

verarbeiterhandbuch



SWANSTONE®

MEGANITE®

Mineralwerkstoffe

INHALTSVERZEICHNIS

MATERIALBESCHREIBUNG SWANSTONE®	4
DEKORE	4
HANDHABUNG, TRANSPORT, LAGERUNG	4
VERARBEITUNG	5
Sicherheitshinweise	
Bearbeitung	5
Klebeverbindungen	5
Schleifen	5
Ausbesserungen	5
PLATTEN	5
Verarbeitung	6
WISCHLEISTEN	6
Verarbeitung	6
BECKEN	6
Einbau	7
Zubehör	7
KLEBERZUORDNUNG	8
RECHTSBELEHRUNG	8
EINFÜHRUNG MEGANITE®	9
PFLEGE UND ERHALTUNG	9
Matte Oberflächen	10
Seidenglänzende Oberflächen	10
Hochglänzende Oberflächen	10
VERHALTENSREGELN	10
SICHERHEITSHINWEISE	10
Belüftung	11
Abfallentsorgung	11
WERKZEUGE	11
LAGERUNG UND HANDHABUNG	11
Lagerung	11
Handhabung und Transport	12
Produktkontrolle	12
ARBEITSVORBEREITUNG	12
Arbeitsbereich	12
AUFMASS UND SCHABLONE	12
KLEBEFUGEN	12
Anordnung von Klebefugen	12
Flächenstöße	13
Klebeverbindungen bei der Montage	13

HANDHABUNG UND LAGERUNG VON MEGANITE® KLEBER	14
KLEBERZUORDNUNG	14
KANTENGESTALTUNG	15
Stacking-Methode (Schichtverklebung)	15
On-Edge-Methode (Aufkantung)	15
INNENECKEN	16
Eckblock-Variante (Corner-Block-Methode)	16
Eckverzahnung (Interlocking Corner-Block-Methode)	16
Eckblock-Methode mit vertikaler Schichtung	16
EINBAU VON WASCHBECKEN	17
Waschbecken-Ausschnitte (Einbaubecken)	17
Montage von Mineralwerkstoff-Unterbaubecken	17
Montage von Meganite®-Unterbaubecken	17
Montage von Unterbaubecken aus anderen Materialien	18
ABLAUF UND ARMATUREN	18
Montage-Varianten	18
KOCHFELDER	19
OBERFLÄCHEN	20
Schleiftechniken	20
Finish	20
Poliertechniken	22
MONTAGE	22
Vorbereitung der Montage	22
Einpassen der Arbeitsplatte	22
Unterkonstruktion	23
Sicherung des Unterbaurahmens an den Schränken	23
Sicherung der Arbeitsplatte auf dem Unterbaurahmen	24
UNTERKONSTRUKTIONEN BEI ÜBERHÄNGEN	24
EINBAU VON MEGANITE® - FENSTERBÄNKEN	25
VERTIKALE ANWENDUNGEN	25
Anreißen	25
Stöße	25
Einbau von Wandpaneelen	26
THERMOFORMEN	26
GASTRONOMIEEINRICHTUNGEN	27
REPARATURTECHNIKEN	27
MONTAGE CHECKLISTE	28
QUALITÄTSKONTROLLE UND REINIGUNG	29
Pflichten des Verarbeiters	29
MÖGLICHE VERARBEITUNGSFEHLER	29
ARTIKELNUMMERN VON WERKZEUGEN UND ZUBEHÖR	30
HINWEISE ZU DESIGN UND VERARBEITUNG DER MEGANITE® TRANSLUCENTS-SERIE	30
Besondere Eigenschaften Transluzenter Dekore	30
Verarbeitung von Transluzenten Dekoren	30
Farbanstrich der Rückseite	31
Sonstige Verarbeitungshinweise	31
RECHTSBELEHRUNG	31

MATERIALBESCHREIBUNG SWANSTONE®

Swanstone® ist ein homogenes, nicht poröses, faserverstärktes, modifiziertes Acrylmaterial.

Der spezielle Prozess des Druckformens, die Acrylbasis sowie die Faserverstärkung sind dafür verantwortlich, dass Swanstone® 6 mal stärker ist als andere Mineralwerkstoffe. Swanstone® ist der einzige Mineralwerkstoff, der bei einer Stärke von 4,6 mm zur Verwendung als Arbeitsplatte empfohlen wird. Diese Reduzierung in der Materialstärke bedeutet eine merkliche Kostenersparnis bei höheren Festigkeiten gegenüber anderen Materialien.

Alle Swanstone®-Produkte bieten eine sehr widerstandsfähige und pflegeleichte Oberfläche. Im Vergleich zu anderen Mineralwerkstoffen werden bei einer geringeren Dichte sehr hohe Werte in der Schlagfestigkeit und in der Dauerhaftigkeit erzielt.

Aber nicht nur die hohe Schlagfestigkeit zeichnet Swanstone® aus, auch die Widerstandsfähigkeit gegen extreme Temperaturen ist charakteristisch. Sowohl heiße Töpfe als auch Eisbeutel verursachen keine Beschädigungen und temperaturbedingte Dehnungen und Schwindungen sind viel geringer als bei anderen Mineralwerkstoffen.

Swanstone® ist sehr pflegeleicht und hygienisch. Die meisten Flecken lassen sich mit Wasser und Seife entfernen, hartnäckige Flecken lassen sich mit haushaltsüblichen Reinigungsmitteln beseitigen. Starke haushaltsübliche Chemikalien können das Material beschädigen und sollten deshalb sofort mit viel Wasser beseitigt werden. Kratzer können durch Schleifen entfernt werden. Die porenfreie Oberfläche verhindert Einlagerungen von Speiseresten oder Ähnlichem.

Die durch die gesamte Plattenstärke durchgehende Farbe ermöglicht das Verkleben von Swanstone®-Produkten ohnesichtbare Fugen. So können bspw. Becken nahezu „unsichtbar“ in Arbeitsplatten eingearbeitet werden. Diese für Swanstone® charakteristischen Eigenschaften erlauben Anwendungen in besonders hoch beanspruchten Bereichen.

DEKORE

Lagerkollektion bzw. lt. gültiger Kollektion:

	Snowdrift White
11	Tahiti White
	Black Sparkle*
	Night Sky*
35	Arctic Granite
72	Pebble
	Bone
	Ice
	Mocha Stone
	Ivory Glass
	Caramel Glass
	Espresso Glass*

HANDHABUNG, TRANSPORT, LAGERUNG

Swanstone® reagiert weniger empfindlich auf Biegung oder Kantenbeschädigungen als andere Mineralwerkstoffe. Dennoch sollten einzelne Platten immer vertikal getragen werden, um Spannungen innerhalb der Platte zu vermeiden.

Bei der Anlieferung sind die Platten und besonders die Kanten der Platten auf Unversehrtheit zu prüfen. Die Farbgleichheit der Platten ist vor der Verarbeitung zu prüfen.

Die Lagerung von Swanstone® sollte in gut belüfteten, trockenen Räumen erfolgen. Platten sollten immer liegend mit einer planen Auflage lagern. Vor der Verarbeitung ist ein Akklimatisieren auf mindestens 20 °C nötig. Kleber kann zur Verlängerung der Haltbarkeit im Kühlschrank gelagert werden, aber auch er muss vor der Verarbeitung auf mindestens 20 °C gebracht werden.

VERARBEITUNG

(es sind auch die Richtlinien von MEGANITE® zu beachten)

Sicherheitshinweise

Bei der Arbeit mit Swanstone® ist Sicherheitsbekleidung zu tragen. Es wird eine leistungsfähige Absauganlage benötigt; gegebenenfalls ist eine Feinstaubmaske zu benutzen.

Bearbeitung

Beim Sägen, Bohren und Fräsen sollten hartmetallbestückte Werkzeuge oder Diamantwerkzeuge benutzt werden. Anleitungen zum Bearbeiten der verschiedenen Swanstone®-Produkte finden Sie in den entsprechenden Kapiteln in diesem Handbuch.

Klebeverbindungen

Swanstone® kann mit Kontaktkleber mit der Unterkonstruktion (Flachpressplatte) verbunden werden. Vor dem Verkleben ist mit denaturiertem Alkohol (z.B. Ethanol) zu reinigen.

Verbindungen von Swanstone®-Produkten werden mit angefärbtem Swan-Kleber durchgeführt. Die Raum- und Materialtemperatur bei der Verklebung sollte mindestens 20 °C betragen. Vor dem Verkleben sind die zu verklebenden Teile grob zu schleifen (Körnung 40-60) und gründlich zu reinigen. Das Swanstone®-Klebersystem besteht aus zwei Komponenten: Komponente A ist das Harz und Komponente B der Härter. Der Härter wird in das Harz gegeben, woraufhin beide Komponenten sorgfältig vermischt werden. 15 Minuten nach dem Vermischen beginnt der Kleber abzubinden.

Werden zwei Platten in der Länge oder in der Breite verklebt, muss der Stoß immer mit einem mindestens 50 mm breiten Streifen Plattenmaterial unterfüttert werden. Auch hierbei muss zuvor gründlich geschliffen und gereinigt werden.

Für Einlegearbeiten aus Fremdmaterialien ist möglicherweise ein anderer Kleber nötig. Hierzu bietet Swanstone® z.B. auf das Dekor abgestimmtes Silikon an. Dieses Silikon kann auch zum Abdichten von Fugen verwendet werden.

Schleifen

Swanstone® kann mit den gängigen Schleifmitteln aus dem Mineralwerkstoffbereich geschliffen werden.

Ausbesserungen

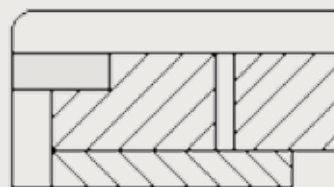
Kleinere Fehlstellen können mit dem Swan-Reparaturset ausgebessert werden. Größere Fehlstellen sollten mit Swanstone -Einlagen repariert werden.

PLATTEN

Die 4,6 mm starken Platten ermöglichen eine flexible und einfache Verarbeitung. Sie können geschnitten und ohne sichtbare Fugen miteinander verklebt werden.

Swanstone®-Platten werden in den folgenden Formaten angeboten:

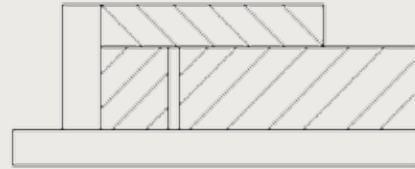
- 3683 x 762 x 4,6 mm
- 2440 x 915 x 4,6 mm (1220)
- Sonderformatstärken sind auf Anfrage lieferbar.



Verarbeitung

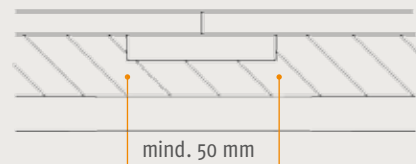
Die Swanstone® - Platten benötigen eine vollflächige Unterkonstruktion, bspw. aus 19 mm starker Flachpressplatte. Die Unterkonstruktion wird auf das entsprechende Maß zugeschnitten (abzüglich Aufkantung) und erhält einen etwa 60 mm breiten Rahmen aus bspw. 13 mm starker Flachpressplatte zum Anbringen der Aufkantung. Zwischen den Teilen des Rahmens verbleibt ein Spalt von 3 mm.

Anschließend werden Unterkonstruktion und Swanstone®-Platte miteinander verklebt und die Aufkantung angebracht. Zuvor erhält die Unterkonstruktion einen 19 mm tiefen Schnitt etwa 25 mm vom Rand entfernt, der möglicherweise entstehende Spannungen aufnehmen kann. Überstehende Plattenteile werden abgeschnitten oder abgefräst. Schließlich kann das gewünschte Profil angefräst werden.



Unterfütterung von Stößen

Sollen zwei Swanstone®-Platten gestoßen werden, wird die Unterkonstruktion zur Aufnahme eines Swanstone®- Streifens in Höhe des Stoßes ausgefräst. Diese Ausfräsung sollte groß genug sein, um einen mindestens 50 mm breiten Streifen leicht aufnehmen zu können. Zur Verklebung sollte zuerst der Swanstone®-Streifen in die Ausfräsung geklebt werden. Anschließend werden die beiden Swanstone®-Platten auf der Unterkonstruktion mittig auf diesen Streifen geklebt. Auch zwischen den beiden Platten muss der Kleber aufgebracht werden. Sollen zwei Unterkonstruktionen miteinander verbunden werden, empfiehlt es sich, auch den Stoß der Flachpressplatten durch eine Unterfütterung zu verstärken.

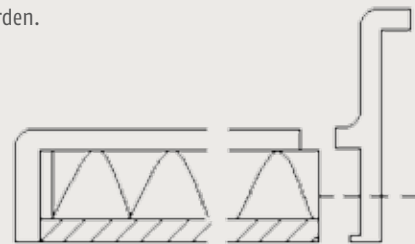


WISCHLEISTEN

Gerade Wischleisten

Gerade Wischleisten können leicht aus 6 mm oder 12 mm starken Swanstone® - Platten hergestellt werden. Hierzu werden die Plattenstreifen als Wischleiste auf Maß geschnitten und entsprechend der eingebauten Arbeitsplatte mit eingefärbtem Silikon an der Wand befestigt. Der Übergang von Arbeitsplatte zu Wischleiste wird ebenfalls mit eingefärbtem Silikon abgedichtet.

Die geformten Swanstone® - Wischleisten sind der ideale Wandanschluss für die Arbeitsplatten. Sie werden einfach mit der zurechtgeschnittenen und ausgefälzten Arbeitsplatte verklebt und verschraubt und bilden so einen dichten und hygienischen Abschluss.



Verarbeitung

Um die Verbindung zwischen Arbeitsplatte und Wischleiste herstellen zu können, muss die Arbeitsplatte an der entsprechenden Seite auf 6 x 6 mm ausgefälzelt werden. Die Passung sollte an einem Probestück eingestellt werden. Anschließend werden die zu verklebenden Stellen gereinigt und entlang des Falzes wird eingefärbtes Silikon oder eingefärbter Swanstone® - Kleber angegeben. Die Wischleiste wird in Position gebracht und mit Schrauben fixiert.

Ausgetretenes Silikon wird entfernt bzw. der ausgetretene Kleber nach dem Abbinden abgeschliffen.

BECKEN

Die Swanstone®-Becken sind sehr dauerhaft und können ebenso leicht gereinigt werden wie alle anderen Swanstone®-Produkte. Selbst bei starker Beanspruchung behalten die Becken ihre Schönheit, da entstehende Verschmutzungen schnell und einfach entfernt und Beschädigungen nahezu unsichtbar beseitigt werden können. Die Verbindung zwischen Becken und Arbeitsplatte erfolgt mit speziellen Fräsern und Swanstone®-Klebern und lässt so die Fugen nahezu unsichtbar werden.

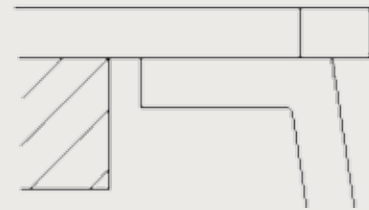
Einbau

Einsetzbecken

Swanstone®-Einsetzbecken können wie herkömmliche Becken eingebaut werden. Hierzu wird das Becken kopfüber auf der Arbeitsplatte ausgerichtet und die Position angezeichnet. Die Schnittlinie wird 8 mm innerhalb der Umrandung angesetzt. Der Ausschnitt kann nun mit einem Fräser oder einer Stichsäge hergestellt werden. Auf den Flansch des Beckens wird Silikon angegeben. Dann kann das Becken mit den dazugehörigen Metallklammern befestigt werden.

Unterbaubecken

Der Ausschnitt wird mittels einer Schablone und eines Fräsers hergestellt. Hierzu wird die Schablone exakt ausgerichtet und befestigt. Mit einer zweiten Schablone wird die Unterkonstruktion entsprechend dem Beckenflansch entfernt. Das so freigelegte Swanstone®-Material muss nun angeschliffen werden, so dass alle Reste der Unterkonstruktion verschwinden. Zur Aufnahme der Feststellklammern des Beckens wird die Unterkonstruktion an den entsprechenden Stellen 50 mm lang genutet. Die obere Kante des Ausschnitts wird nun mit einem Radius von 3 mm gerundet. Anschließend wird der Ausschnitt geschliffen. Von der Unterseite wird darauf folgend das Silikon bzw. der Kleber auf die zuvor gereinigte Fläche aufgegeben und verstrichen. Das Becken wird positioniert und mit den Klammern befestigt.



Die Größe des Ausschnitts ist maßgebend für den Übergang zwischen Arbeitsplatte und Becken. Beispielsweise kann die Arbeitsplatte oder das Becken vorspringen, ein fugenloser Einbau wird durch einen Ausschnitt erreicht, der exakt dem inneren Durchmesser des Beckens entspricht. Ein entsprechendes Profil sollte in jedem Fall angefräst werden.

Unser **Küchen- und Laborbecken** bzw. **Sanitärbecken**-Sortiment finden Sie in der topform mineralstone Preisliste. Maße und Zeichnungen der verschiedenen Becken können in einer gesonderten Produktinformation angefordert werden.

Zubehör

Für die fachgerechte und einfache Verarbeitung der Swanstone® – Produkte ist folgendes Zubehör lieferbar:

Acryl – Kleber

Dieses Kleber-Kit enthält Harz in dem jeweiligen Dekor und den erforderlichen Härter. Die Komponenten werden nach beiliegender Anleitung vermischt.

Klebpatrone

Die Patrone enthält 200 ml Harz und Härter, die während des Herausdrückens in der beiliegenden Mischdüse zusammengeführt werden. Ein manuelles Mischen ist nicht erforderlich.

Auftragspistole für Klebpatrone

Mischdüsen für Klebpatrone

Zwei Mischdüsen liegen jeder Klebpatrone bei.

Reparatur – Set

Dieses Set besteht aus Härter, eingefärbtem Harz und dazugehörigen Farbpartikeln. Die drei Komponenten werden nach beiliegender Anleitung angemischt. Hierzu benötigte Spatel und Pipette liegen bei.

Federklammern

Zum Fixieren von Klebeverbindungen gibt es diese Federklammern in zwei Größen (50 mm und 80 mm).

Silikon

Zum Abdichten von Fugen in Nassräumen ist eingefärbtes Silikon lieferbar.

KLEBERZUORDNUNG

Swanstone Sheet Colour	250ml FK-Chem/ ITW
------------------------	--------------------

01	White	Snow White
11	Tahiti White	Glacier
12	Night Sky	Storm / Black
22	Wild Indigo	Storm
50 (A0)	Tahiti Desert	Calico
53 (A5)	Tahiti Gray	Steel
55 (A5)	Tahiti Terra	Calico
56 (A6)	Tahiti Blue	Lava
57 (A7)	Tahiti Evergreen	Lava
35	Arctic Granite	Snow White
40	Bermuda Sand	Calico
42	Grey Granite	Lava
44	Country Blue Granite	Lava
59	Tahiti Ivory	Calico
61	Ironweed	Cinnamon
62	Sawgrass	Lava
64	Purple Sage	Storm
71	Indian Grass	Storm
72	Pebble	Calico
73	Shell	Pearl Grey

Swanstone Sheet Colour	250ml FK-Chem/ ITW
------------------------	--------------------

74	Seafoam	Pearl Grey
91	Barley	Cinnamon
92	Milky Way	Black
93	Heather Gray	Lava / Steel
101	Black Sparkle	Black
102	Caramel Sparkle	Cinnamon
103	Chocolate Sparkle	Chocolate Sparkle
127	Snowdrift	Snow White
108	Crystal glass	Snow White
168	Babys breath	Glacier
169	Caraway Seed	Calico
122	Prairie	Cinnamon
125	Cloud White	Glacier
126	Cloud Bone	Calico
132	Ivory Glass	Calico
134	Gray Glass	Lava
133	Caramel Glass	Cinnamon
136	Espresso Glass	Chocolate Sparkle
130	Ice	Glacier
129	Mountain Haze	Bone / Sunlight
135	Mocha Stone	Cinnamon

RECHTSBELEHRUNG

Die Angaben dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen.

Für unsachgemäße Verarbeitung wird keine Haftung übernommen!

Wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte ist der Verarbeiter gehalten, eigene Prüfungen und Versuche durchzuführen.

Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten

Vervielfältigungen und Veränderungen dürfen nicht ohne Zustimmung der Firma KULA-Lautenschlager KG, Bremen vorgenommen werden.

EINFÜHRUNG MEGANITE®

Mit diesem Handbuch möchten wir Ihnen unseren Mineralwerkstoff Meganite® näher bringen. Wir stellen hier die Besonderheiten des Materials sowie die Verarbeitungsmethoden der Meganite® Mineralwerkstoff-Platten und der daraus entstandenen Bauteile vor.

Die hier genannten Arbeitsweisen können nicht als allgemeingültig aufgefasst werden. Sie dienen lediglich als Richtwerte für eigene Erfahrungen, die jeder Verarbeiter für seine speziellen Anwendungen machen sollte. Wir weisen darauf hin, dass für die hier getroffenen Aussagen keine Garantie übernommen wird.

Die umfangreiche Farbpalette und die besonderen Eigenschaften von Meganite® Mineralwerkstoffen aus 100% Acryl verleihen jedem Design Eleganz und Wertbeständigkeit.

Meganite® eignet sich für viele Anwendungsbereiche – privat und gewerblich:

- ▶ Küchenarbeitsplatten
- ▶ Food-Service-Buffets
- ▶ Restaurant Inneneinrichtung
- ▶ Auslagen
- ▶ Arbeitsplatten Laborbereiche
- ▶ Theken
- ▶ Wandverkleidungen
- ▶ Fensterbänke
- ▶ Empfangsbereiche
- ▶ Konferenztische
- ▶ Banktresen
- ▶ Innenbeschriftungen
- ▶ Möbeldesign
- ▶ Waschtische
- ▶ Nasszellen
- ▶ Sanitärtrennwände
- ▶ Tischplatten
- ▶ Ladeneinrichtungen

Meganite® bietet eine Auswahl von Küchen-, und Sanitärbecken, die fugenlos mit der Arbeitsplatte verklebt werden können. Meganite® Becken sind widerstandsfähig, schmutzabweisend und leicht zu pflegen.

Ein farblich passender Meganite® Kleber ist für jedes Meganite® Dekor verfügbar, so dass Fugen nahezu unsichtbar sind.

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% Haushaltbleichmittel 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, fusselfreiem 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 Farbentferner 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.

SICHERHEITSHINWEISE

Das Material der Meganite® Mineralwerkstoffe ist gesundheitlich unbedenklich. Einige Schritte bei der Be- und Verarbeitung enthalten potentielle Gesundheitsrisiken und sind auszugsweise wie folgt aufgeführt:

- ▶ Verwendung von Hand- und Elektrowerkzeugen
- ▶ Verwendung von Klebstoffen und Reinigungsmitteln
- ▶ Verwendung von entflammaren Komponenten
- ▶ Auftreten von Staub oder Chemikaliendampf
- ▶ Handhabung schwerer Materialien

Beim Arbeiten mit Mineralwerkstoffen von Meganite® müssen alle Standard-Sicherheitsvorkehrungen getroffen werden. Erste-Hilfe-Schrank inklusive Augenspülstation müssen sich in Nähe des Arbeitsbereiches befinden.

- ▶ Zugelassenen Augen- und Gehörschutz benutzen.
- ▶ Werkzeuge aus Effizienz- und Sicherheitsgründen immer sauber und geschärft halten.
- ▶ Werkzeuge nur für Einsatzbereiche gem. Herstellerangaben verwenden.
- ▶ Arbeitsbereich sauber und strukturiert halten.

Belüftung

Der Arbeitsbereich sollte über eine leistungsfähige Absaugung verfügen, um zu verhindern, dass der entstehende Staub in übermäßigen Mengen eingeatmet wird. Bei Arbeiten mit Meganite® Mineralwerkstoffen immer Arbeitshandschuhe, Schutzbrille, Sicherheitsschuhe und gegebenenfalls eine Feinstaubmaske tragen. Für die Verarbeitung von Meganite® gelten die gleichen Sicherheitshinweise wie bei Mineralwerkstoffen anderer Anbieter.

Abfallentsorgung

Der bei der Verarbeitung entstehende Staub ist gesundheitlich unbedenklich. Er ist in undurchlässigen Säcken zu sammeln und gemäß den lokalen Vorgaben zu entsorgen. Nicht ausgehärtete Acrylharze und Härter zählen zu den gefährlichen Stoffen. Im vollständig ausgehärteten Zustand können sie über den normalen Restmüll entsorgt werden.

WERKZEUGE

Meganite® kann mit vielen konventionellen Holzbearbeitungswerkzeugen bearbeitet werden. Zusätzlich wurden viele Werkzeuge speziell für die Verarbeitung von Mineralwerkstoffen entwickelt. Nachstehend find 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®-Platten immer planliegend und abgestützt auf Paletten und/oder Regalen lagern.
- ▶ Meganite®-Becken in Originalkartons lagern und gemäß aufgeklebter Anweisung stapeln.
- ▶ Meganite®-Kleberkartuschen sollten aufrecht und kühl (am besten im Kühlschranks) gelagert werden, um die Haltbarkeit zu verlängern. Eine Lagerung oberhalb von 24°C kann die Haltbarkeit herabsetzen und das korrekte Aushärten beeinflussen. Das Ablaufdatum des Klebers muss beachtet werden.
- ▶ Meganite®-Kleberkartuschen frostfrei lagern.

Handhabung und Transport

- ▶ Das Tragen der Meganite®-Platten muss immer aufrecht in einer vertikalen Position erfolgen. Sie dürfen nie über den Boden gezogen oder fallengelassen werden, da dies zu abgestoßenen Ecken oder gesplitterten Kanten führt. Bearbeitete Teile mit Stößen und/oder Auslegern sind besonders vorsichtig zu behandeln. Arbeitsplatten mit Ausschnitten sollten immer mit einer Trägerplatte verstärkt getragen werden.
- ▶ Meganite®-Plattenstapel können planliegend transportiert werden. Lange Teile sollten auf einer Kante stehend transportiert werden. Um Beschädigungen vorzubeugen, müssen die Kanten gepolstert und die Platten fixiert werden.

Produktkontrolle

- ▶ Vor der Verarbeitung alle Mineralwerkstoffplatten kontrollieren.
- ▶ Meganite®-Platten sind durch Chargen-Nummern gekennzeichnet.
- ▶ Vor dem Zuschnitt Farbgleichheit prüfen. Nur Platten einer Chargennummer verkleben, damit Farbgleichheit gewährleistet ist.

Checkliste für Sichtkontrolle vor Verarbeitung:

- ▶ Farbübereinstimmung der Platten
- ▶ Risse oder Splitter
- ▶ Partikel-Verteilung
- ▶ Planheit von Plattenmaterial
- ▶ Oberflächenqualität
- ▶ Oberflächenqualität/Farbkonsistenz innerhalb jeder Platte
- ▶ Partikel-Verteilung
- ▶ 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

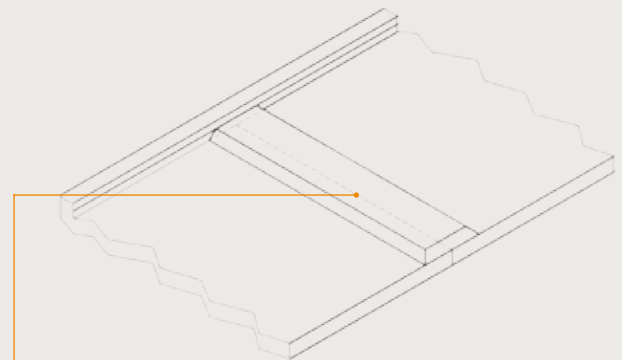
Klebeverbindungen von Meganite® sind unbedingt vor dem Zuschnitt zu planen und genau gemäß den Verarbeitungsrichtlinien festzulegen. Klebefugen schwächen den gesamten Aufbau und sollten deshalb so wenig wie möglich eingesetzt und nur in belastungsarmen Bereichen platziert werden. Folgendes ist bei Klebefugen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

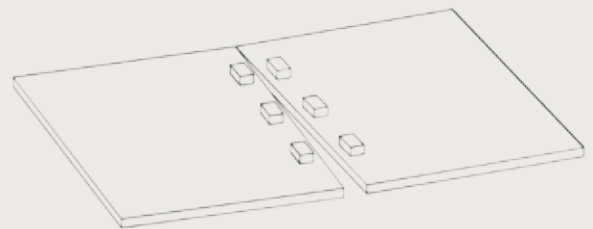
- ▶ Klebefugen, die in einem integrierten Meganite® -Becken-positioniert sind, sind herstellergemäß.
- ▶ Der Mindestabstand zwischen versetzten Fugen in Kantenaufdoppelungen und Deckfugen, zusätzlichen Aufbauanlagen oder Innenecken beträgt 25 mm.
- ▶ Für eine optimale Klebeverbindung stumpfe Stöße in Kantenaufdoppelungen außermittig setzen.

Flächenstöße

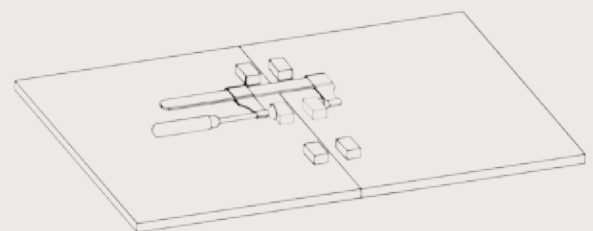
- ▶ Zur Vorbereitung eines Stoßes müssen die zu stoßenden Kanten gefräst werden. Hierbei kommen hartmetallbestückte Werkzeuge mit einem Schaftdurchmesser von 12 mm und kugelgelagerte, kunststoffbeschichtete Anlaufringe zum Einsatz. Zum Anlegen des Fräasers wird ein Anschlag auf die zu fräsende Platte 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 Spannklötze 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 Schleifpapier (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 Stechisen oder eine Bandschleifmaschine zur Entfernung des Kleberüberstands verwenden.
- ▶ Jetzt die Unterfütterung auf der gesamten Länge des Stoßes aufbringen



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.



Auf jeder Seite des Stoßes Klötze (ca. 50x40x25 mm) im Abstand von etwa 150 mm mit Heißkleber aufkleben.



Vorsichtig Klemmzwingen (Federklemmen, Vakuumklemmen) angesetzt.

Klebeverbindungen bei der Montage

- ▶ Werkseitige 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.

HANDHABUNG UND LAGERUNG VON MEGANITE® KLEBER

Mineralwerkstoff-Kleberkartuschen sollten aufrecht und kühl, bei Temperaturen von 5-15° C (am besten in einem dafür vorgesehenen Kühlschrank) gelagert werden. Eine optimale Lagertemperatur verlängert die Haltbarkeit des Klebstoffes. Frostfrei lagern! Höhere Lagertemperaturen (mehr als 24° C) können die Haltbarkeit herabsetzen und das korrekte Aushärten beeinflussen.

Bei einer neuen Kartusche die Mischdüse aufschrauben und eine Klebermenge von ca. der Größe einer Euro-Münze herausdrücken, um eine korrekte Vermischung von Kleber und Härter zu gewährleisten.

Nach der Verwendung des Klebers die Mischdüse auf der Kartusche belassen und die Kartusche aufrecht lagern. Der Kleber härtet in der Mischdüse aus, der Kleber in der Kartusche ist nach Aufsetzen einer neuen Mischdüse jederzeit wieder verwendbar. Auf korrektes Mischverhältnis achten (s.o.).

Handhabung von Meganite® Acrylklebstoff bei Stößen oder Aufdoppelungen

Grundsätzlich beide Stoßflächen fräsen, um zu einem optimalen Klebeergebnis zu gelangen.

Stöße immer trocken aneinanderlegen und den Stoß überprüfen. Ist der Stoß im trockenen Zustand nahezu unsichtbar, wird auch die Klebefuge optimal ausfallen. Die zu verklebenden Flächen kurz mit Schleifpapier mit 80/100er Körnung aufräumen, um beste Klebehaftung zu gewährleisten. Darauf achten, die Kanten nicht zu verschleifen. Unmittelbar vor dem Verkleben die Flächen sorgfältig mit Ethanol und fusselfreiem Tuch reinigen, um Staub oder Fettilme zu beseitigen.

Für das Verkleben von Stößen oder Aufdoppelungen empfehlen sich Federklemmen. Diese gewährleisten einen konstanten, mäßigen Klemmdruck. Schraubzwingen nur mit größter Vorsicht einsetzen, da zu hoher Anpressdruck den Kleber aus der Fuge presst. Es ist besser, den Kleber in zwei dünnen Strängen aufzutragen als in einem dicken Strang, so gleichen sich evtl. Unregelmäßigkeiten im Auftrag aus.

KLEBERZUORDNUNG

Meganite Sheet Colour	250ml FK-Chem/ ITW	
(033A)	Snow White	Snow White / Glacier
(033T)	Flexy White	Snow White / Glacier
(072A)	Ivory	Ivory
(005A)	Soft White	Soft White
(003A)	Bone	Bone
(056A)	Gray	Pearl Grey
(040A)	Slate	Steel
(093A)	Pewter	Storm
	Jet Black	Black
(088A)	Fire	Fire
(077A)	Tangerine	Tangerine
(079A)	Sunshine	Sunshine
(060A)	Lime	Lime
(091A)	Chocolate	Chocolate
	White Glow	White Glow
(063A)	Summer Glow	Summer Glow
(053A)	Lemon Glow	Lemon Glow
(062A)	Aqua Glow	Aqua Glow
(813A)	White Crystal	White Glow
(9745B)	Frosted Ice	White Glow
(913B)	Blue Ice	Clear
(912B)	Green Ice	Clear
(290A)	Polar Mist	Ivory
(312AR)	Canvas Mist	Ivory
(349A)	Papyrus Mist	Ivory
(266AR)	Wheat Mist	Bone
(219AR)	Silver Mist	Lava
(265A)	Midnight Sky Mist	Anthracite
(311A)	Galaxy Mist	Black
(701A)	Blanca Granite	Antique White

Meganite Sheet Colour	250ml FK-Chem/ ITW	
(501A)	San Rafael Stone	Bone
(504AR)	Canella Stone	Calico
(502A)	Staten Island	Cinnamon
(510A)	Blue Bayou	Steel
(505A)	Volterra Stone	Cinnamon
(503A)	Rio Grande Stone	Rio Grande
(630A)	Antique White	Antique White
(780A)	Aspen Granite	Glacier
(729AR)	Rocky Road	Bone
(625A)	Delta Granite	Chocolate Sparkle
(846A)	Cotton Boulder	Antique White
(811A)	South Beach	Soft White
(800A)	Winter Boulder	Pearl Grey
(904A)	Just Beachey	Cinnamon
(679A)	Cinder Granite	Cinnamon
(903A)	Barneys Rubble	Lava
(810AR)	Raven Boulder	Anthracite
(505S)	Under the Boardwalk	Cinnamon
(503S)	Brown Eyed Girl	Chocolate Sparkle
(508S)	Starry Starry Night	Anthracite
(698S)	Red Diamond Sparkle	Red Diamond
(820S)	Botanic Gemstone	Chocolate
(923S)	Silver Lining	Pearl Grey
(819AR)	Goldrush Gemstone	Chocolate
(430S)	Shine on Me	Antique White
(9926SB)	Midnight Gemstone	Clear
(416A)	Beyond the Sea	Ivory
(418A)	Seeglass	Seeglass
(419A)	Surfin Safari	Soft White
(9927B)	Shell Mosaic	Calico

KANTENGESTALTUNG

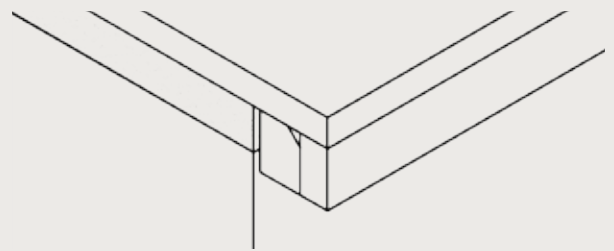
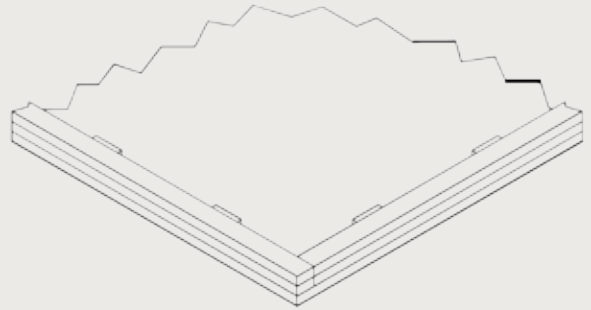
Kanten werden meistens durch Schichtverklebung („Stacking-Methode“) oder Aufkantung („On-Edge-Methode“) hergestellt. Bei Dekoren mit großen Partikeln empfiehlt sich die Aufkantung („On-Edge-Methode“). So wird das Auftreten von sichtbaren Linien (verursacht durch große Partikeln) an den Klebefugen verhindert.

Stacking-Methode (Schichtverklebung)

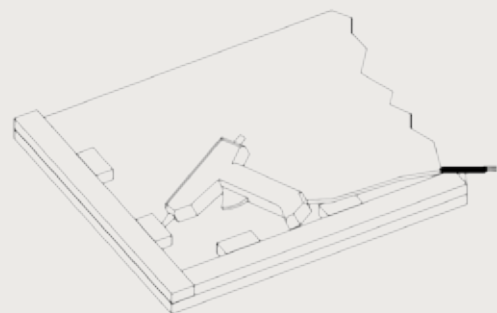
- ▶ Das Schichtverkleben wird bevorzugt und bietet höchste Klebefestigkeit.
- ▶ Die Verwendung einer kontrastierenden Farbe von Meganite® innerhalb der Kanten ist eine beliebte Designvariante.
- ▶ Verwenden Sie nur Meganite®-Materialien für die Schichtverklebung. Verkleben Sie beim Sandwichverfahren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

On-Edge-Methode (Aufkantung)

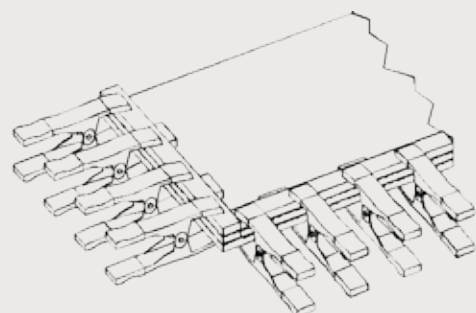
- ▶ Kanten können auch vertikal an der Kante befestigt werden.
- ▶ Diese Ausführung ist nicht so stabil wie die Schichtverklebung.
- ▶ Vertikale Aufkantung immer durch rückwärtig eingeklebte Holzklötzchen stabilisieren.
- ▶ Beim Aufkleben von Holz auf Meganite® immer reinen Silikonkleber verwenden.
- ▶ Grundsätzlich 3 mm Dehnungsfuge zwischen Meganite®-Kante und Holzklötzchen berücksichtigen.
- ▶ 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 herausgepresst wird.
- ▶ Federklemmen im Abstand von maximal 75 mm auf der gesamten Klebefuge ansetzen.
- ▶ Kleber vollständig aushärten lassen. Anschließend Klemmen und Holzklötzchen entfernen.



Kanten können auch vertikal an der Kante befestigt werden.



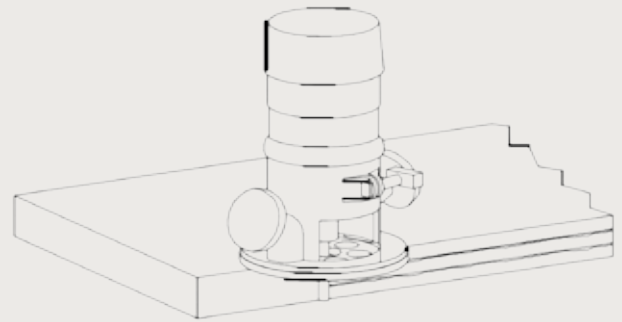
Holzklötze als Anlage direkt hinter den Aufbaustreifen positionieren und mit Heißkleber auf die Mineralwerkstoffplatte kleben.



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.



Kleber vollständig aushärten lassen. Anschließend Klemmen und Holzklötzchen entfernen.

INNENECKEN

Innenecken sind stärkeren Belastungen ausgesetzt als andere Bereiche, deshalb müssen diese verstärkt werden.

Innenecken **müssen mit einem Innenradius von mindestens 12 mm gefräst werden** (je größer der Radius desto besser).

Eine der folgenden Verstärkungsvarianten sollte angewendet werden.

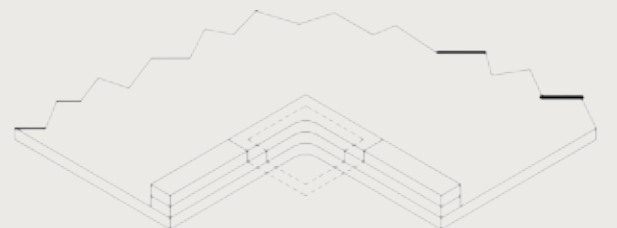
Eckblock-Variante (Corner-Block-Methode)

Schichtverklebte, geschliffene Stücke von mindestens 75 x 75 mm werden auf die Unterseite der Arbeitsplatte in die Innenecke geklebt und mit Klammern fixiert. Nach dem Aushärten wird der Block dann auf die Maße der Innenecke gefräst.



Eckverzahnung (Interlocking Corner-Block-Methode)

Bei der Eckverzahnung werden die Schichten um 25mm versetzt verklebt. Diese Unterfütterung bietet erhöhte Stabilität.



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.



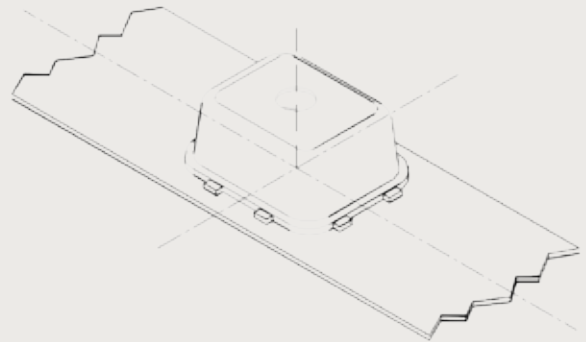
EINBAU VON WASCHBECKEN

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.

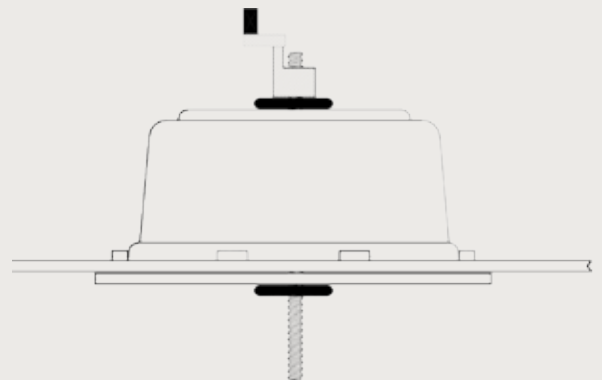
Montage von Mineralwerkstoff-Unterbaubecken

- ▶ 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, Absplinterung 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 (Vakuumklammen, Klemmbrett) fixieren. Der überschüssige Kleber muss an der gesamten Klebung lückenlos hervorquellen. Klemmdruck während der Abbindezeit kontrollieren.
- ▶ Klammern und Holzklötze nach Aushärten des Klebers entfernen.
- ▶ Nach dem vollständigen Aushärten Klammern und Positionierklötze entfernen.
- ▶ Anschließend Plattenüberstand mit Oberfräse und Hartmetallfräser mit Kunststoffanlauftring 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.



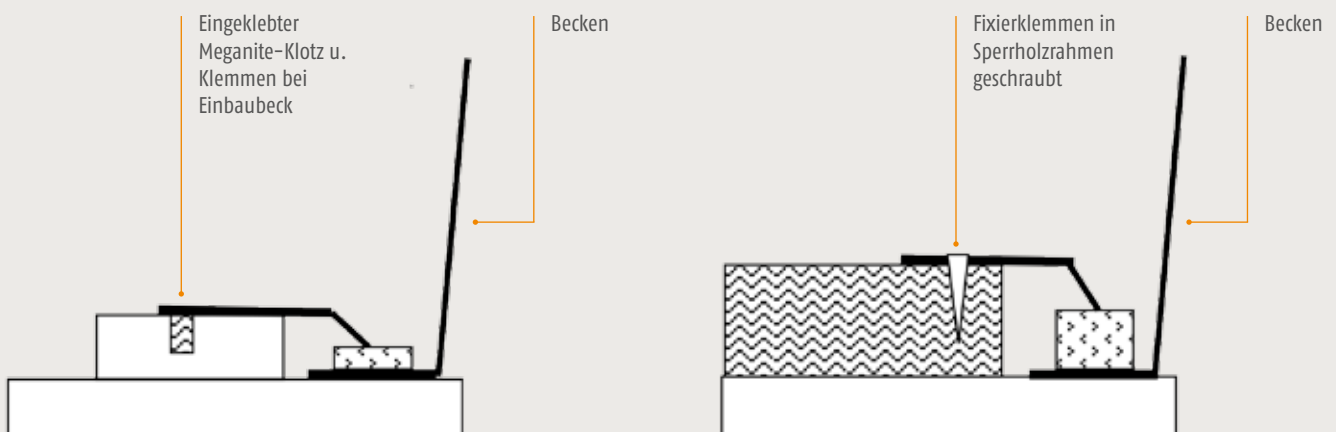
Montage von Unterbaubecken aus anderen Materialien

- ▶ 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

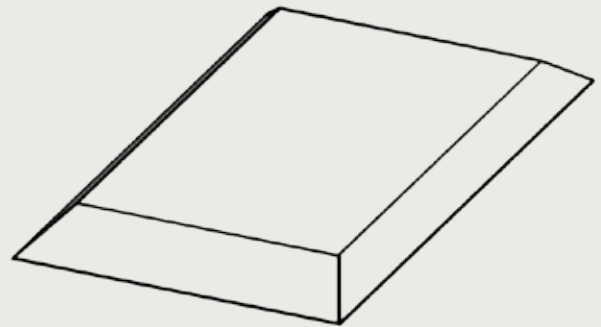
- ▶ Öffnungen für Ablauf und Armaturen sollten mit der Oberfräse ausgeführt werden. **Obere und untere Kante** des Loches mit leichtem Radius schleifen, um spätere Rissbildung der Arbeitsplatte zu verhindern.
- ▶ Die Öffnungen sollten entsprechenden Durchmesser aufweisen, um Dehnen und Schwinden der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

Montage-Varianten

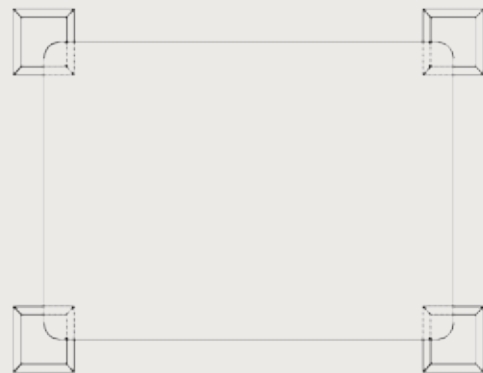


KOCHFELDER

- ▶ 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 Unterleben 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.
- ▶ 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.

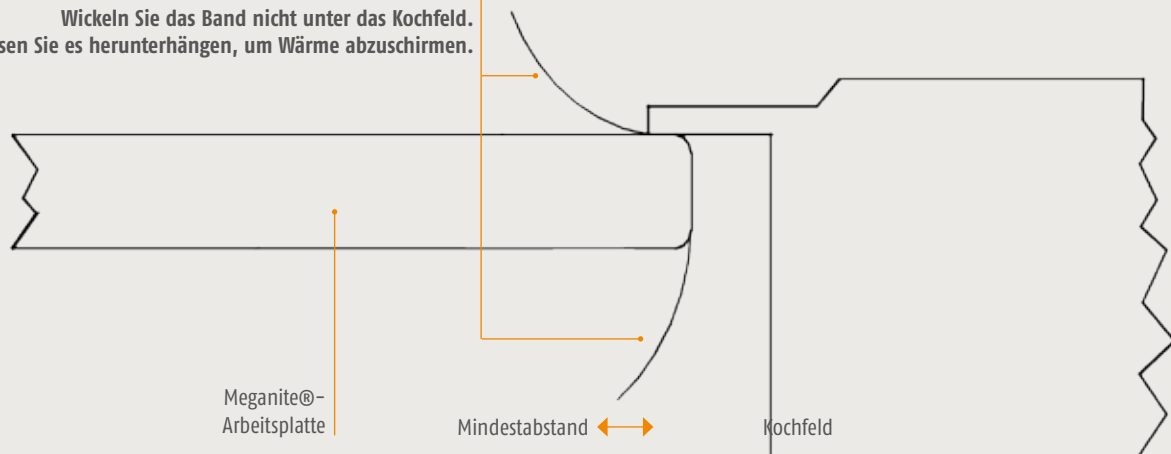


Die Eckklötze müssen ein Mindestmaß von 100x100 mm haben und alle Kanten eine 45°-Schräge aufweisen.



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

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

Exzentrerschleifen

- ▶ 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 Schleifschritte durchführen.

Schleifmittel

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

Finish

3M Microfinish-Schleifmittel

Matte Oberflächen			Seidenglänzende Oberflächen			Hochglänzende Oberflächen		
Schritt 1	366L	100 Mikron	Schritt 1	366L	100 Mikron	Schritt 1	366L	100 Mikron
Schritt 2	366L	80 Mikron	Schritt 2	366L	80 Mikron	Schritt 2	366L	80 Mikron
Schritt 3	366L	60 Mikron	Schritt 3	366L	60 Mikron	Schritt 3	366L	60 Mikron
Schritt 4	7447B	Scotch-Brite® Pad	Schritt 4	366L	30 Mikron	Schritt 4	366L	30 Mikron
			Schritt 5	7448B	Scotch-Brite® Pad	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) niedriger bei Drehzahl auftragen	

Oberflächenfinish _ topform Angaben

Oberflächenbezeichnung		Schleifschritte
P 400	Matte Oberfläche	P 80 / 120 / 180 / 240 / 360
P 600	Seidengänzende Oberfläche	P 80 / 120 / 180 / 240 / 400 / 500
P 3000	Polierte Oberfläche	P 80 / 120 / 180 / 240 / 400 / 600 / 1000 / 1200 / 3000

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	Seidengänzende Oberflächen

3M TRIZACT® FILM-SCHLEIFMITTEL

Matte Oberflächen			Seidengänzende Oberflächen			Hochgänzende Oberflächen		
Optionale Vorbereitung	366L 100 Micron	Falls erforderlich zum Glätten rauer Oberflächen	Optionale Vorbereitung	366L 100 Micron	Falls erforderlich zum Glätten rauer Oberflächen	Optionale Vorbereitung	366L 100 Micron	Falls erforderlich zum Glätten rauer Oberflächen
Schritt 1	268XA A35	Trocken anwenden oder leicht angefeuchtet	Schritt 1	268XA A35	Trocken anwenden oder leicht angefeuchtet	Schritt 1	268XA A35	Trocken anwenden oder leicht angefeuchtet
optionales Finish	268XA A10 oder 7447B Scotch-Brite® Pad	Mit leichtem Wasserfilm anwenden	Schritt 2	268XA A10	Mit leichtem Wasserfilm anwenden	Schritt 2	268XA A10	Mit leichtem Wasserfilm anwenden
			optionales Finish	268XA A5 oder 7447B Scotch-Brite® Pad	Mit leichtem Wasserfilm anwenden	Schritt 3	268XA A5	Mit leichtem Wasserfilm anwenden
						Schritt 4	568 XA	Feucht bis nass anwenden

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.

MONTAGE

Vorbereitung der Montage

- ▶ Vorsicht bei Zuschchnitt 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.

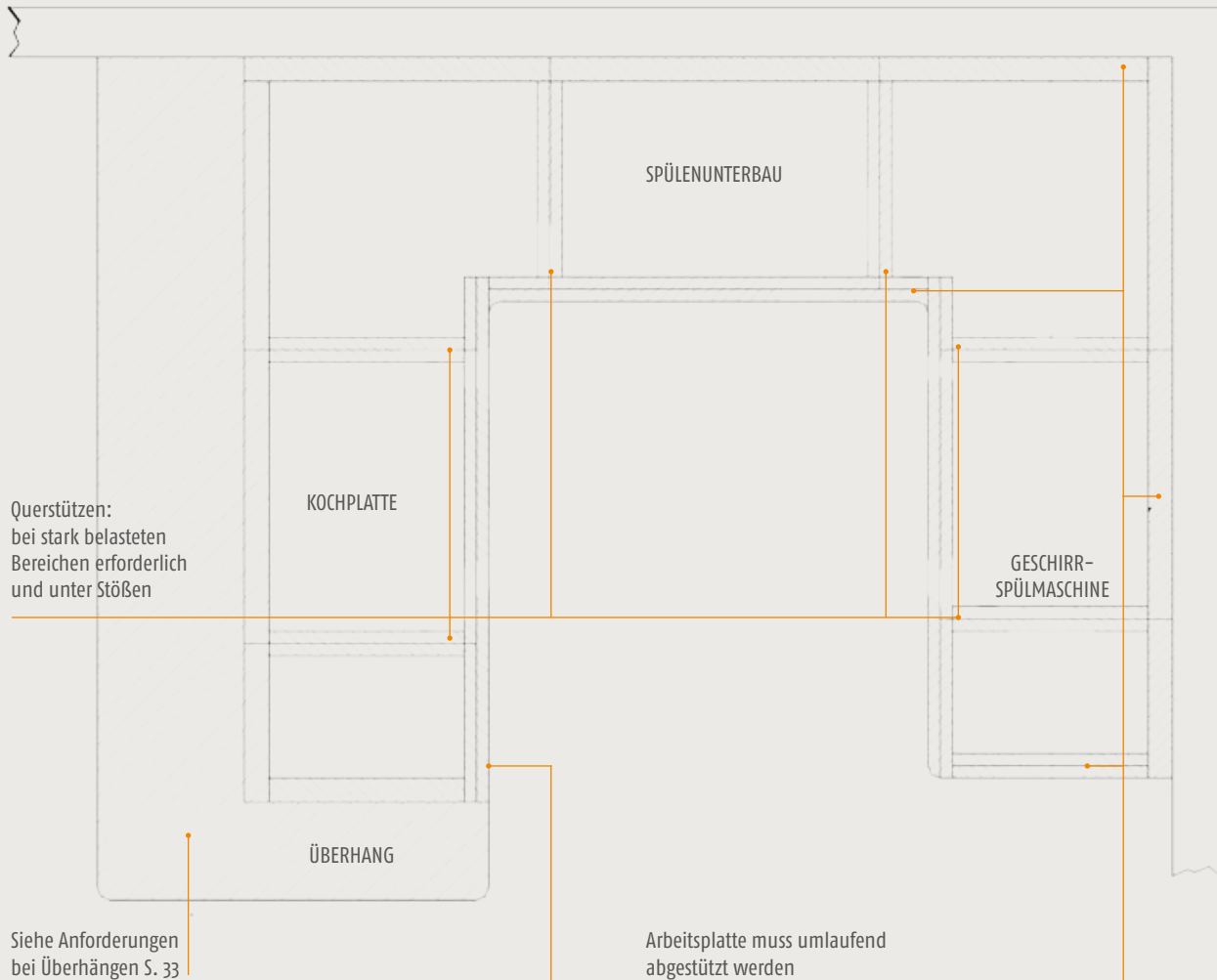
Einpassen der Arbeitsplatte

- ▶ 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 **unter allen** Stößen stützt.

Empfohlene Materialien für Strukturrahmen: Sperrholz, MDF-Platte, Spanplatte



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 nie 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 (Nägeln, 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
12 mm	bis 150mm	Keine zusätzliche Stütze erforderlich
12 mm	150 – 300mm	19mm Sperrholz-Unterlage oder Winkel
12 mm	300 – 460	19mm Sperrholz-Unterlage und Winkel
12 mm	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®-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®-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 Unterbauflächen 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®-Oberflächen wird nicht empfohlen, bei Feuchtigkeit in der Trägeroberfläche. 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.

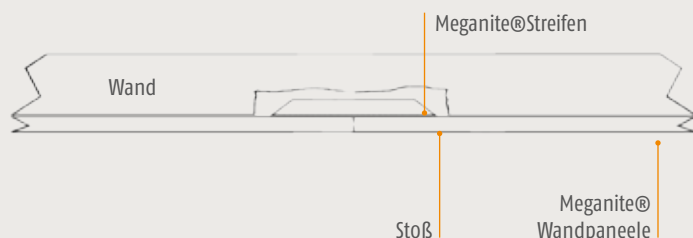
Stöße

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

Die zwei bewährten Methoden sind:

Klebefuge mit Meganite®-Unterfütterung

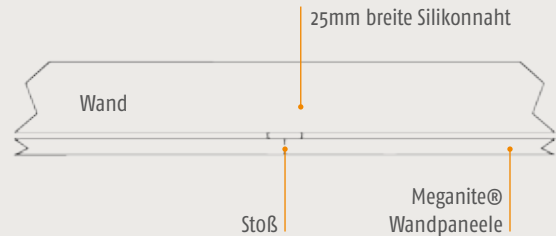
Auf der Rückseite der Klebefuge wird über die gesamte Länge ein Meganite® Streifen zur Unterfütterung geklebt. Zur Aufnahme des Streifen muss die Wand entsprechend genutet sein.



Stöße (Fortsetzung)

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.

THERMOFORMEN

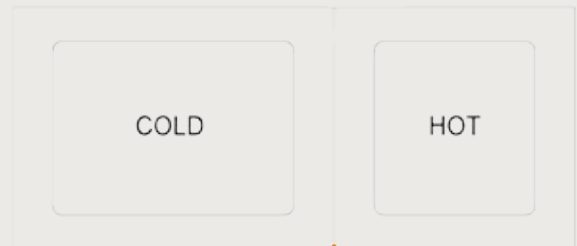
Meganite®-Mineralwerkstoffe sind, wie alle reinen Acryl-Mineralwerkstoffe, thermoformbar. Die hier genannten Parameter dienen lediglich als Richtlinie für die Verformung von Meganite®. Da die Thermoforming-Bedingungen bei jedem Verarbeiter unterschiedlich sein können, sollte zunächst eine Probe des Materials getestet werden, bevor die fertigen Stücke geformt werden. Die erforderlichen Thermoforming-Temperaturen können je nach Dekor schwanken.

- ▶ Der Thermoforming-Ofen muss groß genug sein, um die Meganite®™-Platte komplett aufzunehmen. Das gesamte Stück muss erhitzt werden. Punktuelleres Thermoformen verursacht Spannungspunkte, die zum Bruch des geformten Stücks führen können.
- ▶ Es ist wichtig, dass die Hitze gleichmäßig über die gesamte Plattenstärke verteilt wird. Zu bevorzugen sind Öfen, in denen die heiße Luft das Material umströmen kann. Deshalb nie Postforming z.B. mittels Heißluftpistole durchführen. Dieses führt zu Temperaturunterschieden zwischen den erwärmten und nicht-erwärmten Bereichen der Platte. Dadurch wird sich Spannung zwischen den beiden Bereichen entwickeln, die zu Rissbildung führen kann.
- ▶ Zum Thermoformen kleinerer Stücke wie zum Beispiel Kanten-Aufbaustreifen eignen sich durchaus konventionelle Öfen.
- ▶ Die Ofentemperatur liegt zwischen 135°C und 155°C. Die Aufheizzeiten variieren abhängig vom Ofentyp und der Größe des zu verformenden Materials. In der Regel liegen sie bei 30-60 Minuten.
- ▶ Vor dem Thermoforming Aufheizzeiten und Temperaturen anhand eines Teststücks prüfen.
- ▶ Vor dem Thermoformen von Meganite® sicherstellen, dass die gesamte Materialstärke Temperaturen zwischen 135°C und 155°C aufweist.
- ▶ Überhitzen kann Blasen- oder Rissbildung hervorrufen bzw. zu Verfärbungen führen.
- ▶ Wird das Material bei zu niedrigen Temperaturen verformt, kann es zu Rissbildung/Verfärbungen kommen und es entstehen Spannungszonen im Material.
- ▶ Meganite® besitzt einen minimalen Biegeradius von 76 mm.
- ▶ Meganite® übernimmt keine Herstellergarantie für warmverformtes Material.
- ▶ Hinweis: modifiziertes Acryl erfordert andere Bearbeitungstemperaturen und Biegeradien!
 - Minimaler Biegeradius von modifiziertem Acryl: 300mm Radius
 - Ofentemperatur 100-120°C
 - 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 Materialspannung 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.
- ▶ 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.**
- ▶ 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®-Oberfläche. Stöße **nicht** in Bereich der Wärmelampe legen.



Zwischen Heiß- und Kaltbereichen ist unbedingt eine 3mm Silikon-Dehnungsfuge zu setzen.

Bei einigen Konstruktionen sind Metallstangen als Hitze-Schutz oder Gleitstreifen für Tablets 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®-Oberfläche verwenden.

Der Flansch des Warmhaltebehälters sollte auf einer Verstärkung und nicht direkt auf der Meganite®-Oberfläche aufliegen. Falls dies nicht möglich ist, installieren Sie einen Meganite®-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.

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.
- ▶ Meganite®-Verstärkungsplatte zuschneiden, die auf jeder Seite des Reparaturbereichs mindestens 50mm übersteht. Verstärkungsplatte und Passstück auf der Unterseite der Arbeitsplatte mit Meganite®™-Fugenkleber einkleben.
- ▶ Nach dem Aushärten des Klebers wird die Reparaturstelle mit einem Hartmetallfräser und Schablone eben gefräst und der Glanzgrad der Oberfläche durch Schleifen oder Polieren der Plattenoberfläche angepasst.

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 6)
- ▶ **Klebefugen wurden zu nahe an einer Wärmequelle (z.B. Kochfeld, Geschirrspüler platziert)** (siehe Anordnung von Klebefugen Seite 7)
- ▶ **Klebefugen wurden bei Innenecken platziert** (siehe Anordnung von Klebefugen Seite 7)
- ▶ **Nahtverstärkungsblöcke wurde nicht korrekt installiert** (siehe Anordnung von Klebefugen Seite 7 und Flächenstöße Seite 8)
- ▶ **Zu starker Anpressdruck führt zu Klebefugen mit reduzierter Klebehaftung** (siehe Flächenstöße Seite 8)
- ▶ **Das korrekte Mischverhältnis von Kleberharz/Härter ist vorm Auftragen nicht erreicht worden (Lücken beim Kleberauftrag)** (siehe Flächenstöße Seite 8 und Handhabung und Lagerung von Meganite®-Kleber Seite 9)
- ▶ **Innenecken wurden nicht abgerundet** (siehe Innenecken Seite 11)
- ▶ **Innenradius des Waschbecken-Ausschnitts unsachgemäß, Armatur-Bohrungen nicht gerundet/geschliffen** (siehe Waschbecken-Ausschnitte Seite 12 und Ablauf und Armaturen Seite 13)
- ▶ **Es wurden keine Verstärkungsblöcke auf die Innenecken des Kochfeld-Ausschnitts gesetzt** (siehe Kochfelder Seite 14)
- ▶ **Ränder des Kochfeld-Ausschnittes wurden nicht gerundet und angeschliffen** (siehe Kochfelder Seite 14)
- ▶ **Wärmerflektierendes Band ist nicht korrekt installiert oder Verwendung des falschen Thermoflow-Bandes** (siehe Kochfelder Seite 14)
- ▶ **Zu wenig Spiel zwischen Ausschnitt und Kochfeld** (siehe Kochfelder Seite 14)
- ▶ **Ungenügende Unterkonstruktion der Arbeitsplatte** (siehe Vorbereitung der Montage Seite 17)
- ▶ **Arbeitsplatte ist nicht in Waage ausgerichtet** (siehe Vorbereitung der Montage Seite 17)
- ▶ **Ungenügende Unterstützung der Klebefugen** (siehe Unterkonstruktion Seite 18)
- ▶ **Es wurden keine Anweisungen für den Einbau von Haushaltsgeräten gegeben** (siehe Kochfelder Seite 14 und Pflichten des Verarbeiters Seite 24)

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
28Z60M1	Ø 150mm /60 3M Micron Schleifscheibe
28Z30M1	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 feinspolieren (blau)
28ZPOLWE	Polierscheibe weiß Ø 250mm (vorpolieren)
28ZPOLGE	Polierscheibe gelb Ø 250mm (feinspolieren)

KULA Artikelnummer	Beschreibung
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 Klebpatrone 250ml
34ZPISTO	Auftragspistole Budget f. Klebpatrone 250ml
28ZDP200	Auftragspistole 250ml pneumatisch
255PIST1	Auftragspistole 50ml
28ZM-DÜ2	Mischdüsen f. 250ml Klebpatrone
28ZMDÜ2	Mischdüsen f. 50ml Klebpatrone

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 hinterleuchtbaarem 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 Farbtönen 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-aloel>

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.

RECHTSBELEHRUNG

Die Angabe dieser Druckschrift basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen.

Für unsachgemäße Verarbeitung wird keine Haftung übernommen!

Wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte ist der Verarbeiter gehalten, eigene Prüfungen und Versuche durchzuführen.

Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder die Eignung für einen konkreten Einsatzzweck kann aus unseren Angaben nicht abgeleitet werden. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung zu beachten.

Vervielfältigungen und Veränderungen dürfen nicht ohne Zustimmung der Firma KULA – Kurt Lautenschlager GmbH & Co. KG, Ottersberg vorgenommen werden.

Die Meganite Corporation ist Hersteller von Meganite®. Das Meganite® Logo ist eingetragenes Warenzeichen der Meganite Corporation. ScotchBrite™ und HookIt™ sind Warenzeichen der 3M Corporation.