10-15°C Raumtemperatur – 50mins, 16-25°C Raumtemperatur – 40mins).
- Bei Nutzung von Klebern älter 9 Monate oder mehr bzw. angebrochener Kartuschen:

Bevor die Mischdüse installiert wird, drücken Sie zunächst etwas aus der Tube heraus und stellen Sie sicher, dass sich härter und Kleber gut vermischen. Setzen Sie erst danach die Mischdüse auf die Kartusche.



- • Wintertemperaturen können Einfluss auf den Kleber und dessen Verarbeitung haben. Legen Sie die Kartusche vor Nutzung 10min in heißes Wasser. Dies verbessert den Kleber- und Härterfluss.

- Nutzbarkeit
250ml Kartusche = 12m
50ml Kartusche = 3m

Bei einer durchschnittlichen Nutzung von 4 Mischdüsen pro 250ml Kartusche.

.

MEGANITE® ACRYL ADHESIVES Colour Reference Chart

MEGANITE® ADHESIVE COLOUR CHART/ KLEBSTOFFE FARBKARTE

MEGANITE® ADHESIVE COLOUR CHART/ KLEBSTOFFE FARBKARTE

decor-Nr.	MEGANITE sheet colour	cartridge250ml	Cartridge 50 ml
630A	Antique White	Antique White	Antique White
062A	Aqua Glow		Aqua Glow
780A	Aspen Granite	Snow White	Snow White
033Z	Acrymed Medi White	Snow White	Snow White
903A	Barneys Rubble		Shadow Concrete
701A	Blanca Granite	Antique White	Antique White
510A	Blue Bayou		Steel/Lava
913B	Blue Ice	Clear	Clear
003A	Bone	Bone	Bone
820S	Botanic Gemstone		Chocolate
001A	Bright White		Bright White
503S	Brown Eyed Girl		Chocolate
504AR	Canella Stone		Calicio
312AR	Canvas Mist	Ivory	Ivory
M023	Charcoal Concrete		Charcoal Concrete
091A	Chocolate		Chocolate
679A	Cinder Granite		TaupeConcrete
846A	Cotton Boulder	Antique White	Antique White
661A	Delta Granite		Chocolate
625AR	Desert Stone	Bone	Bone
088A	Fire		Fire
033T	Flexy White	Snow White	Snow White
9745B	Frosted Ice		White Glow
311X	Galaxy Mist Dark	Black	Black
819AR	Goldrush Gemstone		Chocolate
056A	Gray		Pearl Grey
912B	Green Ice	Clear	Clear
072A	Ivory	Ivory	Ivory
019X	Jet Black Dark	Black	Black
904A	Just Beachy		Cinnamon
428A	Kauai Beach		Kauai Beach
429A	Lanikai Beach	Bone	Bone
053A	Lemon Glow		Lemon Glow
060A	Lime		Lime
9926SB	Midnight Gemstone	Clear	Clear
265A	Midnight Sky Mist	Anthracite	Anthracite

decor.-Nr.	MEGANITE sheet colour	Cartridge 250ml	Cartridge 50 ml
932SA	Mottled Gray		Mottled Gray
M007	Mount Carrara	Carrara	Carrara
M009	Mount Crema Carrara		Crema Carrara
M020	Mount Grigio		Mount Grigio
M005	Mount Jade		Jade
M002	Mount Vancouver	Black	Black
349A	Papyrus Mist	Ivory	Ivory
093X	Pewter Dark		Storm
290A	Polar Mist	Ivory	Ivory
519SA	Rain Cloud		Rain Cloud
810A	Raven Boulder	Anthracite	Anthracite
698S	Red Diamond Sparkle		Red Diamond
503A	Rio Grande Stone		Rio Grande
729AR	Rocky Road	Bone	Bone
501A	San Rafael Stone	Bone	Bone
M021	Shadow Concrete		Shadow Concrete
9927B	Shell Mosaic	Bone	Bone
430S	Shine on Me		Misty Grey
923S	Silver Lining		Pearl Grey
219AR	Silver Mist		Lava
930SA	Silver Shards		Taupe Concrete
040A	Slate		Steel
703SA	Snow Owl		Snow Owl
033A	Snow White	Snow White	Snow White
005A	Soft White		Soft White
933SA	Solar Eclipse		Chocolate
811A	South Beach		Soft White
508SX	Starry Starry Night Dark	Black	Black
502A	Staten Island		Cinnamon
426A	Summer Beach	Ivory	Ivory
063A	Summer Glow		Summer Glow
079A	Sunshine		Sunshine
077A	Tangerine		Tangerine
M022	Taupe Concrete		Taupe Concrete
505S	Under the Boardwalk		Cinnamon
505A	Volterra Stone		Cinnamon
266AR	Wheat Mist	Bone	Bone
813A	White Crystal		White Glow
094A	White Glow		White Glow
800A	Winter Boulder		Pearl Grey

- Planheit von Plattenmaterial
- Oberflächenqualität

ARBEITSVORBEREITUNG

Arbeitsbereich

Prüfen Sie die Montagebedingungen vor der Produktion. Achten Sie auf mögliche Problembereiche wie Türen, Treppen, Fahrstühle, niedrige Decken, Einbaumöbel etc. Wählen Sie die Fertigungsgröße entsprechend der Montagebedingungen.

AUFMASS UND SCHABLONE

Häufig ist eine Schablone erforderlich, um korrekte Einbaumaße zu erhalten.

Meistens wird Sperrholz oder mit Heißkleber zusammengefügte Hartfaserstreifen für den Schablonenbau verwendet. Karton ist ebenfalls möglich, jedoch schwieriger und ungenauer in der Verarbeitung.

Markieren Sie die Layout-Positionen für die Mitte von z.B. für Becken, Kochfeld, Geschirrspülmaschine, Auflagepunkte usw. Es wird empfohlen, für Arbeitsplatten, bei denen profilierte Wischleisten vorgesehen sind, Vorlagen zu erstellen.

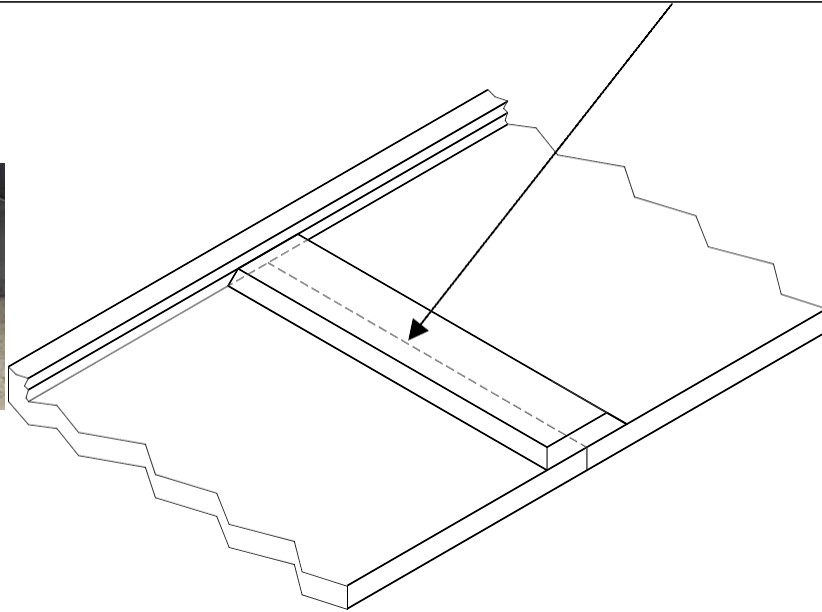
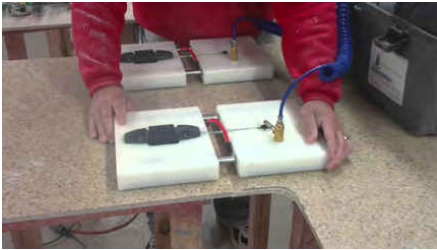
KLEBEFUGEN

Anordnung von Klebefugen

Klebeverbindungen von Meganite® sind unbedingt vor dem Zuschnitt zu planen und genau gemäß den Verarbeitungsrichtlinien festzulegen. Klebefugen schwächen den gesamten Aufbau und sollten deshalb so wenig wie möglich eingesetzt und nur in belastungsarmen Bereichen platziert werden. Folgendes ist bei Klebefugen zu beachten:

- Mindestens 25 mm Abstand zu Innenecken. Fugen, die an Innen- oder Außenecken liegen **niemals** auf Gehrung setzen.
- Mindestens 75 mm Abstand zu Ausschnitten, und Wärmequellen wie z.B. Kochfelder, Geschirrspüler u.ä.
- Nicht im Bereich von Ausschnitten, wie z.B. Kochfelder
- Klebefugen, die in einem integrierten Meganite® -Beckenpositioniert sind, sind herstellergemäß.

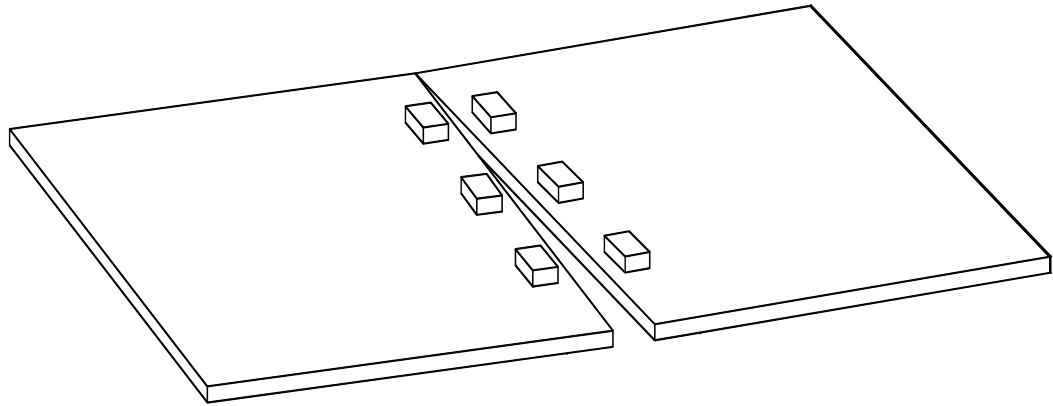
- Alle Stöße müssen auf der Unterseite durch 100 mm breite, 45° abgeschrägte Meganite®-Streifen unterfüttert werden. Diese Unterfütterungen werden mit Meganite® Kleber auf der gesamten Länge des Stoßes aufgebracht.



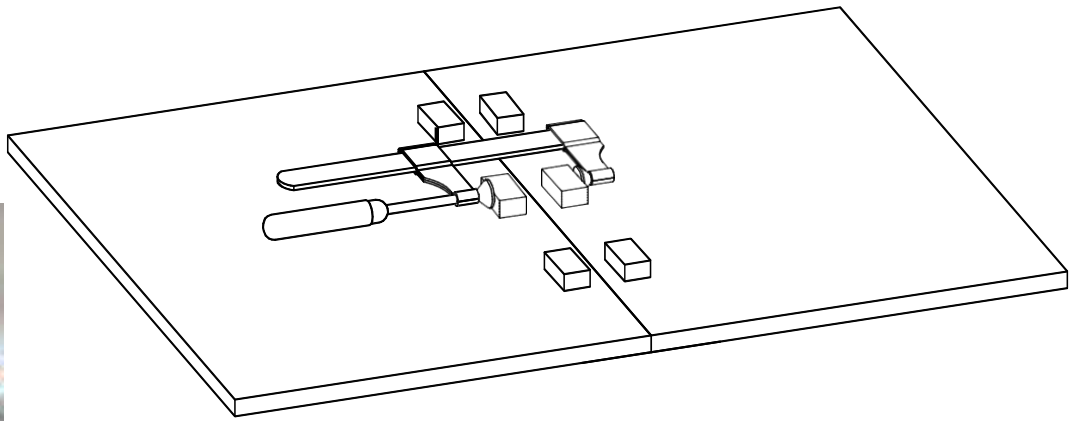
- Der Mindestabstand zwischen versetzten Fugen in Kantenaufdoppelungen und Deckfugen, zusätzlichen Aufbaulagen oder Innenecken beträgt 25 mm.
- Für eine optimale Klebeverbindung stumpfe Stöße in Kantenaufdoppelungen außermittig setzen.

Flächenstöße

- Zur Vorbereitung eines Stoßes müssen die zu stoßenden Kanten gefräst werden. Hierbei kommen hartmetallbestückte Werkzeuge mit einem Schaftdurchmesser von 12 mm und kugelgelagerte, kunststoffbeschichtete Anlaufringe zum Einsatz. Zum Anlegen des Fräasers wird ein Anschlag auf die zu fräsende Platte gespannt.
- Nach dem Fräsen die zu verklebende Flächen trocken aneinanderlegen und die Passgenauigkeit des Stoßes überprüfen.
- An beiden Seiten des Stoßes leicht schleifen und reinigen, um Klebefläche für die Spannklotze vorzubereiten.
- Auf jeder Seite des Stoßes Klötze (ca. 50x40x25 mm) im Abstand von etwa 150 mm mit Heißkleber aufkleben.



- Die zu verklebenden Flächenstöße kurz mit Schleifpaper (80er Körnung) anschleifen, um die Adhäsion zu gewährleisten. Darauf achten, die Kanten nicht zu verschleifen.
- Vor dem Verkleben die Flächen sorgfältig mit Ethanol und fusselfreiem Tuch reinigen.
- Vor dem Verkleben Trennpapier (transparentes Klebeband, Wachspapier) unter den Stoß legen, dabei die Klebeflächen mit 3mm Abstand zueinander ausrichten.
- Eine Klebermenge von ca. der Größe einer Euro-Münze herausdrücken, um eine korrekte Vermischung von Kleber und Härter zu gewährleisten.
- Ist das exakte Mischverhältnis erreicht, den Kleber einseitig auf die zu verklebenden Flächen angeben und zusammendrücken.
- Vorsichtig Klemmzwingen (Federklemmen, Vakuumklemmen) angesetzt. Es ist wichtig, dass die Fuge nur mit mäßigem Druck gespannt wird, damit der überschüssige Kleber austreten kann. Bei der Verwendung von Schraubzwingen kann der entstehende Druck schnell zu groß werden. **Zu starkes Anziehen der Klemmen verhindert eine optimale Klebehaftung.** Überschüssigen Kleber aushärten lassen.



- Klemmen entfernen, wenn der Kleber vollständig ausgehärtet ist.
- Den ausgehärteten Kleberüberstand mit einem Hartmetallgrundfräser abfräsen. **Nie** ein Stecheisen oder eine Bandschleifmaschine zur Entfernung des Kleberüberstands verwenden.
- Jetzt die Unterfütterung auf der gesamten Länge des Stoßes aufbringen.

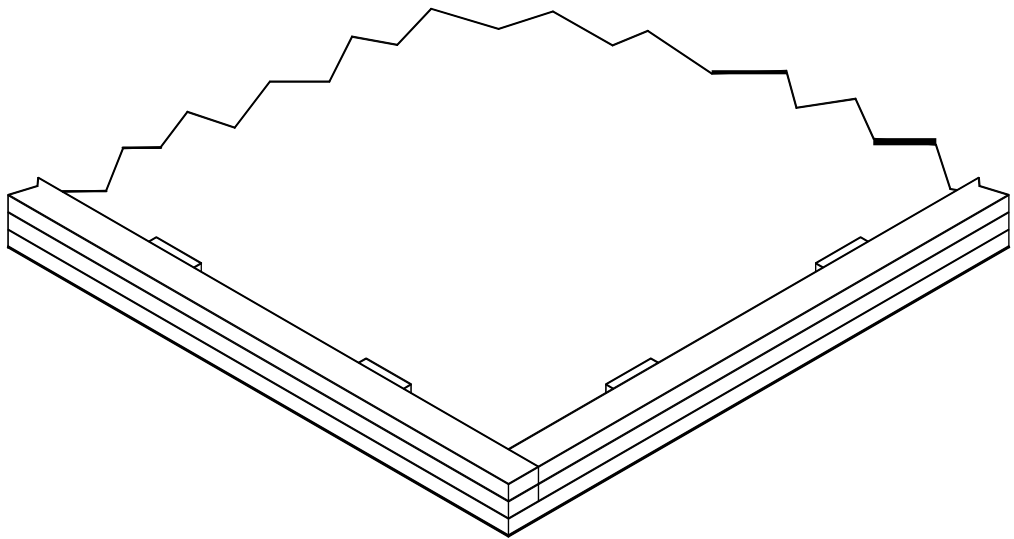
Klebeverbindungen bei der Montage

- Werksseitige Vorbereitung der Klebeverbindung mit äußerster Sorgfalt durchführen, um eine passgenaue Klebung bei der Montage zu gewährleisten.
- Klebeverbindungen bei der Montage müssen ebenfalls den Hersteller-Richtlinien entsprechen.

KANTENGESTALTUNG

Kanten werden meistens durch Schichtverklebung („Stacking-Methode“) oder Aufkantung („On-Edge-Methode“) hergestellt. Bei Dekoren mit großen Partikeln empfiehlt sich die Aufkantung („On-Edge-Methode“). So wird das Auftreten von sichtbaren Linien (verursacht durch große Partikeln) an den Klebefugen verhindert.

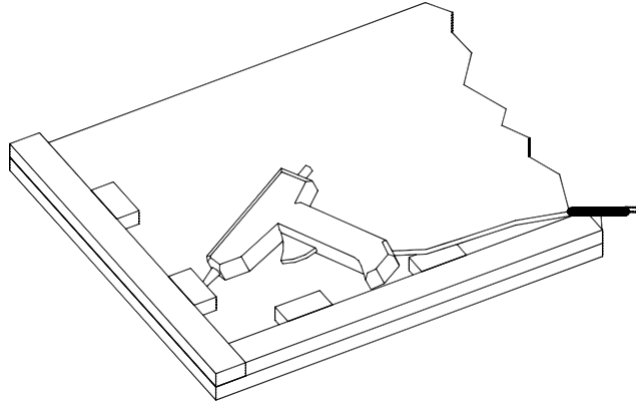
Stacking-Methode (Schichtverklebung)



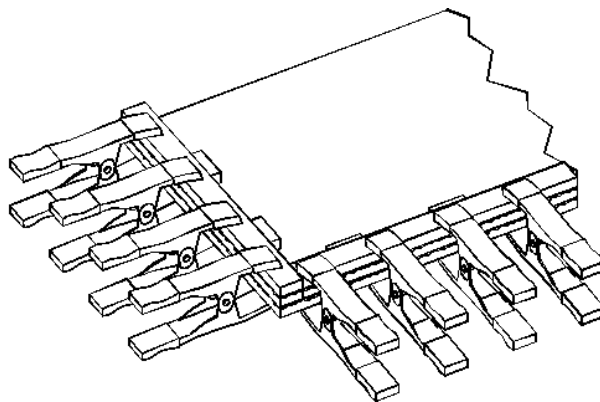
- Das Schichtverkleben wird bevorzugt und bietet höchste Klebefestigkeit.
- Die Verwendung einer kontrastierenden Farbe von Meganite® innerhalb der Kanten ist eine beliebte Designvariante.
- Verwenden Sie nur Meganite®-Materialien für die Schichtverklebung. Verkleben Sie beim Sandwichverfahren **niemals** andere Materialschichten (Holz, Laminat, Metall, usw.). Derartige dünne Inlays müssen in eine gefräste Nut eingebracht werden.

KANTENGESTALTUNG (Fortsetzung)

- Unterseite der Platte und erforderliche Kantenstreifen schleifen
- Trocken zusammenlegen und Aufbaustreifen auf der Unterseite der Platte mit Klemmen fixieren.
- Holzklötze als Anlage direkt hinter den Aufbaustreifen positionieren und mit Heißkleber auf die Mineralwerkstoffplatte kleben.

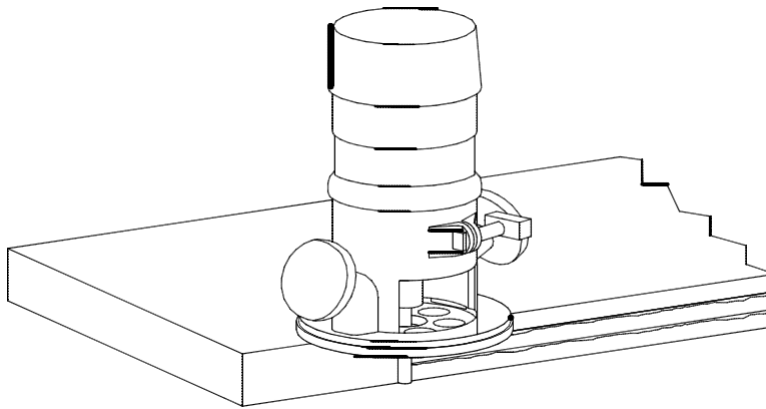


- Klemmen lösen und Aufbaustreifen abnehmen. Alle Klebeflächen gründlich mit Ethanol und sauberem Tuch reinigen.
- Meganite®-Kleber lückenlos und in entsprechender Dicke aufbringen, sodass überschüssiger Kleber auf der gesamten Fugenlänge herausgedrückt wird.
- Federklemmen im Abstand von maximal 75 mm auf der gesamten Klebefuge ansetzen.
- Kleber vollständig aushärten lassen. Anschließend Klemmen und Holzklötzchen entfernen.



KANTENGESTALTUNG (Fortsetzung)

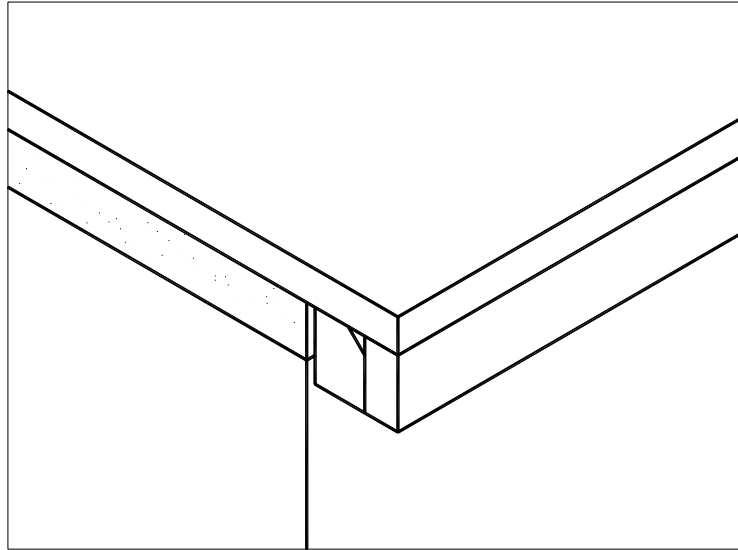
- Jetzt die Kante mit Oberfräse und Anlagelineal bündig fräsen.



- Kanten grob anschleifen, um evtl. Bearbeitungsspuren der Oberfräse zu entfernen.
- Anschließend die Kanten nach Wunsch mit der Oberfräse gestalten.
- **Hinweis:** Einige Dekore der Meganite® “Pearl”-Serie mit größeren Partikeleinschlüssen erfordern besondere Vorsicht und sehr scharfe Werkzeuge bei der Bearbeitung. Bei diesen Dekoren können kleinere Partikel bei der Bearbeitung ausbrechen, die einfach mit dem passenden Kleber ausgefüllt werden.

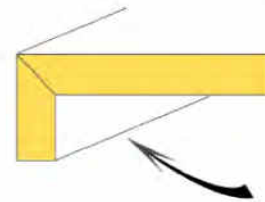
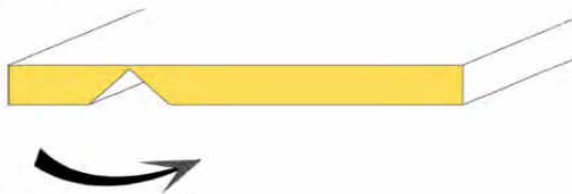
Kantenverarbeitung (nächster Teil)

Aufkantungs-Methode (aufrecht)



- Kanten können auch vertikal an Kanten angebracht werden. Allerdings ist diese Methode nicht so stabil wie die Stapelmethode.
- Stellen Sie sicher, dass die kante genug Verstärkung hat, zb. durch eine Holzverstärkung.
- Nur 100%-igen Silikonkleber beim Kleben von Holz auf Meganite® nutzen.
- Achten sie auch eine Dehnungsfuge zwischen Holz und der Meganite® Kante (ca 3mm oder 1/8“)
- Hier ein paar Empfehlungen als Alternativen bei Venen-, Metall- oder Transluzenten-Dekoren:

For edge build-up we strongly recommend using V groove method or machining all edges 45 degree mitre this will give a consistant finish between top and front edge, and reduce showing .



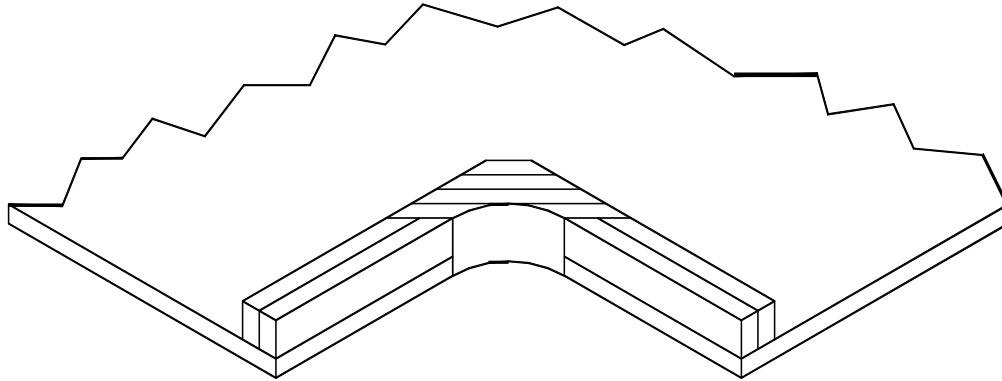
Alternative method is to rebate the edge to the top 3-4mm down from the top face.



INNENECKEN (Fortsetzung)

Eckblock-Methode mit vertikaler Schichtung

Die Eckblock-Methode kann als Schichtverklebung („Stacking-Methode“) oder als Aufkantung („On-Edge-Methode“) ausgeführt werden. Vorverleimten Block mit vertikaler Streifen in Innenecke kleben und wie beschrieben weiterbearbeiten.



EINBAU VON WASCHBECKEN

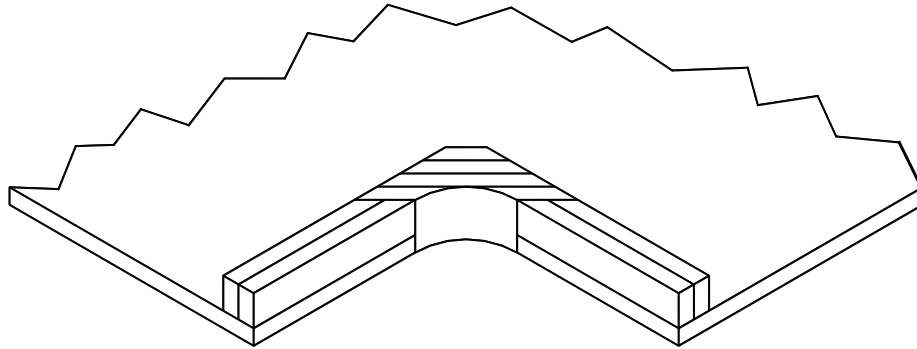
Waschbecken-Ausschnitte (Einbaubecken)

- Ausschnitte mit einer Oberfräse ausführen. **Nie** eine Stichsäge verwenden.
- Geplante Lage des Waschbeckens auf der Plattenunterseite der Meganite®-Platte mit einem Spitzbohrer anreißen, Löcher für Armaturen und die Ausfräsung für den Fräseinsatz markieren. **Achtung:** Niemals anhand von Datenblättern ausfräsen; die Angaben weichen möglicherweise von den tatsächlichen Abmessungen ab!
- **Obere und untere Kante** des Ausschnitts mit 3mm Fräskopf Rundung anfräsen und kurz anschleifen, um Bearbeitungsspuren der Oberfräse zu entfernen.

Innere Ecken (weiterführend)

Vertikal-Streifen-Block-Ecken-Methode

Der vertikale Streifenblock kann entweder mit der Stapelmethode oder der Aufkantungsmethode genutzt werden. Verkleben Sie zu nächst die vertikalen Einzelteile miteinander um die Ecke zu formen. Danach setzen sie diesen Block auf die Unterseite der Arbeitsplatte in die Innenseite.



Erstellung einer Spritzschutzbucht

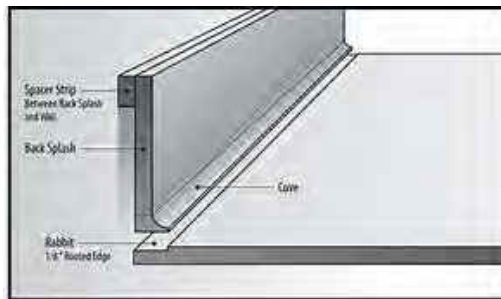


FIGURE 21

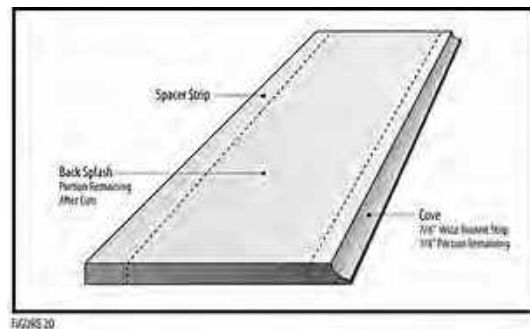


FIGURE 20

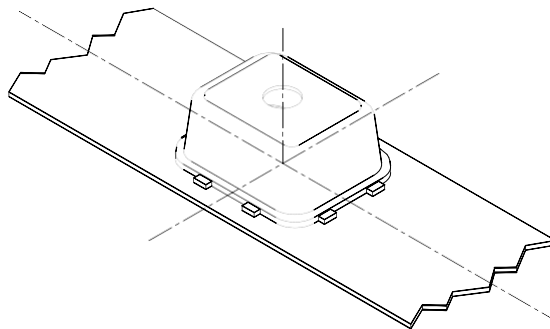
Spritzschutzbuchten bestehen aus 3 Teilen. Bei einer 9mm Bucht, wird zunächst die Arbeitsplatte eingefräst mit 21x3mm um in der Fräsung zu kleben.

Abstandshalter werden meistens verbaut, wenn die Rückwand nicht eben ist.

Die Alternative wäre eine Einfräsung von 21x12mm, den Spritzschutz dort aufzusetzen und zu verkleben und danach die Bucht mit der Maschine nachzufertigen.

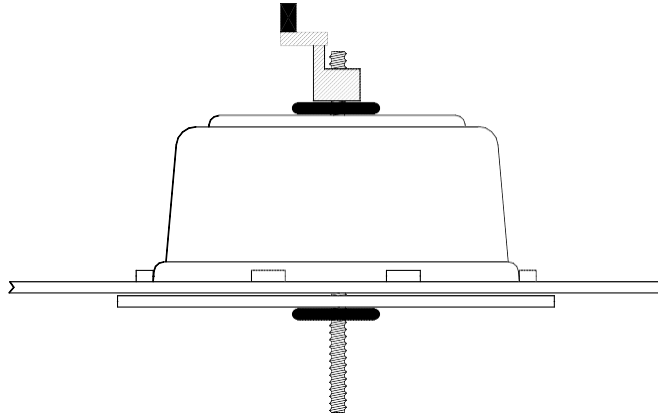
Montage von Mineralwerkstoff-Unterbaubecken

- Es wird empfohlen, ausschließlich Meganite®-Becken zu verwenden, um die Herstellergarantie zu gewährleisten. Bitte kontaktieren Sie Ihren Meganite®-Händler für weitere Informationen.
- Vor dem Einbau Becken auf eventuelle Schäden wie Verfärbung, Flecken, Absplitterung usw. prüfen.
- Geplante Lage des Waschbeckens auf der Plattenunterseite der Meganite®-Platte anzeichnen. Markieren Sie die Mittelachsen des Waschbeckens. Auf ausreichenden Platz für Ablauf und Armaturen achten.
- Positionieren Sie das Waschbecken auf der Rückseite der Platte. Um das Waschbecken herum leicht schleifen und mit Ethanol reinigen, um eine saubere Klebefläche für die Holzklötze zu schaffen.
- Holzklötze in 3 mm Abstand vom Becken mit Heißkleber entlang des Beckenrandes kleben, um Becken während der Montage in Position zu halten.
- Lage des Ablaufs auf der Platte anzeichnen und Becken entfernen. Mit der Oberfräse Ablaufloch in Platte fräsen.

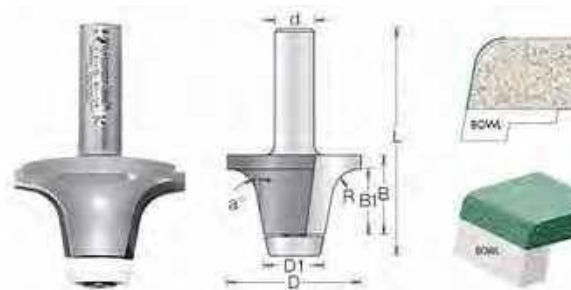


Montage von Meganite®-Unterbaubecken

- Klebeflächen leicht schleifen und mit Ethanol reinigen. Meganite®-Kleber auf den Rand des Beckens auftragen und Becken auf der Arbeitsplatte ausrichten.
- Becken umlaufend mit Klammern (Vakuumklemmen, Klemmbrett) fixieren. Der überschüssige Kleber muss an der gesamten Klebung lückenlos hervorquellen. Klemmdruck während der Abbindezeit kontrollieren.



- Klemmen und Holzklötze nach Aushärten des Klebers entfernen.
- Nach dem vollständigen Aushärten Klemmen und Positionierklötze entfernen.
- Anschließend Plattenüberstand mit Oberfräse und Hartmetallfräser mit Kunststoffanlaufring abfräsen.
- Zum Becken hin die Platte mit für das Becken geeignetem Viertelstabfräser mit möglichst großem Radius (z.B. 12 mm) abfräsen.
- Abschließend den Übergang schleifen und dem Glanzgrad der Oberfläche anpassen.



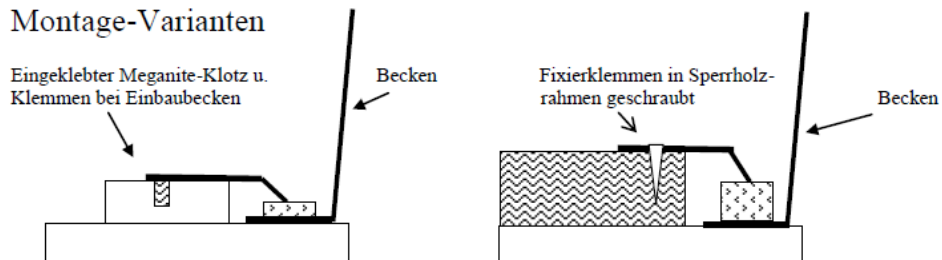
Montage von Unterbaubecken aus anderen Materialien

- Unter Verwendung einer Schablone den Beckenausschnitt nach Fertigmaß ausfräsen. **Obere und untere Kante** des Ausschnitts mit 12 mm Fräser mit Anlaufring fräsen. Kanten anschleifen und evtl. Frässpuren entfernen.
- Mechanische Klemmen zur dauerhaften Fixierung des Beckens werden empfohlen.
- 25 x 25 mm Meganite®-Montage-Klötze zuschneiden (mit gerundeten Ecken und gebrochenen Kanten) und mit Mineralwerkstoffkleber in ca. 2 mm Abstand zum Becken kleben.
- 6 mm Bohrung mittig des Montageblocks vornehmen und Messingaufnahme einsetzen. **Niemals** Messingaufnahme ohne Vorbohren einsetzen.
- Flügelmutter auf Bolzen aufsetzen. Nachdem die Beckenklammer positioniert ist, Bolzen anziehen, um Messingaufnahme zu fixieren.
- Ausschließlich reinen Silikonkleber verwenden, um Becken auf die Meganite®-Platte zu kleben.
- Nachdem die Beckenklammern umlaufend gesetzt sind, Flügelmuttern gleichmäßig anziehen, bis die Klammern auf Spannung sind und beginnen, sich zu wölben.
- Lassen Sie das Silikon aushärten.
- Entfernen Sie die Waschbecken-Klemmen **nicht**. Diese bleiben als dauerhafte mechanische Fixierung.

ABLAUF UND ARMATUREN

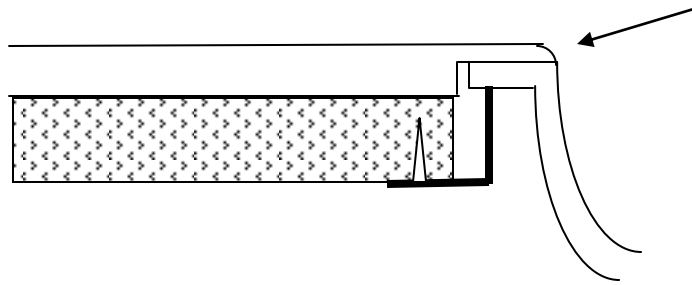
- Öffnungen für Ablauf und Armaturen sollten mit der Oberfräse ausgeführt werden. **Obere und untere Kante** des Loches mit leichtem Radius schleifen, um spätere Rissbildung der Arbeitsplatte zu verhindern.
- Die Öffnungen sollten entsprechenden Durchmesser aufweisen, um Dehnen und Schwinden der Platte zu ermöglichen.

Montage-Varianten



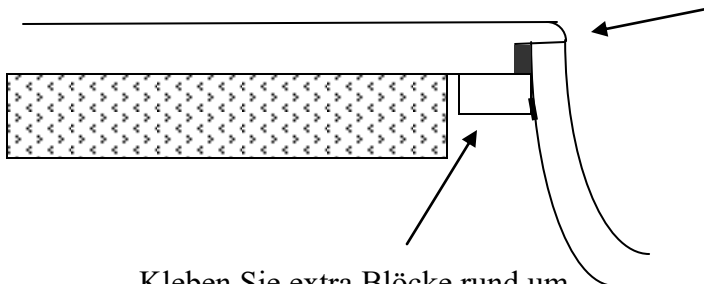
Installation von Becken unter farbgleichen Platten

Mittels 12mm Einfräsung in die Platte mit 4mm Klebefuge Luft lässt sich ein möglicher Farbunterschied im Übergang reduzieren.



Handgefertigte Becken aus Platten

Einfräsung mit 4mm Luft für Kleberfüllung

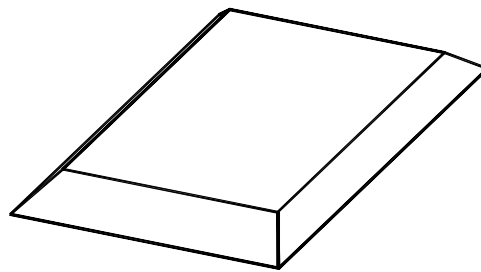


Kleben Sie extra Blöcke rund um das Becken und verkleben Sie die Becken rundherum.

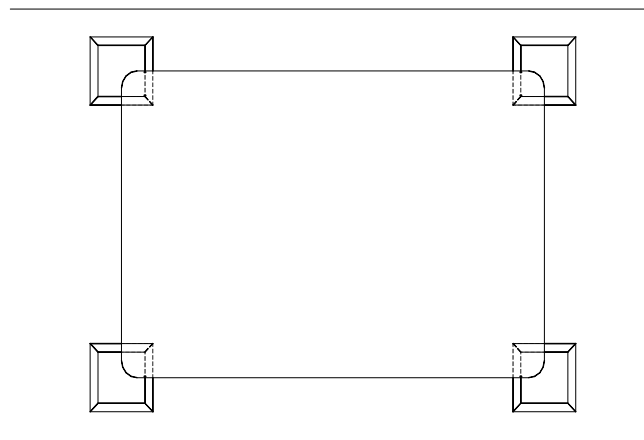


KOCHFELDER

- Nehmen Sie die genauen Maße des Kochfeldes. Angaben in den Datenblättern weichen möglicherweise von den tatsächlichen Maßen ab!
- Mitte des Kochfeldes markieren und entsprechend dem Unterschrank ausrichten.
- Ausschnitt des Kochfeldes anzeichnen. Dabei umlaufend **mindestens 3mm Luft** zwischen dem Kochfeld und der Meganite® Arbeitsplatte berücksichtigen.
- Verwenden Sie **immer** eine Oberfräse für Ausschnitte. **Niemals** eine Stichsäge verwenden.
- Innenecken müssen einen Radius von mindestens 12 mm aufweisen und durch Unterkleben von Meganite®-Eckklötzen, die mindestens 25 mm Auflage auf der Arbeitsplatte haben, verstärkt werden.
- Die Eckklötze müssen ein Mindestmaß von 100x100 mm haben und alle Kanten eine 45°-Schräge aufweisen.



- Meganite®-Eckklötze ausschließlich mit Meganite®-Kleber einkleben.

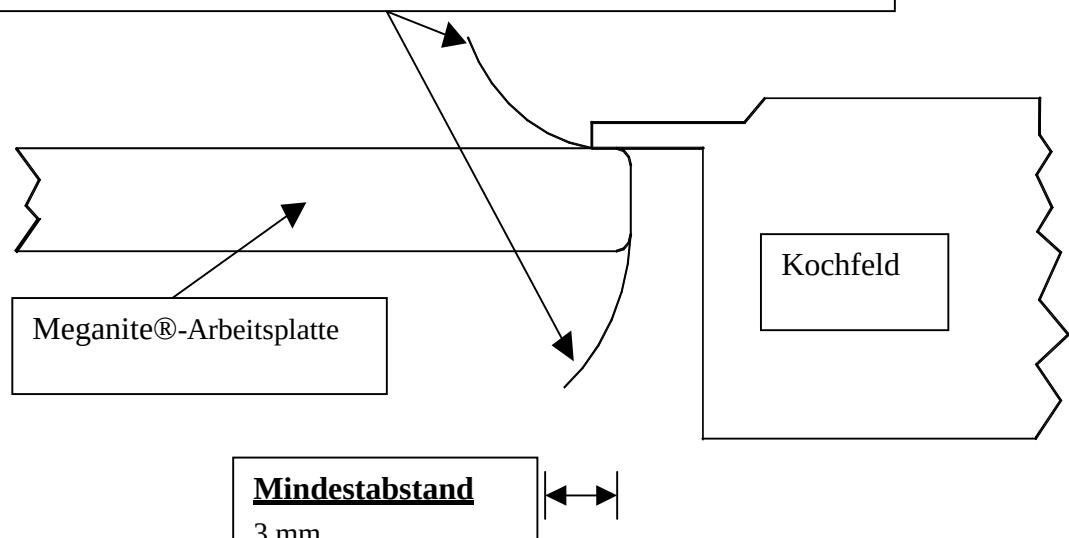


- 3mm Radius an die **obere und untere Kante** des Kochfeld-Ausschnittes und der verstärkenden Blöcke anfräsen und nachschleifen.

KOCHFELDER (Fortsetzung)

- Die Ausschnittkanten mit zwei Lagen wärmereflektierendem Klebeband versehen. Bauteile mit einer hohen Hitzeentwicklung benötigen eventuell zusätzliche Schichten.
- **Nur** 3M #433 wärmereflektierendes Klebeband verwenden. Klebebänder anderer Hersteller erfüllen evtl. nicht die Vorgaben der Meganite®-Garantie.
- Klebeband so platzieren, dass der Flansch des Kochfeldes auf dem Band aufliegt. Auf der Arbeitsplatte überstehendes Band nach der Montage des Kochfeldes vorsichtig mit dem Cuttermesser entfernen.
- Nach unten überstehendes Klebeband **niemals** unter das Kochfeld falten, im hängenden Zustand belassen.

Wärmereflektierendes Band **Hinweis: Wickeln Sie das Band nicht unter das Kochfeld. Lassen Sie es herunterhängen, um Wärme abzuschirmen.**



- **Niemals** Kochfelder an Meganite®Arbeitsplatten mittels Metallverschlüssen befestigen. Falls nötig, Holzblock für Befestigungsschrauben anbringen.
- **Mindestaband von 3 mm** zwischen Kochfeld und Arbeitsplatte einhalten.
Bei Nichteinhaltung erlischt die Meganite® Garantie.
- **Stellen Sie sicher, dass bei der Installation des Kochfeldes die Meganite®-Montageanforderungen eingehalten werden.**

OBERFLÄCHEN

Es gibt drei Standard-Oberflächen für Mineralwerkstoffe. Jede Oberfläche weist andere Eigenschaften auf und stellt unterschiedliche Anforderungen an Pflege und Erhaltung.

Matte Oberflächen

Eine weichere Oberfläche, die wenig Pflege erfordert.

Seidenglänzende Oberflächen

Eine Oberfläche, die die Ausstrahlung dunkler Unifarben unterstützt. Erfordert etwas mehr Pflege.

Hochglänzende Oberflächen

Polierte Oberflächen unterstützen die Tiefenwirkung und Schönheit des Materials.

(Nicht empfohlen für Arbeitsplatten oder andere stark beanspruchte Bereiche, da hoher Aufwand für Pflege und Erhaltung.)

Schleiftechniken

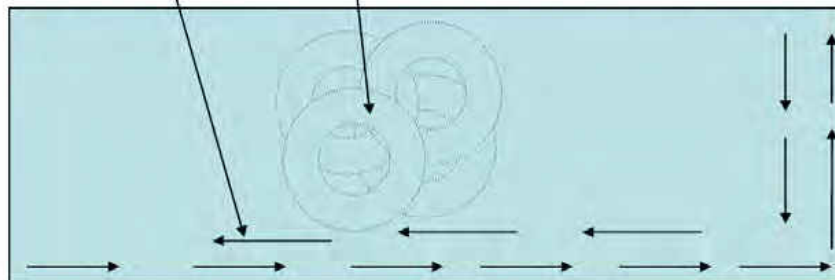
Exzenterschleifen

- Bewegen Sie die Schleifmaschine in einer Links-nach-Rechts-Richtung, jeder Durchlauf sollte den vorhergehenden um etwa ein Drittel überlappen. Schleifen Sie langsam und in gleichmäßigem Tempo und nie in einer Kreisbewegung, da dies zu einem reduzierten Schleifbereich führen kann.
- Anschließend von Vorn nach Hinten schleifen und abschließend in einer diagonalen Bewegung in beide Richtungen. Jeder Durchlauf sollte den vorhergehenden um etwa ein Drittel überlappen.
- Reinigen Sie die Oberfläche und wiederholen Sie die Bearbeitungsschritte mit der nächsten Körnung.
- Für das Kantenschleifen Schleifmittel vom Pad entfernen und von Hand der erforderlichen Schlefschritte durchführen.

Schleifmittel

- Wir empfehlen die Verwendung von 3M-Microfinishing oder 3M-Trizact®-Schleifmittel. Diese weisen ein besseres Gesamtbild beim Schleifen auf.
- Die erforderlichen Schlefschritte im Finish entnehmen Sie der nachstehenden Tabelle.
- Verwenden Sie eine pneumatische (nass) bzw. elektrische (trocken) Exzenter-Schleifmaschine, gemäß 3M-Spezifikationen.

To ensure flat , even sanding finish , with each grade(320,600) sand along the length of the worktop, pass back 50% overlapping last sanding . After sanding whole top repeat across width of worktop, finally blend in sanding with random sanding all over.



Finish

3M Microfinish-Schleifmittel

Matte Oberflächen

Schritt 1	366L 100 Mikron
Schritt 2	366L 80 Mikron
Schritt 3	366L 60 Mikron
Schritt 4	7447B Scotch-Brite® Pad

Seidenglänzende Oberflächen

Schritt 1	366L 100 Mikron
Schritt 2	366L 80 Mikron
Schritt 3	366L 60 Mikron
Schritt 4	366L 30 Mikron
Schritt 5	7448B Scotch-Brite® Pad

Hochglänzende Oberflächen

Schritt 1	366L 100 Mikron
Schritt 2	366L 80 Mikron
Schritt 3	366L 60 Mikron
Schritt 4	366L 30 Mikron
Schritt 5	366L 15 Mikron
Schritt 6	3M Compound-Material, mit Polierbausch (weisses Pad) bei niedriger Drehzahl auftragen
Schritt 7	3M Finish-Material, mit Polierbausch (gelbes Pad) bei niedriger Drehzahl auftragen

Finish (Fortsetzung)

3M Trizact® Film-Schleifmittel

Matte Oberflächen

Optionale Vorbereitung	366L 100 Micron	Falls erforderlich zum Glätten rauer Oberflächen
Schritt 1	268XA A35	Trocken anwenden <i>oder</i> leicht angefeuchtet
Optionales Finish	268XA A10 <i>oder</i> 7447B Scotch-Brite® Pad	Mit leichtem Wasserfilm anwenden

Seidenglänzende Oberflächen

Optionale Vorbereitung	366L 100 Micron	Falls erforderlich zum Glätten rauer Oberflächen
Schritt 1	268XA A35	Trocken anwenden <i>oder</i> leicht angefeuchtet
Schritt 2	268XA A10	Mit leichtem Wasserfilm anwenden
Optionales Finish	268XA A5 <i>or</i> 7447B Scotch-Brite® Pad	Mit leichtem Wasserfilm anwenden

Hochglänzende Oberflächen

Optionale Vorbereitung	366L 100 Micron	Falls erforderlich zum Glätten rauer Oberflächen
Schritt 1	268XA A35	Trocken anwenden <i>oder</i> leicht angefeuchtet
Schritt 2	268XA A10	Mit leichtem Wasserfilm anwenden
Schritt 3	268XA A5	Mit leichtem Wasserfilm anwenden
Schritt 4	568 XA	Feucht bis nass anwenden

USE-IT SCHLEIFMITTEL

Schritt 1	517-A180	180 K
Schritt 2	517-A320	320 K
Schritt 3	7448B Scotch-Brite® Pad	(Matte Oberflächen)
Schritt 4	517-A600	600 K
Schritt 5	128-SG2-1800	1800 Super G (Seidenmatte Oberflächen)
Schritt 6	28ZPOLIT	Mineralwerkstoff-Politur (Seidenglänzende Oberflächen)

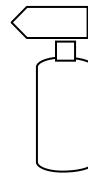
Poliertechniken

Bei geeignetem Einsatzbereich (nur für vertikale oder dekorative Oberflächen) kann eine polierte Oberfläche optisch sehr ansprechend sein. Der Kunde sollte über den erhöhten Aufwand zur Pflege und Erhaltung der Oberfläche in Kenntnis gesetzt werden.

- Die 3M Mikrofinishing-Bearbeitungsschritte für matte Oberflächen durchführen, den Schritt mit dem grauen Scotch-Brite®-Pad auslassen.
- Die Oberfläche nochmals mit 15 Mikron schleifen und gründlich reinigen.
- Anschließend bei niedriger Drehzahl Polierpaste mit Polierscheibe auftragen.
- 3M Finesse-it™ Compounding-Material (Aetna Produkt-Code-Nr.v7569030) auf die Oberfläche auftragen und mit Nr. 05712 3M Hookit™ II SBS Compound-Pad (cremefarben) bearbeiten. Überschüssige Paste mit feuchtem Tuch entfernen.
- 3M Finesse-it™ Finishing-Material (Aetna Produkt-Code Nr. 7569024) auf die Oberfläche auftragen und mit 05713 3M Hookit™ II SBS Compounding-Pad (gelb) polieren.
- Polierrückstände sorgfältig entfernen, diese sind nicht **lebensmittelecht**.

Seidenglänzendes Finish (geringerer Pflege- und Erhaltungsaufwand):

Auf das seidmatte Finish (30 Micron , 1800G Use-it) Mineralwerkstoff-Politur auftragen (KULA 28ZPOLIT)



Die Politur ist lieferbar in 500ml Sprühflaschen. Anwendung: Aufsprühen, auf der Fläche verteilen, 10 Minuten einwirken lassen und überschüssige Politur mit weichem fusselfreien Tuch abwischen. Je öfter die Politur aufgetragen wird, umso höher der Glanzgrad.

MEGANITE®

Acrylic Solid Surface

Technische Hinweise – Herbst 2012

Dieser Bulletin bezieht sich auf nachstehende Dekore der Meganite® Pearl-Kollektion:

414 Dancing with the Stars
416 Beyond The Sea

418 See Glass
419 Surfin' Safari

Die vorgenannten Dekore enthalten natürliche Materialien, die die schillernde Wirkung der Pearl-Dekore hervorrufen. Insbesondere die größeren Perlmutter-Einschlüsse sorgen für das einzigartige, natürliche Erscheinungsbild dieser Kollektion.

Perlmutter ist härter als Acrylharz. Aus dem Grunde können beim Werksschliff leicht die Perlmutteranteile auf der Oberfläche gefühlt werden. Dies ist kein Reklamationsgrund.

Für die Dekore können herkömmliche Werkzeuge und Verfahren der Mineralwerkstoffverarbeitung unter Beachtung folgender Richtlinien eingesetzt werden.

Bei der Bearbeitung scharfe hartmetallbestückte Fräswerkzeuge verwenden, um das Ausbrechen von Partikeln zu vermeiden. Evtl. entstehende Lücken mit farblich passendem Meganite®-Kleber ausfüllen.

Mit folgenden Bearbeitungsschritten erzielen Sie eine vollkommen ebene, gleichmäßige Oberfläche:

Verwenden Sie ein hartes Pad auf dem Schwingschleifer (nicht Medium oder Soft) sowie 3M Micron™ Schleifscheiben mit folgender Mikron-Angabe:

160 Micron

100 Micron

60 Micron (mattes Finish)

30 Micron (satin Finish)

Alternativ können Sie 3M Trizact™ Schleifscheiben einsetzen.

Beide Produkte wurden speziell für das Schleifen von Kunststoffen/Perlmutter entwickelt. Bitte berücksichtigen Sie zusätzliche Schleifzeiten für diese Pearl-Dekore.

Hinweis: Thermoformen dieser Dekore ist aufgrund der natürlichen Partikel nur mit Einschränkung möglich.

MONTAGE

Vorbereitung der Montage

- Vorsicht bei Zuschnitt und Schliff bei der Montage. Hier kann viel Staub entstehen. Für diese Arbeiten werden Vakuum-Schleifmaschinen empfohlen.
- Arbeitsbereich durch Folie/Tücher abschirmen.
- Vorhandene Unterbauten prüfen. Diese müssen in Waage ausgerichtet und konstruktiv für das Gewicht der Mineralwerkstoffplatte (inkl. gefüllter Becken) beschaffen sein. Schränke müssen miteinander verschraubt und an der Wand fixiert sein.
- Falls erforderlich, zusätzliche Stützen installieren. Eckschränke und Geschirrspülmaschinen sind Bereiche, die zusätzliche Sicherung zur Wandbefestigung benötigen.
- Die Arbeitsplatte muss auf der Vorder- sowie Hinterseite vollständig auf einer Unterkonstruktion aufliegen.
- Bei Bedarf installieren sie Stützen für Überhänge.

Einpassen der Arbeitsplatte

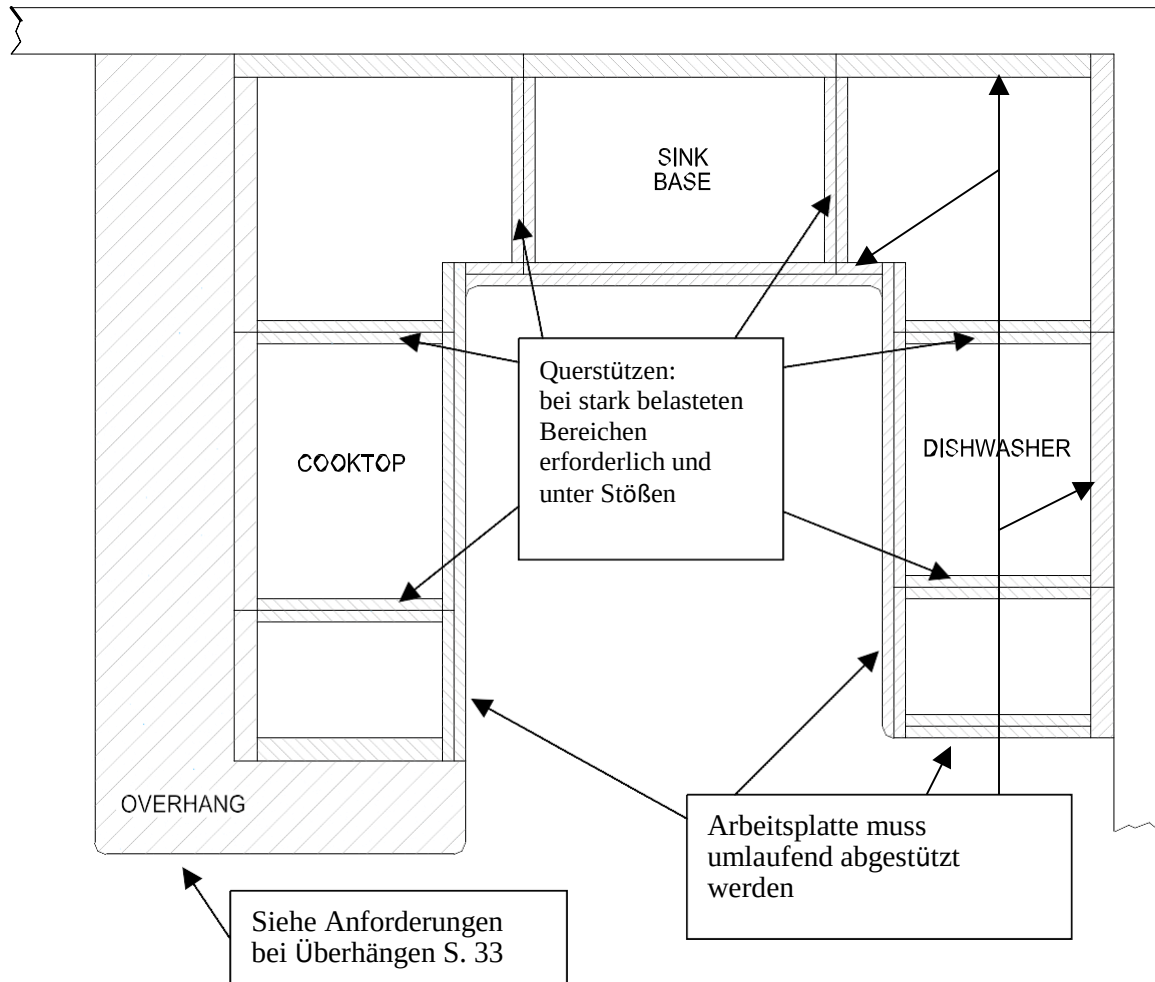
- Arbeitsplatte auf der Unterkonstruktion positionieren und evtl. anpassen, um optimalen Sitz zu gewährleisten.
- 3mm Dehnungsfuge zu allen Wänden halten.

Unterkonstruktion

Beim Einbau von Meganite® Arbeitsplatten muss als Unterkonstruktion ein Unterbaurahmen installiert werden, der die Platte an allen Schrankseiten sowie **unterallen Stößen** stützt.

Empfohlene Materialien für Strukturrahmen:

Sperrholz
MDF-Platte
Spanplatte



SPÜLENUNTERBAU	SINK BASE
KOCHPLATTE	COOKTOP
ÜBERHANG	OVERHANG
GESCHIRRPÜLMASCHINE	DISHWASHER

Sicherung des Unterbaurahmens an den Schränken

Wir empfehlen, den Unterbaurahmen noch in der Werkstatt mit Silikon auf der Unterseite der Meganite®-Arbeitsplatte zu befestigen. Eine andere Methode ist, den Rahmen vor Ort zu positionieren und ihn an den Schränken mit Silikon oder Schrauben zu fixieren.

- Ca. 2cm große Silikonpunkte in 30-45 cm Abstand setzen, um den Strukturrahmen an den Schränken zu befestigen.
- Wird der Unterbaurahmen an die Schränke angeschraubt unbedingt sicherstellen, dass die Schrauben nicht die Meganite®-Arbeitsplatte berühren.
- **Nie** in Meganite®-Platten schrauben. Die Herstellergarantie wird dadurch ungültig.
- Vordere und hintere Träger müssen parallel zur Arbeitsplattenlänge gesetzt werden.
- Querträger müssen ausgehend von den Seiten und unter Berücksichtigung der Ausschnitte in 40 - 60cm Abständen gesetzt werden.
- Querträger müssen in 25–75mm Abstand von den Ausschnitten gesetzt werden. Es wird empfohlen, die Querträger auf der Schrankseite, unmittelbar neben dem Ausschnitt zu positionieren.
- Eine vollflächige Unterkonstruktion ist nicht möglich in der Nähe von Hitzequellen und bei Ausschnitten (z.B. Kochfelder, Becken).
- Zum Aufkleben der Meganite®-Arbeitsplatte auf den Unterbaurahmen **nicht** Acryl-Dichtmasse, Mastix, Kleber oder nicht-flexible Konstruktionsklebstoffe verwenden.

Sicherung der Arbeitsplatte auf dem Unterbaurahmen

- Ca. 2cm große Silikonpunkte in 45-60 cm Abstand setzen, um die Arbeitsplatte auf dem Unterbaurahmen zu befestigen. Keine durchgehende Silikonnaht ziehen.
- **Nie** Acryl-Dichtmasse, Mastix, Leim oder nicht-flexible Konstruktionsklebstoffe verwenden, um Meganite®-Arbeitsplatte auf dem Unterbaurahmen zu fixieren. Diese verhindert das Dehnungsspiel der Arbeitsplatte.
- **Minimum-Klebeabstand** zu Innenecken: 30cm!
- Alle Außenecken müssen geklebt werden.
- **Niemals** mechanische Befestigungen (Nägel, Schrauben, Klammern usw.) verwenden, um die Meganite®™-Arbeitsplatte am Unterbaurahmen zu fixieren.

UNTERKONSTRUKTIONEN BEI ÜBERHÄNGEN

Unterkonstruktionen sind bei überhängenden Arbeitsplatten erforderlich:

Meganite®-Stärke	Länge des Überhangs	Konstruktion
12mm	bis 150mm	Keine zusätzliche Stütze erforderlich
12mm	150 – 300mm	19mm Sperrholz-Unterlage oder Winkel
12mm	300 - 460	19mm Sperrholz-Unterlage und Winkel
12mm	Über 460mm	Beine oder Pfeiler und 19mm Sperrholz-Unterlage

- Die Unterkonstruktion sollte mindestens 75% des Überhangs stützen.
- Sperrholz-Unterlagen müssen vollflächig unterstützen.
- Der **maximale** Abstand zwischen den Trägern beträgt 610mm und von den Kanten **maximal** als 300mm. Setzen Sie Winkel, wo die Unterkonstruktion an eine Wand anschließt, um den Überhang zu stützen.
- Eine Unterkonstruktion aus geschweißtem Stahlrohr wird für lange, nicht gestützte Bereiche empfohlen. Befestigen Sie den Stahl-Unterbaurahmen mit reinem Silikonkleber.
- Stellen Sie sicher, dass der Schrankrücken stark genug für die Unterkonstruktion ist.
- Die Arbeitsplatte darf sich unter der zu erwarteten Last nicht biegen.
- Beachten Sie, dass die Unterseite des Überhangs sichtbar ist.
- Keine Stöße im Überhang positionieren Stöße an geeigneten Stellen legen.
- Stöße möglichst weit entfernt von den Kanten legen.

Sollten andere Stützkonstruktionen verwendet werden, **müssen** diese den vorab gelisteten Anforderungen entsprechen.

EINBAU VON MEGANITE® - FENSTERBÄNKEN

- Der Bereich des Fensterbretts muss glatt, eben und stabil konstruiert sein. Die Fensterbank muss vollflächig aufliegen.
- Reinigen Sie das Fenstersims und lassen Sie es vollständig trocknen.
- Alle Kanten der Meganite®TM-Fensterbank müssen glatt geschliffen sein. Schleifen und fräsen Sie alle Kanten der Ober- und Unterseiten; um die scharfe Kanten zu brechen.
- 10-Cent-grosse Silikonpunkte in 250 bis 350mm Abstand setzen, um Fensterbank auf Sims zu fixieren. Keine durchgehende Silikonnaht ziehen. **Keinen** Acryl-Kleber, Mastix, Leim oder nicht-flexible Konstruktionsklebstoffe verwenden, um Meganite®-Fensterbank aufzukleben. Diese verhindert das Dehnungsspiel der Fensterbank.
- Wenn die Fensterbank platziert ist, zum Abdichten dünne Silikonnaht entlang des Fensterrahmens ziehen.
- 3mm Dehnungsfuge zu den Leibungen lassen, um Dehnungsspiel zu ermöglichen.
- Es ist möglich, die Fensterbank während des Durchtrocknens des Silikons mit Heißkleber-Punkten zu fixieren.
- Überschüssige Silikon mit Ethanol und sauberem, weichen Tuch entfernen.

VERTIKALE ANWENDUNGEN

Für Meganite®TM-Mineralwerkstoffe gibt es zahlreiche vertikale Anwendungsmöglichkeiten, z.B. als Küchenrückwände oder im Bad- und Duschbereich.

Die Montage von vertikalen Meganite®-Oberflächen muss immer auf stabilen, sauberen und in Waage ausgerichteten Unterkonstruktionen geschehen.

- Geeignete Unterbauf Flächen sind: Sperrholz, Gipsplatten oder Fliesenträger. In Feuchträumen müssen die Unterbaumaterialien feuchtraumgeeignet sein.
- Eine Verklebung auf Keramikfliesenoberfläche ist möglich, erfordert jedoch Vorbereitung:
 - *Lose Fliesen müssen entfernt und die entstandenen Lücken mit Fliesenkleber gefüllt werden.*
 - *Fliesen gründlich mit Ethanol reinigen.*
- Die Verwendung von Meganite®TM-Oberflächen wird nicht empfohlen, bei Feuchtigkeit in der Trägersoberfläche. Für eine optimale Klebehaftung muss der Untergrund sauber und trocken sein.
- Zwischen der Unterkante der Trägerplatte und dem Boden 12mm Luft berücksichtigen, damit keine Feuchtigkeit in das Trägermaterial aufsteigen kann.
- Meganite® ist nicht für Anwendungen mit extremen Temperaturschwankungen (z.B. Dampfkabine, Sauna) geeignet.

Anreißen

Es ist evtl. nötig, die Wandplatten aufzureißen, um korrekte Passmaße zu erzielen.

- Wandplatten zunächst trocken positionieren, Ausschnitte kennzeichnen.
- 3mm Dehnungsfuge bei allen Ausschnitten, Bohrlöchern etc. berücksichtigen.
- Passform der Platten mit Oberfräse, Schleifwerkzeug oder Elektrohobel erzielen.
- Vor der Montage Kanten leicht anschleifen, Partikel/Kratzer entfernen.

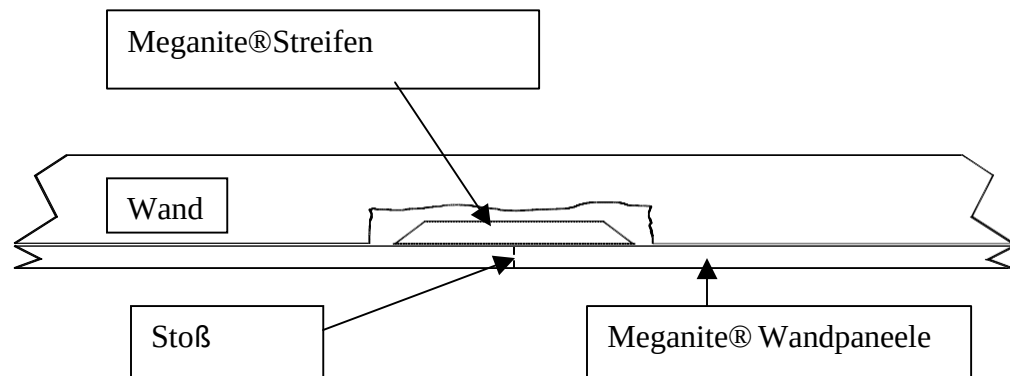
Stöße

Bei großen, einteiligen Wandpaneelen können Platten mit Meganite® Mineralwerkstoffkleber verklebt werden.

Die zwei bewährten Methoden sind:

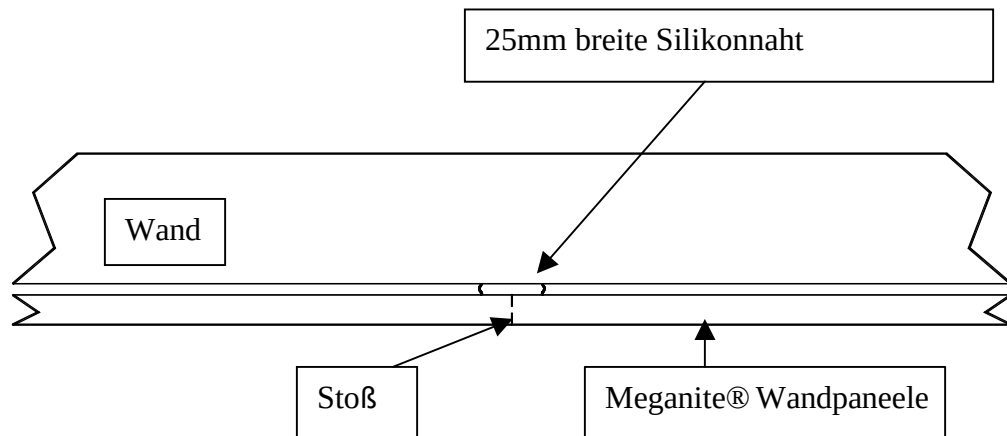
Klebefuge mit Meganite®-Unterfütterung

Auf der Rückseite der Klebefuge wird über die gesamte Länge ein Meganite® Streifen zur Unterfütterung geklebt. Zur Aufnahme des Streifen muss die Wand entsprechend genutet sein.



Klebefuge mit Silikon-Bett

Auf der Rückseite der Paneele eine 25mm breite Silikonnaht über die gesamte Länge des Stoßes auftragen.



Einbau von Wandpaneelen

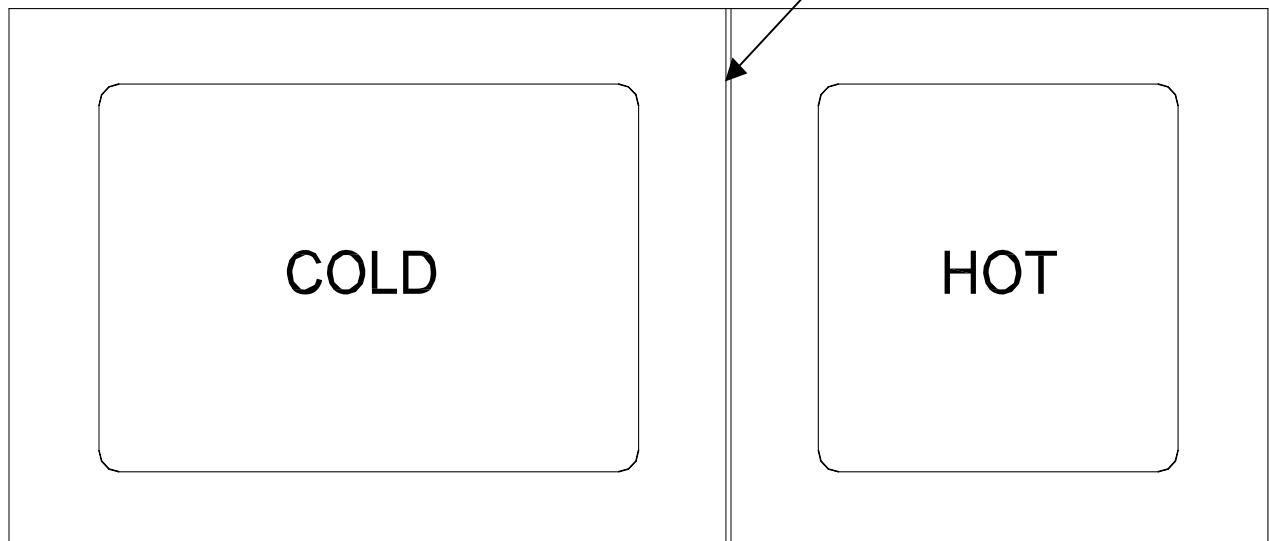
- Alle Platten anreißen und probeweise trocken zusammenlegen.
- Kanten der Platten, die zusammengeklebt werden, im Spiegelverfahren zuschneiden.
- Platten mit Meganite® Fugenkleber stoßen.
- Nach dem Aushärten Klebefuge auf Vorder- und Rückseite schleifen. Auf der Rückseite verbleibender Kleber kann nach der Montage zu Spannungen führen.
- Rückseite der Platten gründlich reinigen und mit reinem Silikon an die Wand kleben.
- Silikon in Schlangenlinien auf der Rückseite der Platten sowie eine umlaufende Silikonnaht in 25mm Abstand zur Kante auftragen.
- Paneele mit Heißkleber in Position halten, bis das Silikon durchgetrocknet ist.
- Diese Schritte bei allen weiteren Paneelen wiederholen.
- Reines Silikon für die Fugenabdichtung verwenden.
- Überschüssiges Silikon mit Ethanol und sauberem, weichen Tuch entfernen.

- Bei diesen Dekoren können Verfärbungen auftreten.

GASTRONOMIEEINRICHTUNGEN

Die Installation von Warmhalte- bzw. Kühlbereichen in Theken und SB-Einrichtungen kann eine Vielfalt von Designoptionen beinhalten. **Wichtig ist hierbei, eine tragfähige Unterkonstruktion der Arbeitsplatte sowie fachgerechte Isolierung zwischen heißen und kalten Oberflächen sicherzustellen.** Diese Anwendungen sind höherer Materialspeannung ausgesetzt als bei Standard-Einbauten im privaten Bereich. **Der Verarbeiter muss vor der Fertigung prüfen, ob die jeweilige Konstruktion den Materialanforderungen entspricht.**

- Unterschränke müssen ausreichend belüftet sein. In einigen Fällen ist der Einbau eines Ventilators erforderlich, um eine angemessene Belüftung sicherzustellen.
 - Unterschränke müssen absolut in Waage und sicher aufgestellt sein, um als Unterkonstruktion für Meganite®-Arbeitsplatten den Anforderungen zu entsprechen.
- Zwischen Heiß- und Kaltbereichen ist unbedingt eine 3mm Silikon-Dehnungsfuge zu setzen.



- Die Innenecken aller Ausschnitte müssen einen minimalen Radius von 12mm aufweisen und mit Meganite®-Eckklötzen verstärkt werden, die mindestens 25mm Auflage haben. **Diese Ausschnitte müssen den gleichen Anforderungen wie Kochfeld-Ausschnitten entsprechen.**

GASTRONOMIEEINRICHTUNGEN (Fortsetzung)

- Alle nicht-flexiblen Stöße müssen durch einen 100mm breiten, 45° abgeschrägten Meganite®-Streifen unterstützt werden, der mit Meganite®-Kleber über die gesamte Fugenlänge auf die Plattenunterseite geklebt wird. Die Fugenunterstützung muss auf dem Unterschrank aufliegen. Ist dieses nicht möglich, muss der Streifen durch 12mm Sperrholzstreifen oder eine Stahlrohrkonstruktion unterstützt werden.
- Wärmelampen dürfen **ausschließlich** über den Warmhaltebehältern positioniert werden, **nicht** über der Meganite®TM-Oberfläche. Stöße **nicht** in Bereich der Wärmelampe legen.

Bei einigen Konstruktionen sind Metallstangen als Hitze-Schutz oder Gleitstreifen für Tablett vorgesehen. Eine Alternative hierzu sind aus Meganite® hergestellte Varianten.

- Beide Seiten der Stangen mit Radius versehen und gerundete, 3mm tiefe Nut in die Meganite®-Oberfläche fräsen. Mindestabstand der Streifen beträgt 50mm.
- Reines Silikon zum Einkleben der Streifen in die Meganite®TM-Oberfläche verwenden.

Der Flansch des Warmhaltebehälters sollte auf einer Verstärkung und nicht direkt auf der Meganite®TM-Oberfläche aufliegen. Falls dies nicht möglich ist, installieren Sie einen Meganite®TM-Abdeckrahmen, der 12mm Luft zwischen dem Rahmen und der Wärmequelle erlaubt.

- Alle Ränder müssen einen minimalen Radius von 3mm haben.
- Ein 12mm dicker, durchlaufender Silikonstrang muss aufgebracht werden, um den Flansch von der Meganite®Oberfläche zu trennen.
- Die Verwendung von Nomex-Isoliermaterial und 3M Nr. 433 wärmereflektierendem Band, ist für alle Wärmequellen-Ausschnitte erforderlich. Stellen Sie sicher, dass das Band nach Einbau der Wärmequelle noch korrekt positioniert ist.

HINWEISE ZU DESIGN UND VERARBEITUNG DER MEGANITE® TRANSLUCENTS-SERIE

Die Meganite® “Ice/Glow”-Dekore und “White Crystal Boulder 813A” der Translucents-Kollektion sowie jedes Dekor mit transluzenten Eigenschaften bietet eine Vielzahl kreativer Anwendungsmöglichkeiten. Um ein optimales Ergebnis zu erzielen, müssen die besonderen Materialeigenschaften bei Spezifikation, Design und Verarbeitung berücksichtigt werden.

Besondere Eigenschaften Transluzenter Dekore

Wie bei jedem hinterleuchtbarem Produkt, erfordern transluzente Dekore besondere Planung, um zum optimalen Ergebnis zu gelangen. Auflagepunkte bzw. die gesamte Unterkonstruktion, sowie Kantenaufdoppelungen, Eckblöcke, Klebefugen, Beckenflansche und Silikonspritzer können bei einer 12mm starken Arbeitsplatte durchscheinen oder Schattenwurf bilden und das Material durch die geringere Lichtdurchlässigkeit dunkler wirken lassen.

Sind diese Effekte dem Verarbeiter bekannt, lassen sich hieraus ganz neue Gestaltungsmöglichkeiten entwickeln.

Verarbeitung von Transluzenten Dekoren

Werden die transluzenten Dekore für herkömmliche Anwendungen ausgewählt, kann die Rückseite mit einem Farbanstrich versehen werden, der Auflagepunkte etc. verdeckt und so eine einheitlich aussehende Oberfläche schafft. Die Auswahl des Farbtons beeinflusst das Aussehen maßgeblich. Mit einer helleren Farbe werden lediglich alle Unregelmäßigkeiten verdeckt, durch eine dunkle Farbe kann die Oberfläche den aufgedoppelten Kanten angeglichen werden.

Der Farbanstrich der Arbeitsplatte sollte immer **nach** der Fertigung erfolgen, um nicht Flächen zu streichen, die geklebt werden sollen bzw. wo sich Auflagepunkte befinden.

Es wird empfohlen, Designoptionen und konstruktive Lösungen mit transluzenten Dekoren vor der Ausführung zu testen und mit dem Auftraggeber Rücksprache zu halten.

Farbanstrich der Rückseite

Um Durchschimmern/Schattenwurf zu vermeiden, wird ein Farbanstrich der Rückseite der transluzenten Platte empfohlen. Gehen Sie dabei wie folgt vor:

- Farbanstrich nach abgeschlossener Fertigung durchführen (Kantenaufdoppelung, Fugen, Becken etc. Bearbeitung muss abgeschlossen sein).
- Überschüssigen Kleber von Klebeverbindungen entfernen.
- Zweimaligen Farbanstrich durchführen, um gleichmäßige Farbgebung zu gewährleisten.
- Rückseite der Meganite® Platte komplett streichen, inkl. evtl. verbliebenem Kleberüberstand.
- Folgende Farben werden für den Anstrich empfohlen:

- Green Ice, Aqua Glow: Sherwin Williams Aloe SW6464(light green)
 - <http://www.sherwin-williams.com/homeowners/color/find-and-explore-colors/paint-colors-by-family/SW6464-aloe/>

- Blue Ice, Summer Glow: Sherwin Williams Rapture Blue SW6773(light blue)
 - <http://www.sherwin-williams.com/homeowners/color/find-and-explore-colors/paint-colors-by-family/SW6773-rapture-blue/>
- White Crystal 813A, Frosted Ice: General White Paint or light Gray Paint
 - Ein Farbanstrich kann die Lichtdurchlässigkeit verändern. Vor Dekorwahl und Fertigung bitte mögliche Veränderung der Lichteffekte bei Farbanstrich prüfen.
- Lemon Glow: Sherwin Williams Lantern light SW6687 (pale yellow)

(Dieses sind individuell hergestellte Farben, deren Pigmentierung und Mischverhältnis minimale Unterschiede aufweisen können, so dass der Farbton von Charge zu Charge leicht differieren kann.

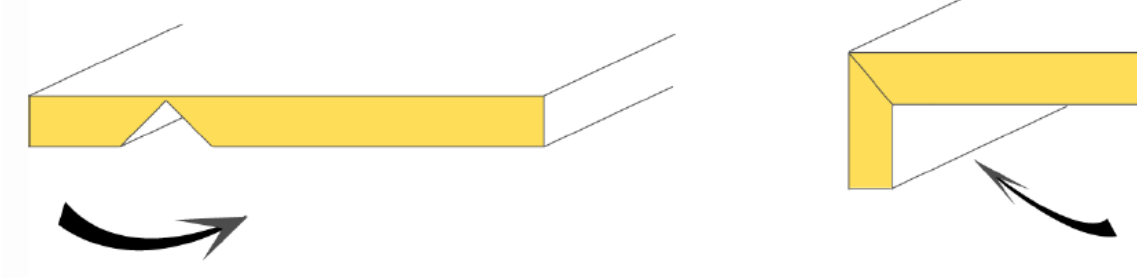
Sonstige Verarbeitungshinweise

- Aufgrund des hohen Harzanteils bei transluzenten Dekoren können diese etwas spröder sein. Bei Handling beachten!
- Für die Verarbeitung ausschließlich geschärftes, hartmetallbestücktes Werkzeug verwenden.
- Zuschnitt und Fräsarbeiten mit geringerem Vorschub als bei reinen Acrylplatten durchführen.
- Für die Kantenausbildung ausschließlich Federklemmen verwenden und in 50mm Abstand setzen, um kontinuierlichen Anpressdruck zu gewährleisten. Bei zu geringem Anpressdruck kann sich die Klebefuge als dünne Linie abzeichnen.
- Kleber sorgfältig auftragen, um Lücken im Kleberauftrag auszuschließen.
- Auf Grund der Lichtdurchlässigkeit sollte die Unterfütterung sämtlicher Fugen aus 12mm starkem Acrylglas (Plexiglas) bestehen. Die Verklebung mit Silikon muss vollflächig sowie poren- und hohlraumfrei sein, da diese sich als dunkle Bereiche abzeichnen würden. Ausgetretenes Silikon muss sorgfältig entfernt werden, da dieses dunkel sichtbar sein würde.
- Die Bearbeitungsschritte des Finish entsprechen denen andere Meganite® Dekore.

Weitere Verarbeitungstipps (weiterführend)

- ■ Es wird nicht empfohlen einen Acrylblock als Verstärkung unter eine Fugen zu setzen, sondern eher ein 12mm (1/2") Stück aus dem gleichen Material wie die Unterkonstruktion mit Silikonkleber.
- ■ Wenn verschmolzene Holzblöcke von der Platte entfernt werden, ist besondere Vorsicht zu wahren, bevor geschliffen und verarbeitet wird.
- ■ Die Veredelungsprozesse sind dieselben wie bei anderen Meganite-Dekoren. Es ist wichtig diese Prozesse vollständig und sorgfältig abzuarbeiten.

■ Für Kantenaufbauten empfehlen wir die V-Kerben-Methode, bei der eine 45° Kerbe von zwei Seiten zum Einklappen eingearbeitet wird. Dies ermöglicht eine konstante Veredelung und kaschiert die Kante deutlich besser.



Die Alternative könnte eine Einfräsung auf 3-4mm zur Topplatte sein.



Dieses Merkblatt bietet Infos zur Verarbeitung und zu Design-Ideen um bestmögliche Wirkung für Aderdekor-Designs zu erzielen. Bei Beachtung dieser Punkte und Nutzung guter Handwerkskunst, kann ein Verarbeiter dem Verbraucher unsichtbare Fugen und wunderschöne Kanten herstellen.

* Die Illustrationen zeigen einen simulierten Aderverlauf für Darstellungszwecke
Festlegung von exakten Kundenerwartungen

Die Festlegung von exakten Kundenerwartungen ist genauso wichtig wie die Verarbeitung selbst. Dabei werden folgende Punkte empfohlen:

- Setzen Sie ein Muster zusammen um dem Kunden zu zeigen in welche Richtung das spätere Deck gehen wird.
- Kantendetail-Muster: gestapelte Kante, Gährungskante etc.

Die Fugensichtbarkeit und die Kanten sind Verantwortlichkeiten des Verarbeiters selbst und nicht die von Meganite.

Über die Movement-Ader-Serie

Die Ader-Serie wird mit natürlichen, nicht vorgegebenen Adern versehen, die über die gesamte Länge der Platte laufen. Entsprechend dieses Verlaufs muss die Platte für den gewünschten Effekt auch verarbeitet werden.



Ader-Verarbeitung-Hinweise

- • Schneiden
- Eventuell ist es schwierig die Richtung der Adern auf kleineren Stücken zu bestimmen.
- Deswegen empfiehlt es sich vor dem Schneiden Richtungsmarken auf der Platte zu setzen.

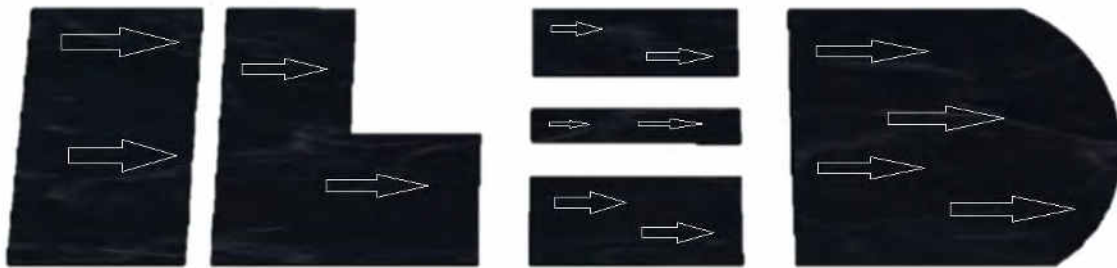


Bild 2. Richtungsmarkierungen auf Aderdekoren vor dem Schneiden

- • Ader-Deck-Fugen
- Mit sauberer Technik und Achtsamkeit, lassen sich Fugen bei Aderdekoren nahezu unsichtbar machen und den Kunden so zufriedenstellen. Mit etwas Zeit, die in die Sichtung der Struktur vor dem Schneiden gesetzt wird, lässt sich ein herausragendes Projekt veredeln.
- Die folgenden Techniken werden zum Verbinden von Adern bei inneren Ecken empfohlen.

• Ader-Deck-Fugen

Mit sauberer Technik und Achtsamkeit, lassen sich Fugen bei Aderdekoren nahezu unsichtbar machen und den Kunden so zufriedenstellen. Mit etwas Zeit, die in die Sichtung der Struktur vor dem Schneiden gesetzt wird, lässt sich ein herausragendes Projekt veredeln.

Die folgenden Techniken werden zum Verbinden von Adern bei inneren Ecken empfohlen.

- o Deckfugen sollten mindestens 2,5cm von der Innenecke entfernt sein.
- o Innenecken mittels Gehrung sollten mindestens eine 15cm lange Verstärkung haben. Diese Verstärkung muss gegen die Rückseite des Gehrungsblocks ansetzen und vollständig mit Kleber gefüllt sein. Siehe Bild 15.
- o Fugen sollten mindestens 7-10cm entfernt von Ausschnitten, sowie wärmeren Bereichen sein (zb. Herdplatte oder Geschirrspüler).
-

- Inside Corner Deck Seams-Mitered - (continued)



Figure 14. Veined miter joint topside utilizing the “Interlocking Corner Block Method”

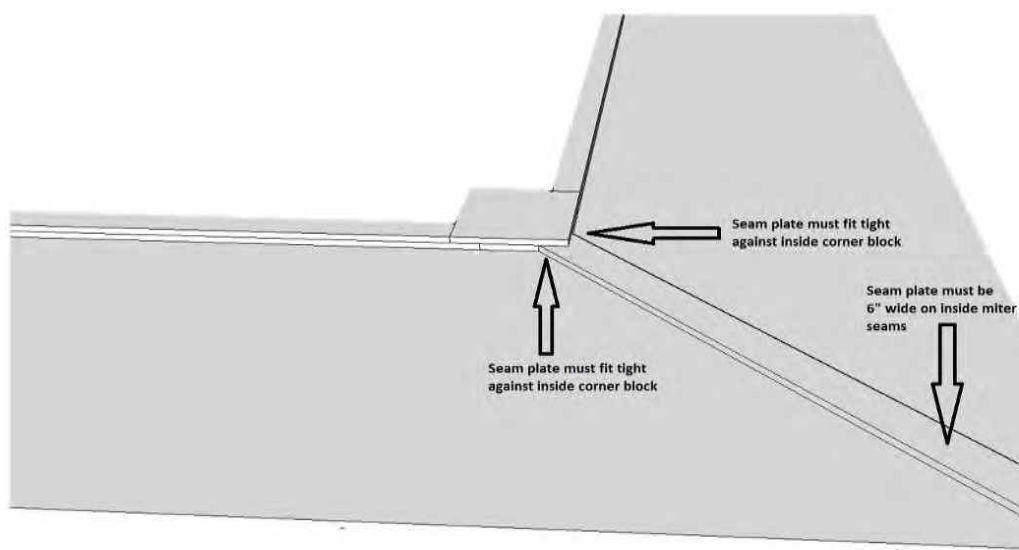


Figure 15. Veined miter seam shown from underside showing seam plate and inside corner block detail

Seam Placement - (continued)

- Seams must not extend into cooktop cutouts
- A seam placed through an integral solid surface sink location is approved.
- All seams must be reinforced by 4 inches wide for straight seams, 6 inches on inside mitered seams.
- All seam supports must be adhered with solid surface seam.
- Adhesive, to the underside of the sheets. The seam support must run the entire length of the seam.



Figure 3. Veined Series sheets laid out for seaming



Figure 4. Veined Series sheets seamed together

- **Serpentine Deck Seam**

With the use of templates or CNC cutting, serpentine seams can help to achieve a seamless appearance, see **Figure 5** and **Figure 6** for details.

- • Serpentina-Deckfuge - (weiterführend)



Bild 5. Serpentina-Deckfugen, Spiegelschnitt vor Verklebung



Bild 6. Verarbeitete Serpentinafuge

- Innenecke -

Für Innenecken sind spezielle Verstärkungen nötig, da diese eher höherem gewicht ausgesetzt sind als andere Bereiche. Verarbeitete Innenecken brauchen eine 25mm Radius große Fräsung (je größer desto besser).

* Eine der folgenden Verstärkungsmethoden sollte genutzt werden.

- • Innenecke - (weiterführend)
-
- o Ecken-Block-Methode
- Aufbaustücke mit einer Mindestgröße von 75x75mm werden geschliffen und auf die Unterseite der Platte geklemmt und verklebt. Diese formen so einen Vierkantblock der dann mit der Oberfräse auf die Ecke angepasst wird.

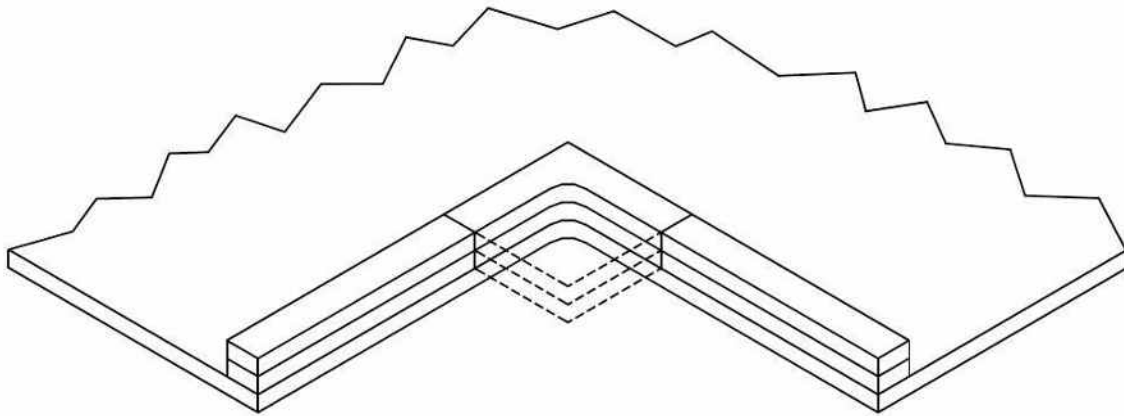


Bild 7. Ecken-Block-Methode von der Plattenunterseite.

- o Ecken-Block-Methode mit Verbindungen
- Der Block wird wieder auseinander gesetzt und mit der Platte verklebt, die einzelnen Stücke haben aber einen Versatz von ca 25mm, was mehr Stabilität bringt.

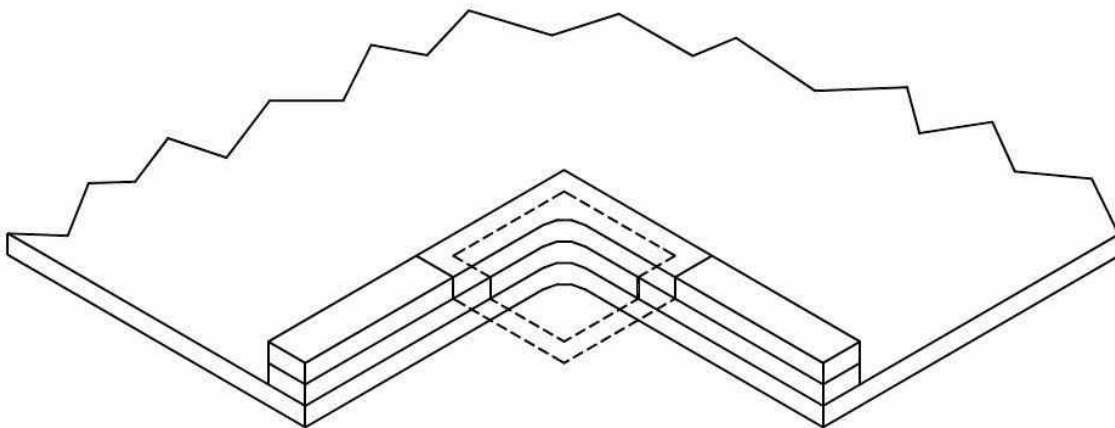


Bild 8. Ecken-Block-Methode mit Verbindungen

- • Innenecke - (weiterführend)
- o Vertikale-Streifen-Methode
- Der vertikale Streifenblock kann mit entweder der Stapel- oder der Aufkantungsmethode genutzt werden. Verkleben und richten Sie die Vertikalstreifen aus um den Block zu formen. Der Block wird dann auf der Unterseite der Platte angebracht.
-

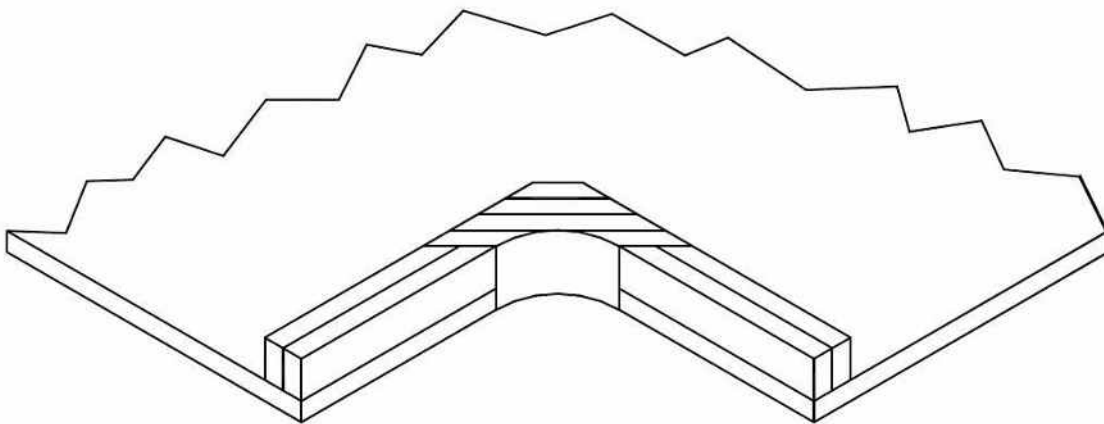


Bild 9. Vertikal-Streifen-Ecken-Block-Methode

- • Zusätzliches Plattenstück anpassen -

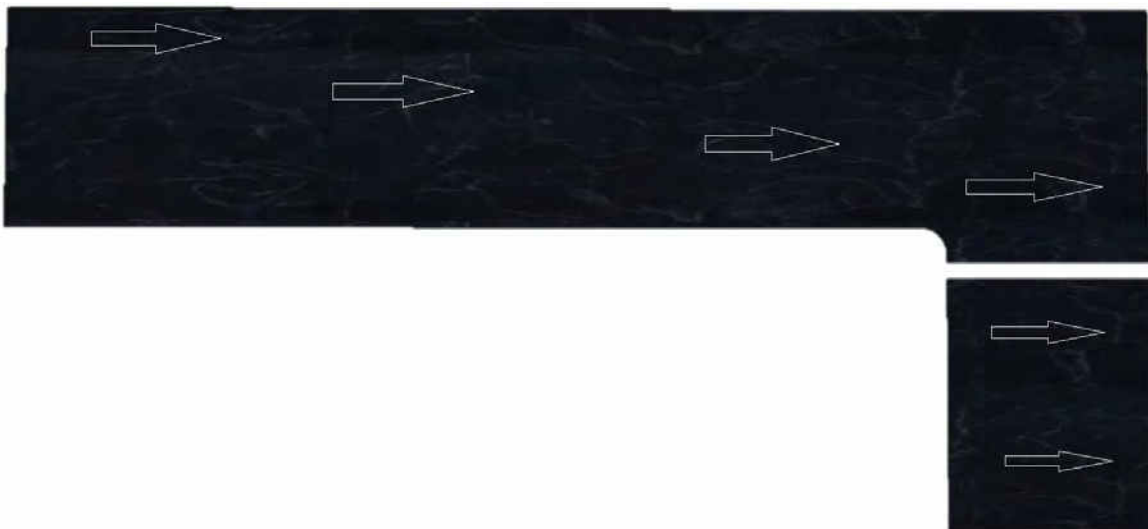


Bild 10. Zusätzliches Plattenstück vor verkleben

- • Zusätzliches Plattenstück anpassen - (weiterführend)

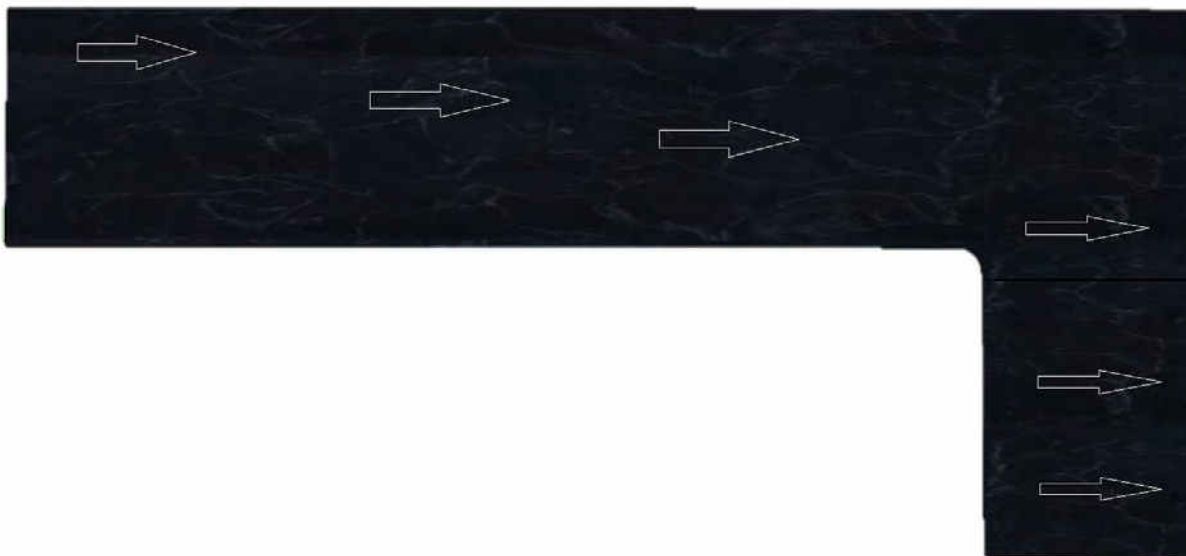


Bild 11. Zusammensetzen des zusätzlichen Stücks mit der Platte

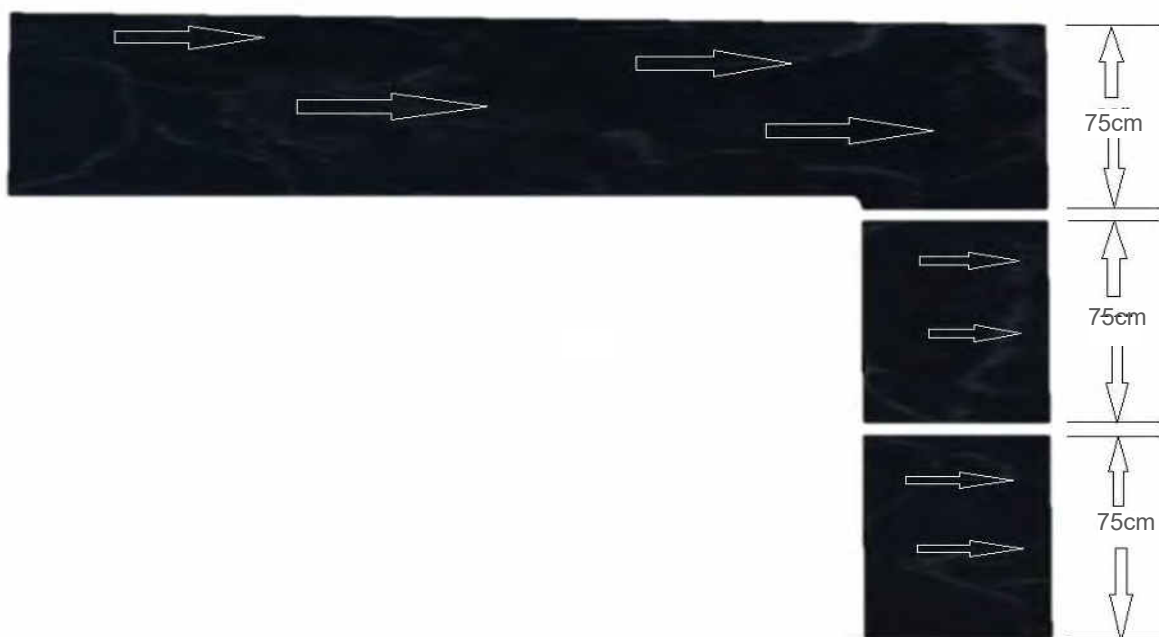


Bild 12. Stücke der Meganite Movement Serie verbunden mit with veining running in same direction, offset inside corner.

- • Innenecken auf Gehrung
- Bei rechtwinkligem Verlauf von Platten mit einer inneren Ecke können Gehrungsecken helfen die Adern des Dekors von Platte zu Platte laufen zu lassen.
-
- Gehrungsfugen können auf Innenseiten gemacht werden, solange eine ganze Fugenplatte genutzt wird.
- Fugenplatten an Gehrungsinenseiten sollten mindestens 150mm (75mm inch) auf jeder Seite groß sein, siehe Bild 15
- Alle Verbindungen müssen mit Kleber gefüllt sein, inkl der Fugenplatte für die Innenecke.
- Alle Fugenplatten müssen an beiden Seiten verstärkt werden.
- Siehe Bild 14 und 15 für die Inneneckenblock-details.

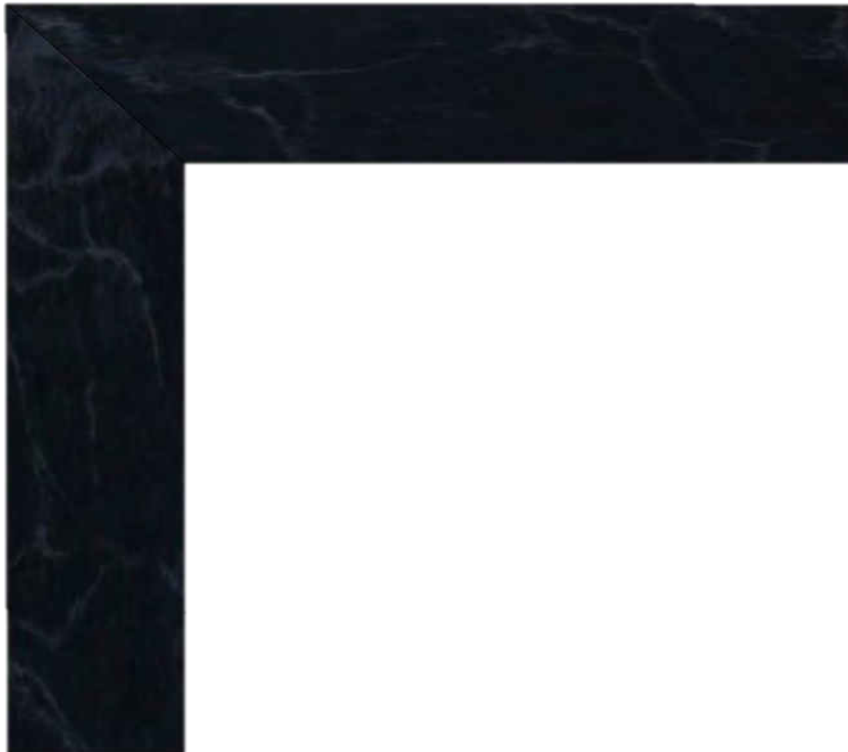


Bild 13. Gehrungsfuge, Innere Ecke

- Adern-Serie Kanten Details -
- Durch eine saubere Verarbeitung können Ader-Kantendetails mit einer fugenlosen Erscheinung gearbeitet werden. Folgende Kantenlösungen können genutzt werden:
- Beste Option - Gehrungs-/V-Schnittfuge - Bild 14.
- Mittels Gehrung bei Aderdekoren erhält man den besten Übergang von der Platte über die Kante, da es nur das Material selbst zeigt an der Übergangskante. Der natürliche Fluss der Adern wird erhalten.
- Die am wenigsten favorisierte Methode - Stumpfe Kante - Bild 17.



Bild 16. Beste Option - Gehrungs-/V-Schnittkante

- Aderserie Kantendetails - (weiterführend)
-
- Bessere Option - Falzkante - Bild 15.
- Die bessere Option wäre eine 8mm Falz in die Unterseite des Decks einzusägen um eine Frontkante zu erzeugen. Dies reduziert die sichtbare Plattenkante und ermöglicht eine gute Blende für die ablaufende Kante.



Figure 15. Bessere Option - Falzkante

-
- Gute Option - Lamierte/Stapelkante - Bild 16.
- Eine laminierte oder gestapelte Kante ist eine mögliche Option, sie wird allerdings Unterschiede zwischen Topplatte und Kante erkennen lassen, zum einen in den Adern, zum anderen in der Lichtreflektion.
- Mittels fräsen der gesamten Kante kann dieser Unterschied minimiert werden.

- • Adernserie Kantendetails -
(weiterführend)



Bild 18. Gute Option - Lamierte / Stapelkante



Bild 19. Die letzt gewählte Option - Fallende Kante

- Adern-Movement-Serie mit integriertem Spritzschutz
- Die folgenden Techniken werden für die Integration eines Spritzschutzes empfohlen.
- Die folgende Techniken werden aufgelistet von der besten zur schlechtesten Option
- Beste Option - V-Schnitt-Technik - Bild 20 und 21.
- Gute Option - Stapeltechnik - Bild 22.



Bild 20. V-Schnitt-Technik zusammengefaltet



Bild 21. V-Schnittkante vor kleben und zusammenfalten

- • Aderserie mit integriertem Spritzschutz - (weiterführend)



Bild 22. Gestapelter integrierter Buchtschutz

MEGANITE®

TECHNICAL
BULLETINS

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNGEN FÜR
GRAUTÖNE + DEKORE MIT GLANZPARTIKELN

Dieses Merblatt beinhaltet Verarbeitungsempfehlungen für bestimmte Grautöne und Dekore mit Glanzpartikeln "Sparkling".

Seit September 2015 umfasst die Meganite Kollektion neue Sparkling-Dekore, die durch Millionen lichtreflektierender Partikel, die sich durch die gesamte Plattenstärke ziehen, bestechen.

Um alle Vorzüge dieser reflektierenden Technologie zu nutzen, empfiehlt Meganite Inc., die Verarbeitungsempfehlungen bei nachstehenden Dekoren anzuwenden:

090A Parapet Gray

508SA Starry Starry Night

519SA Rain Cloud

703SA Snow Owl

704SA Urban Habitat

Hinweis: Die in diesen Empfehlungen enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke und Anwendungen wird nicht übernommen.

FLÄCHENANSICHT/PLATTENLAYOUT

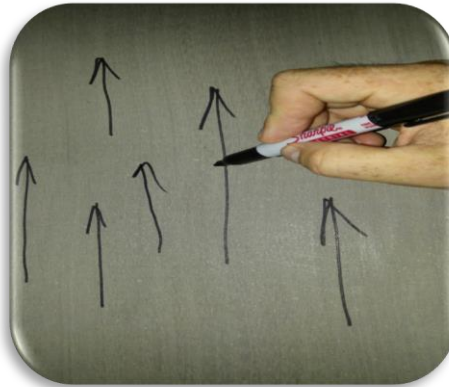
Platten sind richtungsgebunden; d.h. die lichtreflektierenden Partikel "Flakes" verlaufen in Plattenlängsrichtung durch die gesamte Plattenstärke. Um ein einheitliches Plattenbild zu erhalten, muss die Verlaufsrichtung beim Plattenlayout unbedingt beachtet werden. Speziell bei der Fertigung von Arbeitsplatten in L-Form und U-Form ist der einheitliche Richtungsverlauf für optimalen Kantenverlauf/-reflektion und optisch fugenlose Erscheinung unbedingt erforderlich,

Die Darstellungen zeigen die effektivsten Vorgehensweisen für Arbeitsplatten in L-Form und U-Form.

*Die Darstellungen gelten für Plattenlayout, Kanten-Schichtverklebungen, Innenradien.
Fugenverstärkung mit Mineralwerkstoffstreifen sind weiterhin erforderlich.

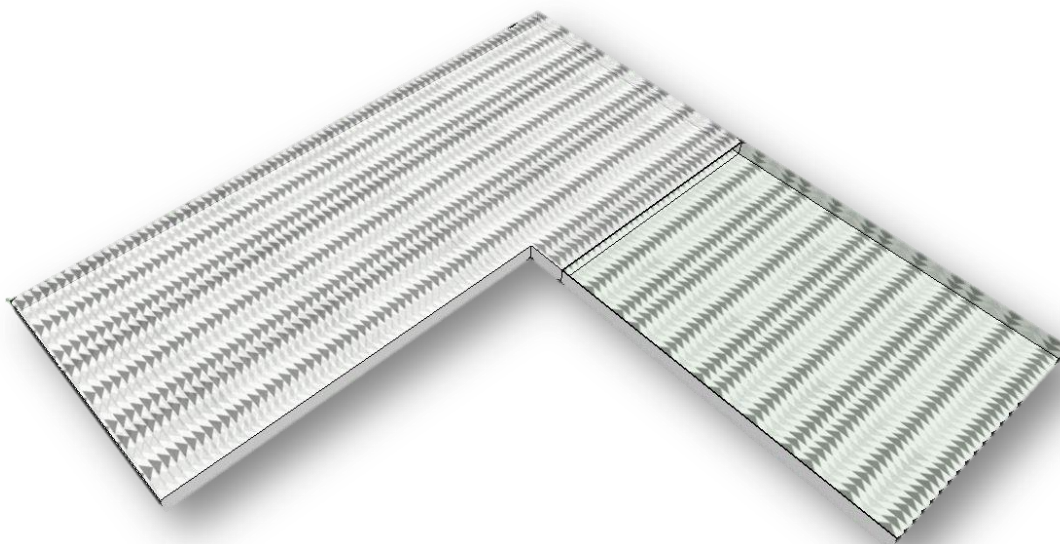
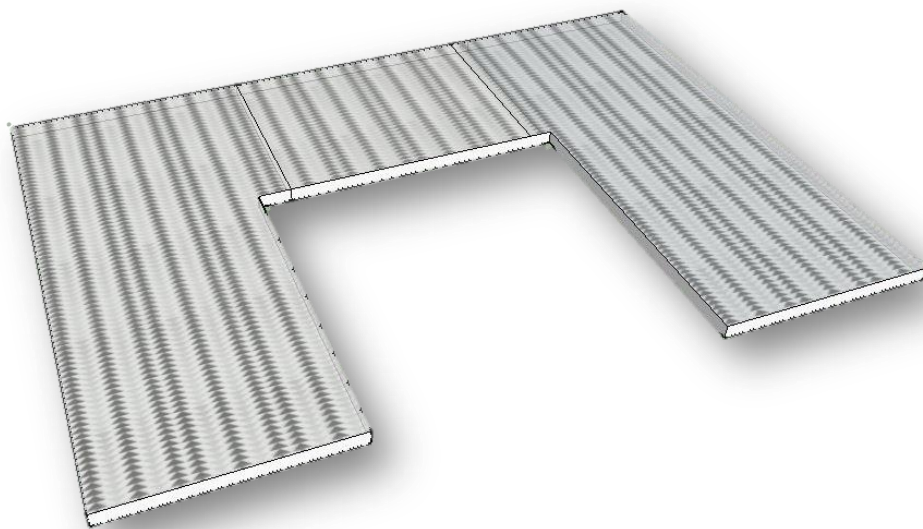
Da die Verlaufsrichtung der Partikel kaum erkennbar ist, wird empfohlen, die Unterseite der Platten bei Wareneingang bzw. vor dem Zuschnitt mit Richtungspfeilen zu kennzeichnen.

**Platten mit diversen Richtungspfeilen
kennzeichnen, so dass alle Zuschnitte markiert
sind**



*Darstellung 1- vor dem Zuschnitt Platte mit
Richtungspfeilen kennzeichnen*

Korrektes L-Form und U-Form
Plattenlayout unter Beachtung der
Verlaufsrichtung

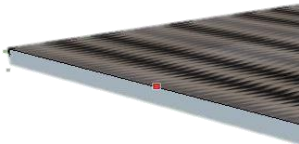


Alle Zuschnitte müssen dieselbe Verlaufsrichtung haben.

KANTENBEARBEITUNG

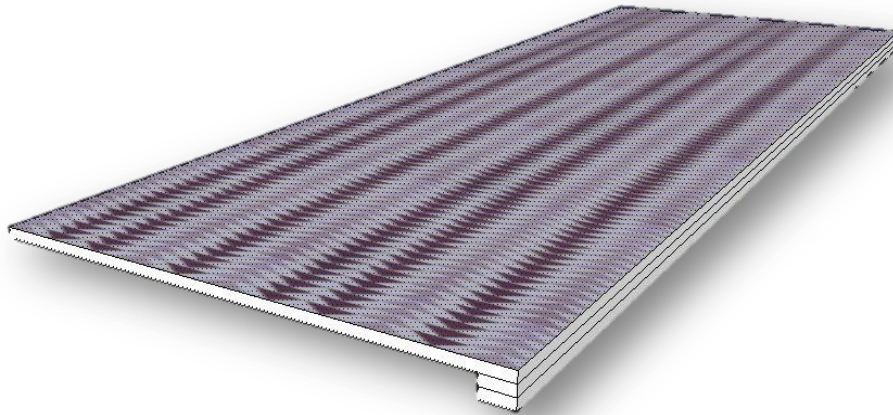
Unter Beachtung dieser Verarbeitungsempfehlungen erzielen Sie optimalen Farbverlauf- und kontinuierität.

**Gehrungskanten maximieren die
Oberfläche und Partikelreflektion**



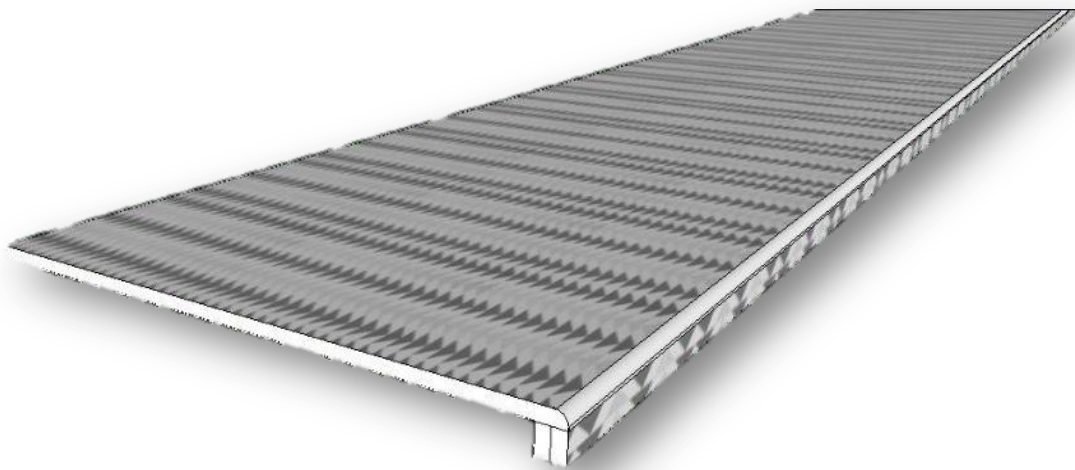
Darstellung 2-Beispiel Gehrungskante

Aufkantung als Schichtverklebung erzielt ein
optimales Erscheinungsbild im Übergang
Fläche/Kante



Darstellung 3-Beispiel Schichtverklebung Aufkantung

Stumpfe Aufkantungen werden Nicht
empfohlen. Kanten und Flächen können
hierbei das Licht unterschiedlich
reflektieren



Darstellung 4- Stumpfe Aufkantung NICHT empfohlen

Dieses Merkblatt beinhaltet Verarbeitungsempfehlungen für besonders kräftige helle + dunkle Uni Dekore der Meganite Mineralwerkstoffkollektion.

FÜR NACHSTEHENDE MEGANITE DEKORE GÜLTIG:

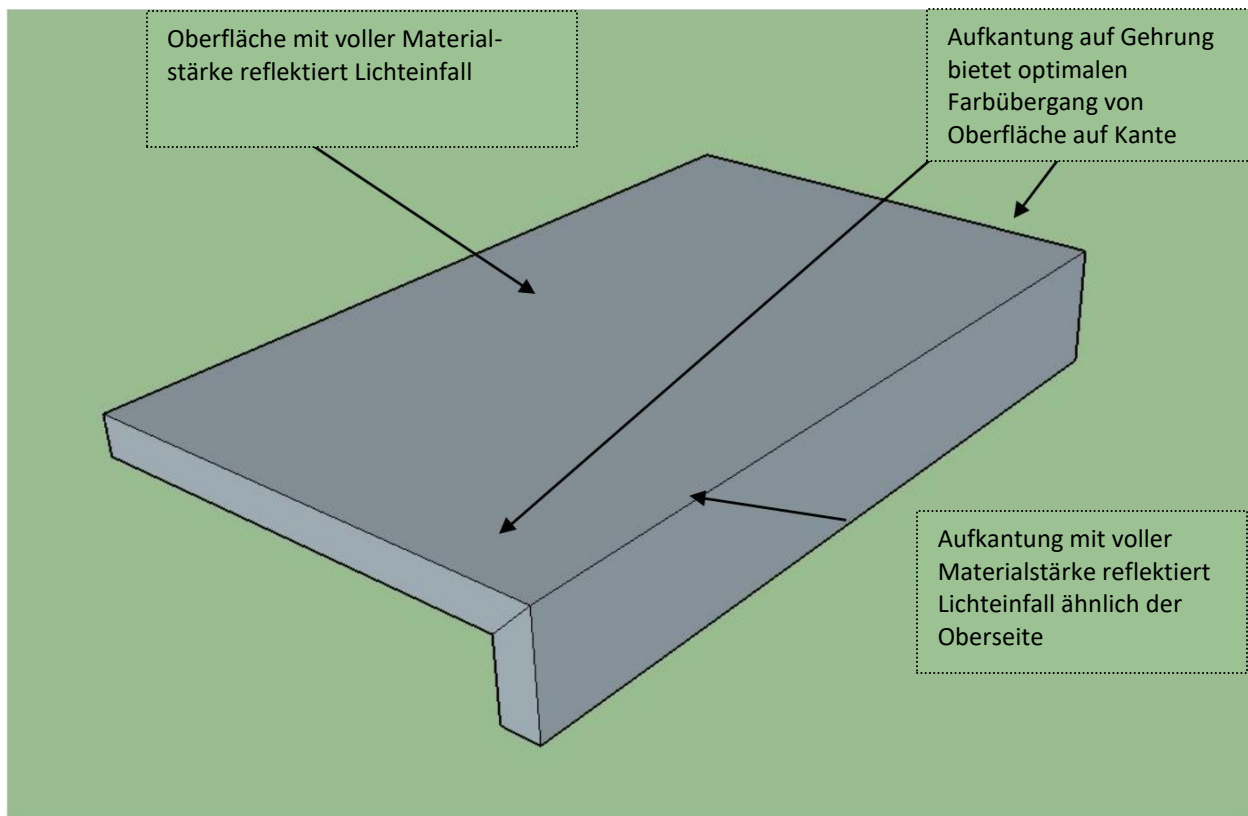
Grey 056A	Parapet Grey 090A	Slate 040A	Pewter 093A	Jet Black 019A
Fire 088A	Tangerine 077A	Sunshine 079A	Lime 060A	Chocolate 091A

**DIE DARSTELLUNGEN ZEIGEN DAS JEWEILIGE
REFLEKTIONSVERHALTEN DER AUFGEFÜHRTEN MEGANITE
DEKORE IN DER KANTENGESTALTUNG.**

OPTIMALE LÖSUNG- AUFKANTUNG AUF GEHRUNG

Bild 1 zeigt die optimale Kantengestaltung, um Farbgleichheit von Oberfläche und Kante zu erzielen. Testen Sie die Kantenausführung vor der eigentlichen Produktion, damit Sie und Ihr Kunde mit der Ausführung zufrieden sind.

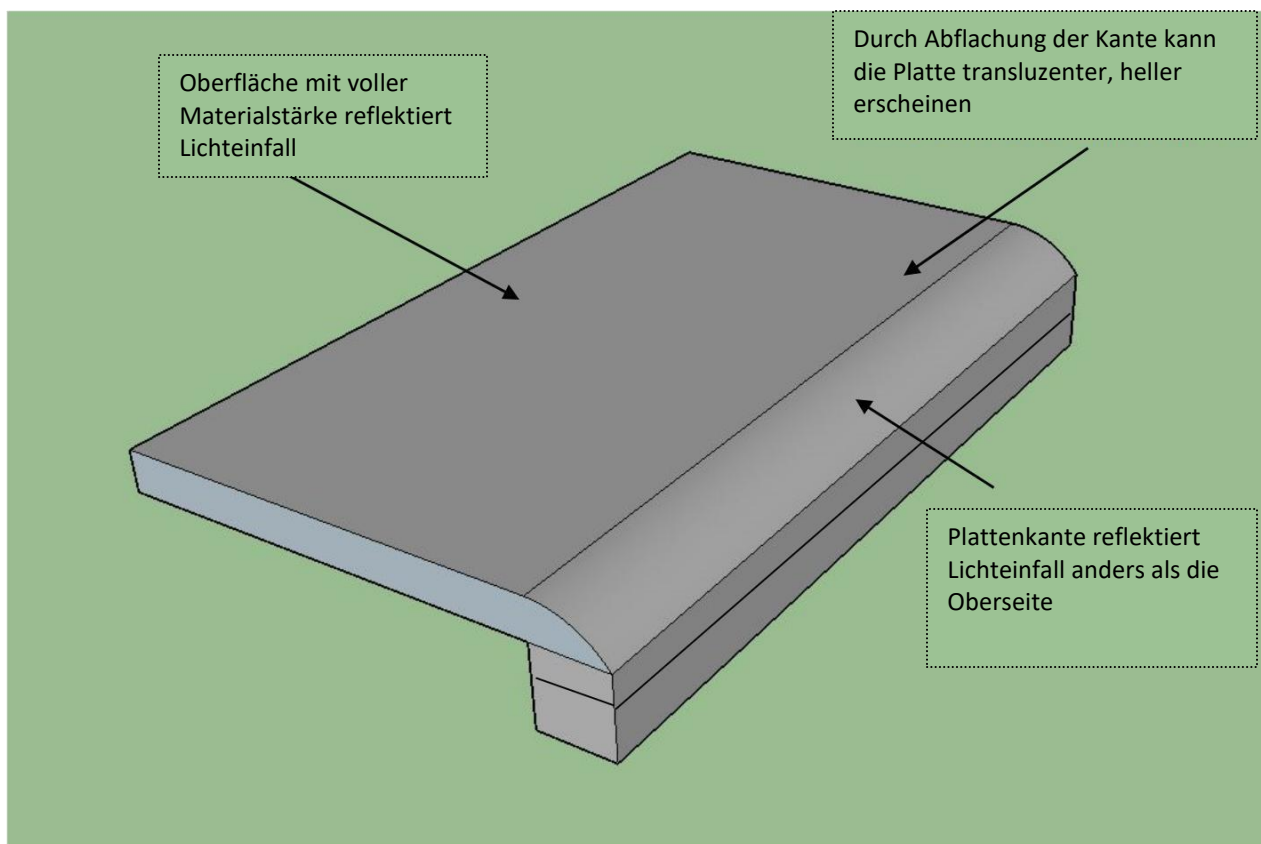
Bild 1
Aufkantung auf Gehrung (Optimale Lösung)



SCHICHTVERKLEBUNG DER AUFKANTUNG

Die Oberflächen von Kante und Oberseite können das Licht unterschiedlich reflektieren, so dass hier vermeintliche Farbunterschiede auftreten können. Bild 2 stellt übertrieben dar, wie die Reflektion die Farbgebung bei der Schichtverklebung beeinflussen kann. Testen Sie die Kantenausführung vor der eigentlichen Produktion, damit Sie und Ihr Kunde mit der Ausführung zufrieden sind.

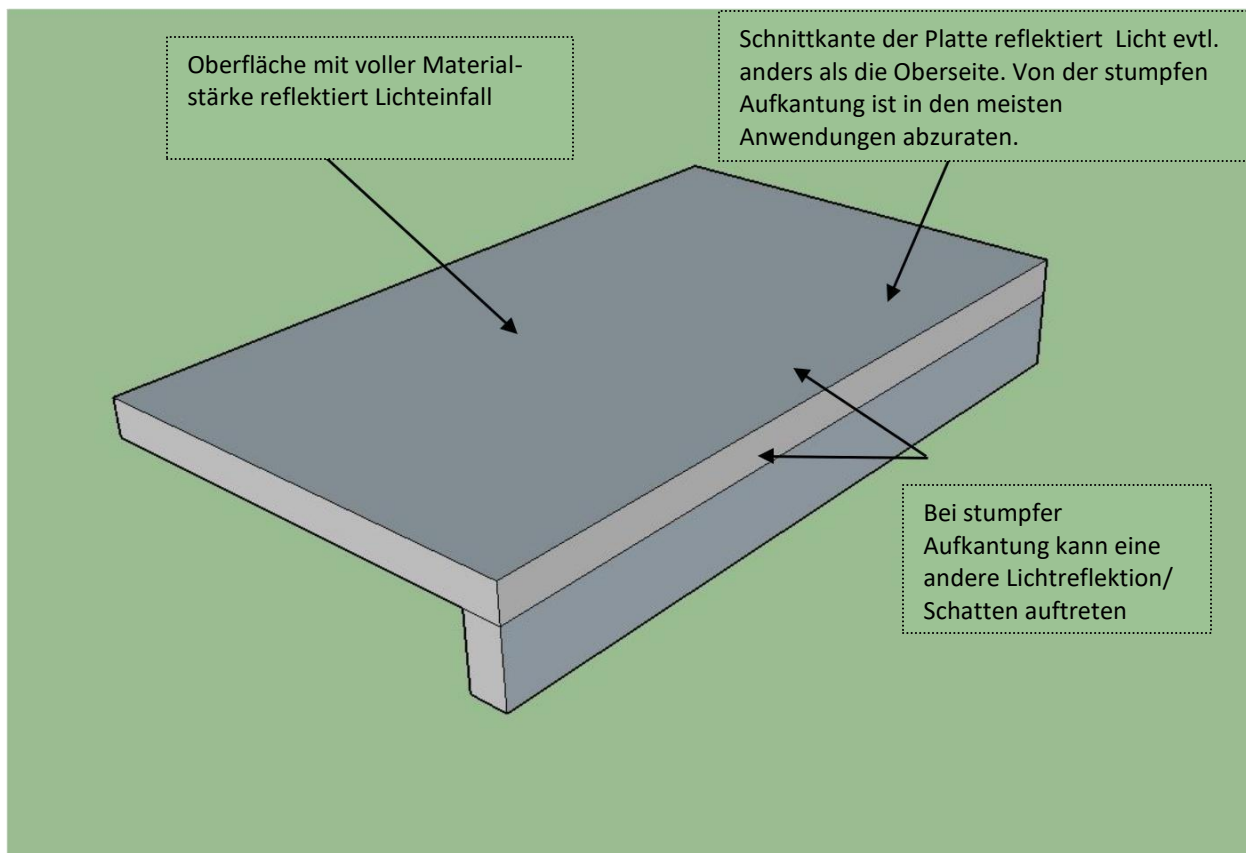
Bild 2
Schichtverklebung der Aufkantung



STUMPFE AUFKANTUNG

Die Oberflächen von Kante und Oberseite können das Licht unterschiedlich reflektieren, so dass hier vermeintliche Farbunterschiede auftreten können. Bild 3 stellt übertrieben dar, wie die Reflektion die Farbgebung bei der stumpfen Aufkantung beeinflussen kann. Testen Sie die Kantenausführung vor der eigentlichen Produktion, damit Sie und Ihr Kunde mit der Ausführung zufrieden sind.

Bild 3
Stumpfe Aufkantung



FÜR WEITERE INFORMATIONEN KONTAKTIEREN SIE IHREN MEGANITE VERTRIEBSPARTNER UNTER
INFO@KULA.DE bzw. WWW.KULA.DE

Alle in diesen Empfehlungen enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.

THERMOFORMING

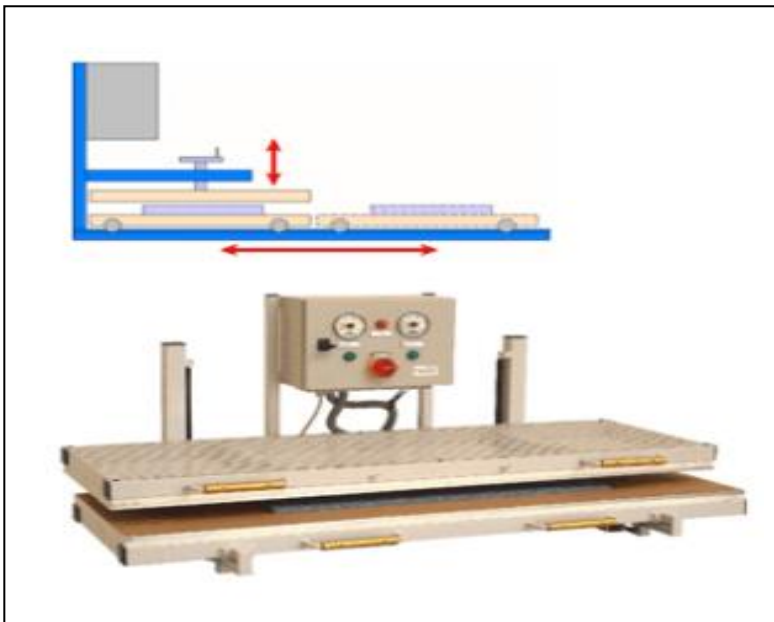
Meganite® Mineralwerkstoffe sind, wie jeder aus 100 % Acryl bestehende Mineralwerkstoff, thermoformbar. Da die Anforderungen je nach Einsatzbereich sehr unterschiedlich sein können, wird grundsätzlich empfohlen, vor dem Thermoformen der vorbereiteten Werkstücke ein Musterstück anzufertigen. Die erforderliche Thermoformingtemperatur kann je nach Dekor variieren.

- Für das Thermoformen benötigen Sie einen Ofen, der die gesamte Platte aufnehmen kann. Die Platte muss vollständig und gleichmäßig erwärmt werden. Punktuelle Erwärmung führt zu Spannungen im Werkstück mit evtl. Rissbildung.
- Verwenden sie **keine** Heißluftpistole, Heizpistole o.ä. Handgerät, da deren Verwendung zu Temperaturunterschieden in der Platte führt. Dieses verursacht Spannungspunkte, die Materialrisse verursachen können.
- Kleinere Platten, z.B. Kanten oder Ecken, können durchaus mit guten Ergebnissen in herkömmlichen Öfen, z.B. Furnierpressen erwärmt werden.
- Die Ofentemperatur sollte zwischen 155°C - 165°C liegen. Die Heizzeiten variieren je nach Wärmequelle, Größe des Werkstücks und Dekor, bewegen sich jedoch normalerweise zwischen 20-40 Minuten (auch „Flexy White“).
- Prüfen Sie das Heizverhalten des Ofens anhand eines kleineren Musters, bevor sie das eigentliche Werkstück erwärmen.
- Vor dem Thermoformen muss das Werkstück über die gesamte Materialstärke und Fläche auf 155°C - 165°C erwärmt sein (auch „Flexy White“).
- Zu hohe Heiztemperaturen können zu Blasenbildung, Rissen oder Verfärbungen führen.
- Zu geringe Heiztemperaturen führen beim Thermoformen zu Rissen, Verfärbungen oder Spannungspunkten.
- Meganite® hat einen minimalen Biegeradius von 75mm.
- Warmverformte Meganite® Mineralwerkstoffe sind von der Garantie ausgeschlossen.

- Hinweis: Modifizierte Acryldekore haben einen Biegeradius von minimal 400mm bei einer Thermoformingtemperatur von 100 - 120°C. Bei einigen Dekore können u.U. Verfärbungen auftreten.

Optimales Thermoformen von “Flexy White”:

Optimale Ergebnisse durch maximale Biegsamkeit für kleinste Radien oder die Herstellung komplizierter 2 oder 3D-Formen, erzielen Sie mit einem Ofen mit doppelter Heizplatte.



Die meisten Radien lassen sich mit einer Temperatur von 155°C erzielen. Für kleinere Radien empfehlen sich Temperaturen von 165°C. Achten sie darauf, dass keine Verfärbungen auftreten.

Unabhängig vom verwendeten Ofen (Konvektions- oder Plattenofen), lässt sich “Flexy White” besser thermoformen als vergleichbare Acryl-Mineralwerkstoffe.

Weitere Informationen zum Thermoformen finden sie im Meganite-Produktionsvideo www.meganite.com

Alle hier enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.

Ziel des Dokuments

Dieses Dokument soll Ihnen grundsätzliche Informationen zum Thema Thermoformen bieten. Nutzen Sie dieses Dokument als Übersicht zu den Punkten Oberflächenverhalten, Thermoformtechniken und Vorbereitungstipps. Dieses Dokument ersetzt keinen fachmännischen Blick und Erfahrung für die bearbeitung von Platten. Die erzielten Ergebnisse können von diesem Dokument abweichen durch Designvariationen, Ausrüstung, Materialverhalten, Erfahrung und vielem mehr. Das Thermoformen wird als fortgeschrittene Verarbeitung angesehen. Es ist die Verantwortung von Experten ein gutes Ergebnis aus dem Thermoformen zu erzielen. Training, die richtige Ausrüstung und eine gewisse Erfahrung werden für diese Projektarbeit empfohlen.

Richtlinie für die Ofeneinstellung und inneren Radien des Materials

Series	NO.	Direkte Hitze Zweiseitiger Ofen	Indirekte Hitze konventioneller Umluftofen	Gängige Radien
Solid	0XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
Solid	033T	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 15mm (≥ 1/2")
AcryMed	033Z	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 100mm (≥ 3-15/16")
Mist	1XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
	2XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
	3XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 70mm (≥ 2-3/4")
Stone	5XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 100mm (≥ 3-15/16")
Granite	6XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 135mm (≥ 5-1/3")
	7XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 135mm (≥ 5-1/3")
Boulder	8XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 150mm (≥ 5-15/16")
Breccia	9XX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 150mm (≥ 5-15/16")
All B-Series	Ending in B	Nicht empfohlen	Nicht empfohlen	Nicht empfohlen
Shell	4XX	Nicht empfohlen	Nicht empfohlen	Nicht empfohlen
Movement I	MXXX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 110mm (≥ 3-15/16")

MEGANITE®

TECHNICAL BULLETINS

GRUNDINFORMATIONEN THERMOFORMEN

Movement II	MXXX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 135mm (≥ 5-1/3")
Movement III	MXXX	150-160°C, (302-320°F) 10-15 Mins	150-160°C, (302-320°F) 10-20 Mins	≥ 170mm (≥ 6-15/16") under certain condition

Notes:

- Ofentemperaturen größer als 190°C (320°F) werden nicht empfohlen.
- Ofenzeit länger als 30 min wird nicht empfohlen.
- Jeder Ofen ist anders! Ergebnisse können variieren. Es wird empfohlen das Thermoformen an einem Teilstück zu testen, bevor die ganze Platte erwärmt wird.
- Weißbrüche können bei dunklen und plastischen Farben durch das Thermoformen bei kleinen Radien unter 80mm entstehen.
- Definition von Movement I: M005, M007, M008, M009, M020, M040
- Definition von Movement II: M021, M022, M023, M024, M038, M039
- Definition of Movement III: M002, M031, M032, M036, M037
- Medium & größere Dekorchips in den Serien Granite, Boulder, Gemstone, Breccia und Movement III können durch das Thermoformen herauskommen.
- Die Adern der Movement-Serie können sich durch das Thermoformen dehnen.
- Meganite gibt keine Garantie auf die Konditionen und das Verhalten ihrer Platten während oder nach dem Thermoformen. Sollte das Material allerdings erfolgreich thermoformt sein und nachträglich in ein fertiges Projekt eingebaut sein, gilt die gleiche Garantie wie bei anderen Meganiteprodukten.

Lernen Sie Ihren Ofen kennen & erstellen Sie Muster vor dem Projektstart



Solid Color

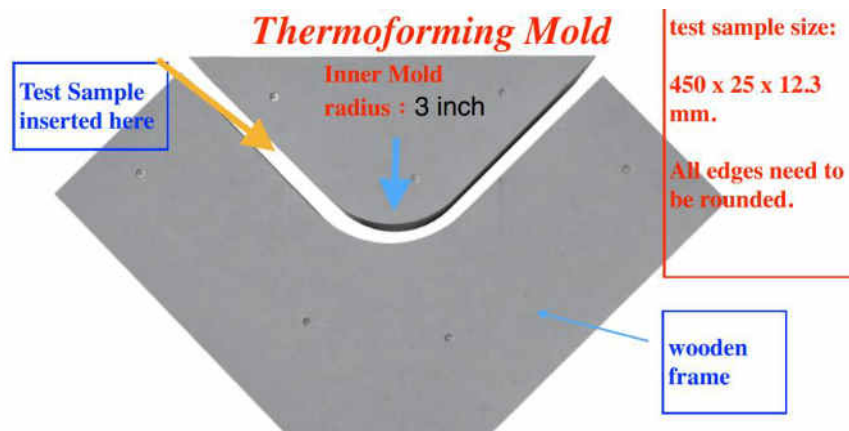


Large Chip Color



033T Flexy White

Thermoform-Test-Form, hergestellt aus Mdf oder Sperrholz.



Es wird dringlich empfohlen sich den Ofen genauer anzusehen und zu lernen, wie dieser genau funktioniert und arbeitet. Nicht jeder Ofen ist gleich. Die meist benutzten Öfen sind direkte oder indirekte Öfen. Ein direkter Ofen hat in der Regel 2 rostfreie Stahlplatten, in die das Material als Sandwich eingeschoben wird. Ein indirekter in ähnlichem einem konventionellen Ofen mit einem Umluft-propeller. In der Regel heizt ein direkter Ofen das Material schneller und gleichmäßiger auf. Ein indirekter Ofen ist allerdings auf Grund der Kosten verbreiteter.

Wir empfehlen, dass das Thermoformen mit einem kleineren Meganite-Streifen getestet wird. Der Streifen könnte 100 x 300 x 12mm oder ähnlich sein. Erhitzen Sie zunächst den Ofen auf die gewünschte Temperatur. Dann schieben Sie den Mineralwerkstoffstreifen flach in den Ofen und lassen ihn drin bis dieser weiche geworden ist. Danach formen Sie den Streifen in die gewünschte Form entsprechend des Bildes. Sollte sich das Material schwer biegen, ist es nicht vollständig erwärmt. Entsprechend wäre mehr Hitze oder eine längere Erhitzung nötig. Wiederholen Sie die Schritte bis Sie die gewünschte Biegung und Temperaturkombination gefunden haben. Prüfen Sie auf jeden Fall das erhitze und nicht erhitze Material auf Farbveränderungen, in dem Sie beide Stücke nebeneinander legen. Schleifen Sie die Stücke zur gleichen Zeit auf die gewünschte Veredelung (meist matt oder glänzend). Sollten Sie nach dem Schleifen visuelle Unterschiede unter normalem Raumlicht feststellen können, müssen Temperatur, Dauer oder Hitzeabstand oder der Technik vorgenommen werden.

Dunkle und helle Farben

Bei dunklen oder hellen Farben mit oder auch ohne Chips können Weißbrüche entstehen. Dies liegt nicht an der Biegeeigenschaft des Materials, sondern vielmehr an der Handhabung des Materials. Meist ist das Material zu schnell gebogen worden oder nicht komplett durchgewärmt.

FALLS SIE FRAGEN HABEN; KONTAKTIEREN SIE IHREN MEGANITE-VERTRETER, ZERTIFIZIERTE VERARBEITER, HÄNDLER ODER PER EMIAL AN: INFO@MEGANITE.COM.

REPARATURTECHNIKEN

Die meisten kleineren Kratzer können mittels eines leichten Scheuermittels und eines Scotch Brite®-Pads entfernt werden; bei stärkeren Kratzern durch leichtes Schleifen. Größere Fehlstellen sollten mit einem Passstück aus farbgleichem Meganite®-Material (möglichst derselben Platte) repariert werden.

Reparatur von Klebefugen

- Klebnaht leicht separieren (wenn diese im Kantenbereich liegt) und Fuge mit Meganite® Kleber ausfüllen. Den Bereich mit Klemmen fixieren. Darauf achten, dass Arbeitsoberfläche in Waage bleibt.
- Nach dem Aushärten des Klebstoffs eine 6mm tiefe Nut über die Länge der Klebefuge fräsen. Wenn defekte Klebefuge nicht an der Kante liegt, mit Schritt 2 beginnen.
- Verwenden Sie für die Nut ein Passstück aus chargengleichem Plattenmaterial. Passstück mit Meganite®-Kleber einkleben. Bei nicht-chargengleichem Material können Farbunterschiede bzw. unterschiedliche Partikelstreuung auftreten.
- Nach dem Aushärten des Klebers wird die Reparaturstelle mit einem Hartmetallfräser eben gefräst und der Glanzgrad der Oberfläche durch Schleifen oder Polieren der Plattenoberfläche angepasst.

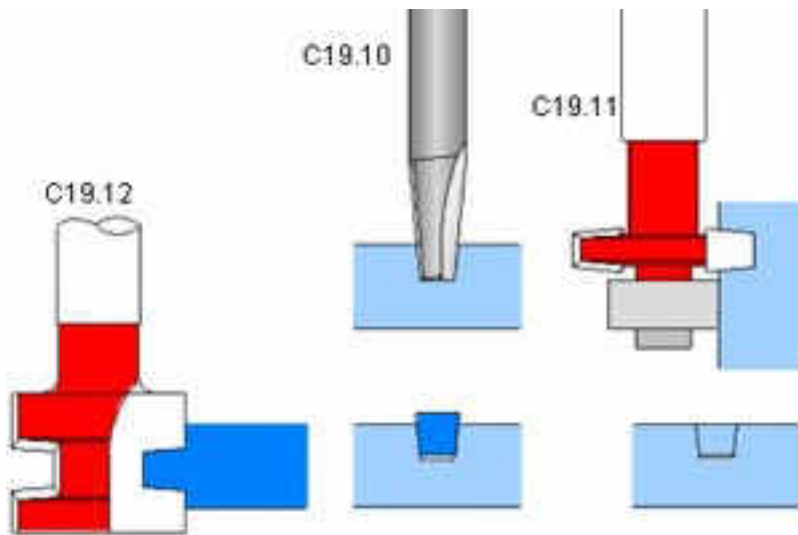
Reparaturen mit Schablone

- Diese Technik kann verwendet werden, um größere Bereiche der Arbeitsplatte auszubessern. Eine zeitsparende, kostengünstige Alternative zum Austausch der gesamten Arbeitsplatte.
- Erstellen Sie eine Schablone des auszutauschenden Bereichs. Die Innenkanten müssen sauber und glatt sein.
- Schablone auf Arbeitsplatte befestigen und mit einer Oberfräse den beschädigten Bereich herausfräsen. Der Abstand zwischen den Kanten des Reparaturbereiches und Ausschnitten/Kanten muss mindestens 10cm betragen.
- Mit Oberfräse und Schablone ein Passstück fräsen, das minimal größer ist als die auszutauschende, ausgefräste Fläche. Für das Passstück unbedingt chargengleiches Plattenmaterial verwenden. Bei nicht-chargengleichem Material können Farbunterschiede bzw. unterschiedliche Partikelstreuung auftreten.
- Passstück trocken einlegen und evtl. nachfräsen bis optimale Fuge entsteht.

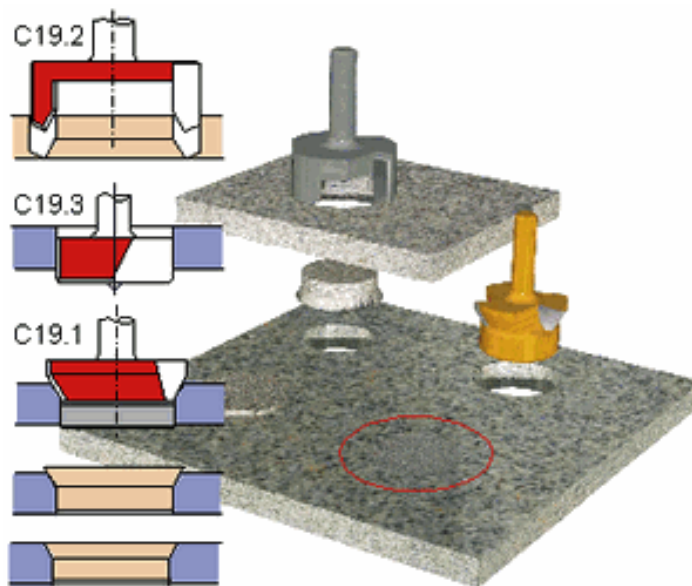
Kleinere Reperaturen (weiterführend)

- Schneiden Sie einen Meganite® Verstärkungsblock der mindestens 5cm (2") größer ist als die Stelle die Sie reparieren wollen und bringen Sie diesen und das Reperaturstück an der Unterseite der Platte mittels Meganite-Kleber an.
- Nach Aushärtung des Klebers bearbeiten Sie das Material mit Hilfe einer Oberfräse und Schablone. Schließlich noch den Bereich durch Schleifen auf die Originalveredelung heben.

Hier einige Werkzeuge, die bei Reperaturen von Meganite Platten helfen können: www.albinkraus.at



Zur Reperatur vom horizontalen oder vertikalen Verbindungen



Perfekt für die Reperatur von Stellen in der Platte selbst.

MONTAGE CHECKLISTE

Pflege- und Wartungs-Set	
Ausschnitte (Farbgleiches Material)	
Reparatur-Set	
Bleistift	
Richtscheit	
Unterlegmaterial	
Wasserwaage	
Schleifmaschine	
Folien	
Handmaschinen	
Verlängerungskabel	
Klebeklötze Holz	
Silikon	
Ausgleichsmaterial	
Saubere fusselfreie Tücher	
Transparentes Klebeband	

Maßband	
Oberfräse m. Hartmetallbestückung	
Sägen	
Vakuum	
Klemmen	
Arbeitstische	
Schrauben/Nägel	
Abdeckband	
Dichtungen	
Heißklebepistole, Klebepatronen	
Schleifpapier, Scotch-Brite®-Pads	
Materialien f. Unterkonstruktion	
Wärmereflektierendes Band	
Schutzbrille	
Ethanol 99%	

QUALITÄTSKONTROLLE UND REINIGUNG

Mit abschließendem Finish der Meganite®™-Produkte Kratzer entfernen, die evtl. bei der Montage entstanden sind.

Stellen Sie sicher, dass Ihr Arbeitsplatz nach erfolgreicher Montage sauber und schmutzfrei ist.

Pflichten des Verarbeiters

- Informieren Sie den Kunden über die notwendige Pflege der Meganite®-Oberfläche und händigen Reinigungsempfehlungen aus. Verweisen Sie auf Reinigungs- und Pflegesets für Mineralwerkstoff-Oberflächen. Falls möglich, demonstrieren Sie die geeigneten Techniken für das Entfernen von Kratzern und zur Verwendung des Scotch-Brite®-Pads.
- Überlassen Sie dem Kunden einen Abschnitt aus der Originalplatte zur Verwahrung, damit dieses als Material für eine evtl. zukünftige Reparatur verwendet werden kann. Informieren Sie den Kunden über die Wichtigkeit der sorgfältigen Verwahrung!
- Hinterlassen Sie Anweisungen für den Einbau der Haushaltsgeräte (kein Werkzeug unsachgemäß auf der Arbeitsplatte ablegen, Thermoband am Kochfeld nicht entfernen, Armatur/Ablauf nicht zu stark anziehen)

MÖGLICHE VERARBEITUNGSFEHLER

Nachstehend eine Auflistung möglicher Verarbeitungsfehler bei Arbeitsplatten:

- **Für die Bearbeitung der Arbeitsplatte wurde nicht das geeignete Werkzeug eingesetzt** (siehe Werkzeuge Seite 8)
- **Klebefugen wurden zu nahe an einer Wärmequelle (z.B. Kochfeld, Geschirrspüler) platziert** (siehe Anordnung von Klebefugen Seite 10)
- **Klebefugen wurden bei Innenecken platziert** (siehe Anordnung von Klebefugen Seite 10)
- **Nahtverstärkungsblöcke wurden nicht korrekt installiert** (siehe Anordnung von Klebefugen Seite 10 und Flächenstöße Seite 11)
- **Zu starker Anpressdruck führt zu Klebefugen mit reduzierter Klebehaftung** (siehe Flächenstöße Seite 11)
- **Das korrekte Mischverhältnis von Kleberharz/Härter ist vorm Auftragen nicht erreicht worden (Lücken beim Kleberauftrag)** (siehe Flächenstöße Seite 11 und Handhabung und Lagerung von Meganite®-Kleber Seite 14)

- **Innenecken wurden nicht abgerundet** (siehe Innenecken Seite 21)
- **Innenradius des Waschbecken-Ausschnitts unsachgemäß, Armatur-Bohrungen nicht gerundet/geschliffen** (siehe Waschbecken-Ausschnitte Seite 22 und Ablauf und Armaturen Seite 26)
- **Es wurden keine Verstärkungsblöcke auf die Innenecken des Kochfeld-Ausschnitts gesetzt** (siehe Kochfelder Seite 27)
- **Ränder des Kochfeld-Ausschnittes wurden nicht gerundet und angeschliffen** (siehe Kochfelder Seite 27)
- **Wärmerflectierendes Band ist nicht korrekt installiert oder Verwendung des falschen Thermoflow-Bandes** (siehe Kochfelder Seite 27)
- **Zu wenig Spiel zwischen Ausschnitt und Kochfeld** (siehe Kochfelder Seite 27)
- **Ungenügende Unterkonstruktion der Arbeitsplatte** (siehe Vorbereitung der Montage Seite 33)
- **Arbeitsplatte ist nicht in Waage ausgerichtet** (siehe Vorbereitung der Montage Seite 33)
- **Ungenügende Unterstützung der Klebefugen** (siehe Unterkonstruktion Seite 34)
- **Es wurden keine Anweisungen für den Einbau von Haushaltsgeräten gegeben** (siehe Kochfelder Seite 27 und Pflichten des Verarbeiters Seite 48)

ARTIKELNUMMERN VON WERKZEUGEN UND ZUBEHÖR

KULA Artikelnummer

Beschreibung

517-A180	Ø 150mm / 180K Schleifscheibe
517-A320	Ø 150mm / 320K Schleifscheibe
517-A600	Ø 150mm / 600K Schleifscheibe
128-SG2-1800	Ø 150mm / 1800K Finishing Schleifscheibe
STS-150	Ø 150mm / Staubscheibe

28Z100M1	Ø 150mm /100 3M Micron Schleifscheibe
28Z60MI1	Ø 150mm /60 3M Micron Schleifscheibe
28Z30MI1	Ø 150mm /30 3M Micron Schleifscheibe
28ZFINIS	1 l Finesse-it 3M Finish-Paste
28ZVORPO	4 l 3M Marine Vorpolier-Paste
28ZPOLIT	500ml Sprühflasche Arbeitsplattenpolitur
28ZPOLBA	Polierbarren vorpolieren (braun)
28ZPOLS	Polierstab feinpolieren (blau)
28ZPOLWE	Polierscheibe weiß Ø 250mm (vorpolieren)
28ZPOLGE	Polierscheibe gelb Ø 250mm (feinpolieren)

28ZALUKL	Aluklebeband 16,5 lfm / 63mm breit
28ZKL-50	Federklemmen 50mm
28ZKL-80	Federklemmen 90mm
28ZLAMEL	Lamello-Federn, transparent
28ZETHAN	1 l Ethanol 99% entwässert
28ZPISTO	Auftragspistole für Klebepatrone 250ml
34ZPISTO	Auftragspistole Budget f. Klebepatrone 250ml
28ZDP200	Auftragspistole 250ml pneumatisch
255PIST1	Auftragspistole 50ml
28ZM-DÜ2	Mischdüsen f. 250ml Klebepatrone
28ZMDÜ2	Mischdüsen f. 50ml Klebepatrone

MEGANITE®

Acrylic Solid Surface

Reinigungsempfehlungen für Mineralwerkstoff-Arbeitsplatten

- Schneiden Sie niemals direkt auf der Mineralwerkstoff-Arbeitsplatte, sondern benutzen sie eine Unterlage. Stellen Sie keine heißen Töpfe oder Pfannen direkt auf der Arbeitsplatte ab, sondern verwenden Sie einen Topfuntersetzer. Auf dunklen Dekoren zeichnen sich Kratzspuren schneller ab. Verwenden Sie Untersetzer für Keramikgeschirr und vermeiden Sie, Gegenstände über die Arbeitsfläche zu schieben/ziehen.
- Schmutzpartikel unverzüglich mit Reinigungstuch und Seifenwasser aufnehmen. Getrocknete Flecken unter Verwendung von Reinigungsmilch entfernen. Reiniger mit 5% Bleichmittel-Anteil eignen sich, um weiße Oberflächen makellos zu erhalten.
- Hartnäckige Flecken und Kugelschreiberflecken können mit Schwamm und Scheuermilch, evtl. unter Zuhilfenahme eines Topfschwamms (weiche Seite), entfernt werden. Bei dunklen Mineralwerkstoffoberflächen kommt es hierbei zu Eintrübung des Glanzgrades und der Glanzgrad muss unter Anwendung von Mineralwerkstoffpolitur wieder hergestellt werden.
- Kratzer in der Oberfläche lassen sich leicht mit zunächst gröberem und anschließend feinerem nassen bzw. trockenem Schleifpapier entfernen: 320/600 Körnung und Scotch-Brite bzw. Super G Pad. Jeden Reinigungsabschnitt mit schnellen kreisenden Bewegungen abschließen. Bei dunklen Dekoren zum Abschluss Mineralwerkstoff-Politur verwenden: Politur aufsprühen und auf der gesamten Fläche verteilen. 10 Minuten einwirken lassen und mit trockenem, sauberem Tuch polieren. Zur Erhöhung des Glanzgrades Arbeitsschritt wiederholen.
- Leichte Brandflecken durch Zigaretten lassen sich mit Scheuermilch entfernen. Stärkere Brandflecken erfordern evtl. die Anwendung eines Topfschwamms bzw. leichten Anschliff mit feuchtem oder trockenem Schleifpapier.
- Um die Oberfläche fleckenlos und glänzend zu erhalten, sollte die Arbeitsplatte regelmäßig mit antistatischem Glasreiniger bzw. Mineralwerkstoffpolitur (erhältlich bei Ihrem Fachhändler) behandelt werden.

Das Pflege- und Reinigungs-Kit für Mineralwerkstoff (code 28ZCLEAN) umfasst:

- Schleifscheiben
- Scotchbrite Schwamm
- Mineralwerkstoffpolitur
- Mikrofaser Reinigungstuch

www.kula.de

Email: info@kula.de



Alle in diesen Empfehlungen enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Eine Gewähr zur Eignung für bestimmte Einsatzzwecke oder Anwendungen wird nicht übernommen.