

FEBRUAR 2021
DEUTSCH

AVONITE® ACRYLGEBUNDENER MINERALWERKSTOFF VERARBEITUNGSANLEITUNG



Diese Verarbeitungsanleitung soll Verarbeiter und Installateure dabei unterstützen, die richtigen Methoden des Zusammenfügens, Polierens und Ausbesserns sowie der Handhabung unserer Designharzprodukte aus AVONITE® Acrylic Solid Surface und STUDIO Collection® anzuwenden.

Für die Baustoffe und Oberflächenmaterialien der Marke AVONITE® wird garantiert, dass sie zum Zeitpunkt ihrer Herstellung mängelfrei sind. Alle Materialien, bei denen Mängel festgestellt werden, werden umgehend ersetzt.

Informationen oder Verweise bezüglich der Anwendung und Einhaltung von Vorschriften oder speziellen Normen dienen lediglich dem Kundenservice. Die Richtigkeit oder Eignung der Empfehlungen in dieser Anleitung muss vom Anwender überprüft werden. Aristech Surfaces LLC übernimmt keinerlei rechtliche Haftung.

WER WIR SIND

Seit 1983 ist die Marke AVONITE® Vorreiter auf dem Gebiet fester Beschichtungen. Wir sind für unsere ungezügelte Leidenschaft und temperamentvollen Innovationen bekannt. Viele von Ihnen begleiten wir von Beginn an. Seit mehr als 30 Jahren widmen wir uns der Verbindung zwischen außergewöhnlichem Produkt, Design und Handwerkskunst. Wir werden von Designern und Verarbeitern inspiriert und sind diesen verpflichtet, mit Leidenschaft originelle Ideen hervorzubringen und diese über das Gewöhnliche hinaus zu entwickeln.

ANWENDUNG DIESES LEITFADENS

Wir bei Aristech Surfaces LLC hoffen, dass die folgende Verarbeitungsanleitung für Sie ein nützliches Hilfsmittel ist. Sie soll Ihnen eine Hilfe sein, die unbegrenzten Designmöglichkeiten zu entdecken, die letztendlich zu wundervollen Lösungen für Sie und Ihre Kunden führen können. Auch wenn diese Anleitung viele Anwendungen abdeckt, wird es neue Anwendungen geben, die nicht detailliert behandelt werden. Unsere Verarbeitungsanleitung soll Ihnen die grundlegenden Kenntnisse der Verarbeitung vermitteln. Diese Grundlagen können für neue Anwendungen angepasst werden.

Wenn Sie spezielle Fragen oder Wünsche haben, wird unser freundliches und kompetentes technisches Personal Ihnen gerne weiterhelfen. Bitte rufen Sie Ihren regionalen Vertreter an oder kontaktieren Sie uns unter der Telefonnummer +1 (800) 428-6648.

Wichtige Aktualisierungen wie technische Merkblätter, die nach dem Druckdatum dieser Anleitung veröffentlicht werden, stehen auch als Download zur Verfügung. Zertifizierte Verarbeiter sollten in regelmäßigen Abständen prüfen, ob Aktualisierungen vorhanden sind und diese gegebenenfalls in diese Anleitung aufnehmen. Für zusätzliche Kopien dieser Anleitung oder Kurzanleitungen für Ihre Kunden besuchen Sie bitte die Webseite www.aristechsfaces.com/avonite, von der die komplette Anleitung und einzelne Abschnitte heruntergeladen werden können.



INHALTSVERZEICHNIS

ABSCHNITT 1: EINFÜHRUNG

1.1	Vorstellung des Produkts	4
1.2	Gesundheit und Sicherheit	5
1.3	Lagerung und Transport	7
1.4	Farbabstimmung	8
1.5	Layout	8

ABSCHNITT 2: VERARBEITUNG

2.1	Werkzeuge	10
2.2	Maschinelle Bearbeitung der Fügenähte	12
2.3	Vorbereiten der Fügenaht	13
2.4	Zusammenfügen	14
2.5	Fixieren der Fügenähte	16
2.6	Endbearbeitung der Fügenähte	17
2.7	Kantenaufbau	18
2.8	Fixieren der Kanten	19
2.9	Maschinelles Bearbeiten der Kanten	20
2.10	Schleifen und Polieren	20
2.11	Schleifen und Polieren mit „DRY CUT“	23
2.12	Anleitung für die Oberflächenendbearbeitung	24
2.13	Gestalten und Verarbeiten „Movement Colours“	25

ABSCHNITT 3: MONTAGE

3.1	Montage	26
3.2	Einbau des Duschwannensystems	30
3.3	Einbau der Nasswandplatten	31
3.4	Spülen, Unterbauten und Waschbecken	35

ABSCHNITT 4: AUSBESSERN UND EINLEGARBEITEN

4.1	Ausbessern	38
4.2	Farb-Inlay	39
4.3	Abbildung zum Mischverhältnis des Katalysators	40

ABSCHNITT 5: SPEZIALANWENDUNGEN

5.1	Wandplatten und Beschilderung	40
5.2	Thermoformen	41
5.3	Reparaturen	43
5.4	Trennwände und Verkleidungen	44

ABSCHNITT 6: HILFSMATERIALIEN

6.1	Unterstützung bei der Verarbeitung	45
6.2	Schleif- und Polierzubehör	47
6.3	Pflege und Wartung	48
6.4	Garantie und Abwicklung von Ansprüchen	49
6.5	Beschränkte Garantie Innen	50
6.6	Beschränkte Garantie Außen	52
6.7	Beschränkte Garantie Advanc3®	54

1.1 VORSTELLUNG DES PRODUKTS AVONITE®

Seit über 30 Jahren debattiert man in den Verarbeitungsstätten über die Frage Polyesteroberfläche versus Oberfläche aus acrylgebundendem Mineralwerkstoff. Aristech Surfaces LLC ist in der einzigartigen Position, beide Produktarten anzubieten. Diese Produkttypen haben viele gemeinsame Merkmale, aber einige Produkte aus AVONITE® sind so einzigartig, dass sie für ihre Anwendungen und Verarbeitungstechniken besondere Anerkennung verdienen.

Füllen oder nicht füllen - das ist hier die Frage

Die meisten Mineralwerkstoffe bestehen aus Polymerharzen und einem mineralischen Füllstoff namens Aluminiumoxidtrihydrat (ATH). Die Harze sind typischerweise Polyester, Acryl oder eine Mischung aus beidem. Polyesterharz ist ein duroplastisches Polymer, während Acryl ein thermoplastisches Harz ist. Um ein Mineralwerkstoffprodukt mit Acrylharz herzustellen, muss ATH-Füllstoff hinzugefügt werden. Nur mit dem Füllstoff können Sie ein Acrylprodukt herstellen, das geschnitten, geformt und geschliffen werden kann. Ohne den Füllstoff ist das Acrylharz zu weich. Mineralwerkstoffprodukte aus Polyesterharzen erfordern keine Bearbeitung des ATH-Füllstoffs. Die Hersteller haben daher die Wahl, wie viel ATH-Füller sie verwenden möchten.

Der ATH-Füllstoff ist ein feines weißes Pulver, das die Matrix trübt. Produkte mit hohem ATH-Gehalt sind opak, während Produkte mit geringen Mengen ihre Klarheit und Tiefe bewahren können. Die Studio Collection® ist hier einzigartig. Wir sind der einzige große Hersteller von Mineralwerkstoffen, der sich entschieden hat, einige Produkte mit minimalen Füllstoffmengen herzustellen, um Tiefe und Klarheit zu erreichen, die in keinem anderen Mineralwerkstoffprodukt zu finden sind.



Unsere Acrylic Solid Surface Produkte vereinen Innovation mit den beliebtesten Farbtönen unserer Zeit. In unseren Produktionsstätten können wir Acryl-Mineralwerkstoffe bis zu einer Breite von 152,4 cm (60") herstellen. Diese ausladende Breite kann Ihnen Zeit- und Geldersparnis bringen, weil u. U. keine Fügenähte anfallen und die Arbeitskosten sinken. Die Einsparungen können sogar noch dramatischer ausfallen, wenn Sie unser Angebot der passenden Plattengrößen nutzen. Einzelheiten hierzu finden Sie unter www.aristechsfaces.com/avonite.

Die 1/2"-Standardplattengröße beträgt 76,2cm x 365,7cm x 12 mm (30" x 144" x 12 mm)

1/4"-Standardplattengrößen sind:

914 mm x 2.438 mm x 6 mm (36" x 96" x 6 mm)

1.214 mm x 2.438 mm x 6 mm (48" x 96" x 6 mm)

1.518 mm x 2.438 mm x 6 mm (60" x 96" x 6 mm)

Diese Produkte werden in den USA in unserem Werk in Florence, Bundesstaat Kentucky hergestellt.

PRODUKTKENNZEICHNUNG:

Color ID #
8570

Wet Wall Panel System

Das AVONITE® Wet Wall Panel System umfasst unsere fugenlosen, breiten Wandplatten mit optionalen Wannen und Zubehör. Die Standard-Wandplatten sind in den Breiten von 91,5 cm (36") , 121,9 cm (48") und 152,4 cm (60") und in einer Höhe von 243,8 cm (96") erhältlich. Diese Standardmaße sind in elf beliebten Farben vorrätig und für alle AVONITE® Acryl Solid Surface Produkte verfügbar. (Es können Mindestbestellmengen gelten).

Geformte Produkte

Vollständig eingelassene Waschbecken bieten eine nahtlose Verbindung zwischen Waschtischplatte und Waschbecken und lassen somit keinen Raum für Bakterien. Diese nichtporöse Kombination ist die erste Wahl für Gesundheitseinrichtungen und vieles mehr.



Unsere STUDIO Collection® bietet eine Vielzahl von Produkten, die in ihrer Schönheit und Zusammensetzung ihresgleichen suchen. Von dynamischen Farben und natürlichen Strukturen bis hin zu unseren Recycling-Content-Produkten und reichhaltigen Kollektionen, die von Glas, Beton und Metallen inspiriert sind - kein anderer Hersteller bietet Ihnen eine größere Auswahl.

Die Standardplattengröße beträgt
91,5cm x 304,8 cm x 12 mm (36" x 120" x 12 mm)

Benutzerdefinierte Farben sind ebenfalls erhältlich

Diese Produkte werden in den USA in unserem Werk in Belen, Bundesstaat New Mexico hergestellt.

1.2 INFORMATIONEN ZU GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

FÜR PLATTEN UND GEFORMTE PRODUKTE ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN:

AVONITE® Mineralwerkstoffe sind nicht toxisch. Bei ihrer Bearbeitung entstehen jedoch durch Sägen, Fräsen und Schleifen Stäube, die ausgehärtetes Harz und Füllstoff enthalten. Diese Stäube werden als „belästigender Staub“ eingestuft.

EINATMEN:

a) „Belästigender Staub“ - Ein zu langes Einatmen der Stäube kann zu Reizungen der Atemwege führen. Sollte dies eintreten, bringen Sie die betroffene Person an die frische Luft. Bei anhaltenden Symptomen ist ein Arzt aufzusuchen.
b) Styrol - Obwohl kein Entstehen von Dämpfen zu erwarten ist, kann übermäßiges Einatmen der Dämpfe zur Reizung der Nasen- und Atemwege, zu Schwindel, Schwäche, Müdigkeit, Übelkeit, Kopfschmerzen und sogar zum Erstickten führen. Bringen Sie die betroffene Person an die frische Luft. Bei anhaltenden Symptomen ist ein Arzt aufzusuchen.

HAUT ODER AUGEN:

„Belästigender Staub“ - Kann Reizungen verursachen. Waschen Sie die Haut und spülen die Augen mindestens 15 Minuten lang mit Wasser. Konsultieren Sie einen Arzt, wenn die Reizung anhält. b) Styrol - Es wird davon ausgegangen, dass die Dampfkonzentration zu niedrig ist, um Reizungen zu verursachen, aber der Geruch kann wahrgenommen werden. Eine übermäßige Exposition kann zu schweren Augenreizungen und moderaten Hautreizungen führen. Waschen Sie die Haut und spülen die Augen mindestens 15 Minuten lang mit Wasser.

METHODEN DER EXPOSITIONSKONTROLLE:

Sorgen Sie für ausreichende Belüftung und Staubaufnahme an Säge, Schleifer, Bohrer oder Fräser, um den Staubgehalt unter 10 mg/m³ TWA (zeitlich gewichteter Durchschnitt) für den Gesamtstaub zu halten oder stellen Sie NIOSH-zugelassene Atemschutzgeräte zur Verfügung und machen Sie das Tragen dieser Geräte zur Pflicht.

METHODEN DER EXPOSITIONSKONTROLLE:

(Forts.) Tragen Sie bei der Installation oder Verarbeitung von Avonite Surface® Mineralwerkstoffen Schutzhandschuhe aus Leder oder Baumwolle, Schutzbrille und Sicherheitsschuhe.

ENTSORGUNGSVERFAHREN: Der bei der Verarbeitung entstehende Staub ist ungefährlich. Sammeln Sie ihn in undurchlässigen Beuteln. Entsorgen Sie Stäube und Abfälle gemäß den lokalen, Landes- und Bundesvorschriften. FÜR WEITERE INFORMATIONEN FORDERN SIE DAS SICHERHEITSDATENBLATT AN.

INLAY-HARZ**VORSICHT:**

- ENTZÜNDBARE KOMPONENTEN, VERMEIDEN SIE HITZE, FUNKEN UND OFFENES FEUER.
- TRAGEN SIE EINE SCHUTZBRILLE UND SCHUTZHANDSCHUHE.
- NUR FÜR DEN GEWERBLICHEN GEBRAUCH.
- NUR GEMÄSS EMPFEHLUNG ZU VERWENDEN.

Bei dem Inlay-Harz handelt es sich um ein Polyesterharz mit MEK-Peroxid. Diese Komponenten und Dämpfe können zu Reizungen der Haut, der Augen, der Nase und des Rachens führen. VERMEIDEN SIE DEN KONTAKT MIT AUGEN, HAUT UND KLEIDUNG. NUR BEI AUSREICHENDER BELÜFTUNG VERWENDEN. VERMEIDEN SIE DAS EINATMEN DER DÄMPFE. NACH GEBRAUCH DIE HÄNDE WASCHEN.

NOTFALL- UND ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN:

Wenn das Harz oder der Katalysator mit Ihrer Haut in Berührung kommt, waschen Sie diese mindestens 15 Minuten lang mit Seife und Wasser. Bei den Augen spülen Sie diese mindestens 15 Minuten lang mit Wasser. Konsultieren Sie einen Arzt, wenn die Reizung andauert. Im Fall eines Verschluckens suchen Sie unverzüglich einen Arzt oder Ihre lokale Vergiftungszentrale auf. Geben Sie dort den Katalysator als Methylethylketon (MEK)-Peroxidlösung in Dimethylphthalat an, die eine geringe Menge Wasserstoffperoxid enthält und das Harz als ungesättigtes Polyester im Styrolmonomer.

BESONDERE AUSWIRKUNGEN AUF DIE

GESUNDHEIT: Übermäßiges Einatmen des Harzmonomers kann bestehende Krankheiten, wie unter anderem chronische Atemwegserkrankungen, Hauterkrankungen und Erkrankungen des zentralen Nervensystems, verschlimmern. Es besteht ein geringes Gesundheitsrisiko durch das Einatmen des Füllstoffstaubs. Vermeiden Sie das Einatmen oder den Augenkontakt.

ENTSORGUNGSVERFAHREN: Reaktionsfähige Harze und Härter werden als Sonderabfall eingestuft. Alle Komponenten müssen entsorgt werden, indem sie gemischt werden, so dass sie reagieren, vollständig aushärten und fest werden. Auf diese Weise können sie gemäß den lokalen, Landes- und Bundesvorschriften als ungefährlicher fester Abfall entsorgt werden.

FÜR WEITERE INFORMATIONEN FORDERN SIE DAS SICHERHEITSDATENBLATT AN.

oder besuchen Sie www.aristechsurfaces.com/avonite

AVONITE® SOLID SURFACE ADHESIVE (MINERALWERKSTOFFKLEBER)

- ENTZÜNDBARE KOMPONENTEN:
Beim AVONITE® Solid Surface Adhesive enthält die Komponente A Acrylharz und die Komponente B Benzoylperoxid. Die Flüssigkeit und die Dämpfe können zu Reizungen der Haut, der Augen, der Nase und des Rachens führen und eine allergische Hautreaktion verursachen.
- VERMEIDEN SIE HITZE, FUNKEN UND OFFENES FEUER
- NUR GEMÄSS ANWEISUNG VERWENDEN
- AUGENSCHUTZ TRAGEN.
- VERMEIDEN SIE DEN KONTAKT MIT DEN AUGEN, DER HAUT UND DER KLEIDUNG
- SORGEN SIE FÜR AUSREICHENDE BELÜFTUNG VERMEIDEN SIE DAS EINATMEN DER DÄMPFE
- NACH GEBRAUCH DIE HÄNDE WASCHEN

NOTFALL- UND ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN:

Wenn das Harz oder der Härter des AVONITE® Mineralwerkstoffklebers mit Ihrer Haut in Berührung kommt, waschen Sie diese mindestens 15 Minuten lang mit Seife und Wasser. Die Augen spülen Sie mindestens 15 Minuten lang gründlich mit viel Wasser und suchen einen Arzt auf. Bei versehentlicher Einnahme suchen Sie unverzüglich einen Arzt oder Ihre lokale Vergiftungszentrale auf. Geben Sie dort den Härter als Benzoylperoxid im Weichmacher und das Harz als Acrylharz im Methylmethacrylatmonomer an.

BESONDERE AUSWIRKUNGEN AUF DIE GESUNDHEIT:

Ein übermäßiges Einatmen des Harzmonomers kann bestehende Krankheiten, wie unter anderem chronische Atemwegserkrankungen, Hauterkrankungen und Erkrankungen des zentralen Nervensystems, verschlimmern und zu Übelkeit und Bewusstlosigkeit führen.

ENTSORGUNGSVERFAHREN:

Werden Acrylharz und Härter im flüssigem Zustand entsorgt, gelten sie als Sonderabfall, im gemischten und polymerisierten Zustand sind sie jedoch ungefährliche, feste Abfälle. Entsorgen Sie verbrauchten oder ungenutzten AVONITE® Mineralwerkstoffkleber, indem Sie die Komponenten vermischen, die Mischung aushärten lassen und anschließend entsprechend den geltenden lokalen, Landes- und Bundesvorschriften entsorgen. Die Informationen und Aussagen in diesem Dokument werden als zuverlässig erachtet, stellen jedoch keine Garantie oder Zusicherung dar, für die wir die gesetzliche Haftung übernehmen.

**FÜR WEITERE INFORMATIONEN FORDERN SIE DAS SICHERHEITSDATENBLATT AN.
oder besuchen Sie
www.aristechsurfaces.com/avonite**

1.3 LAGERUNG UND TRANSPORT

Abbildung A

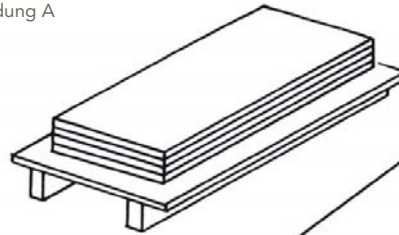
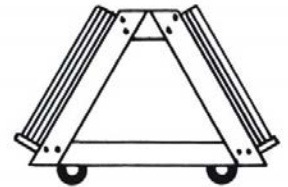
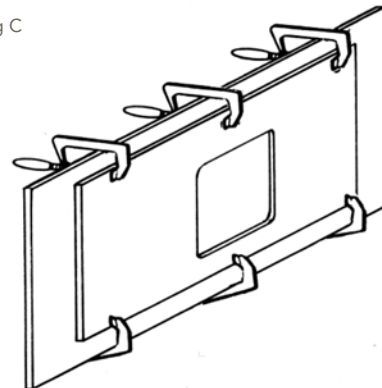


Abbildung B



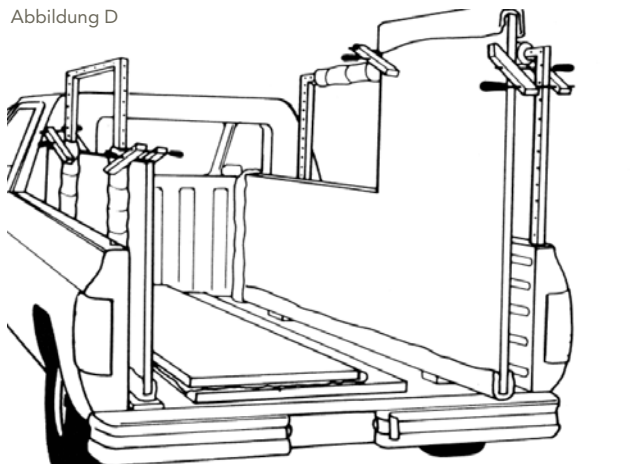
AVONITE® Materialien sollten immer FLACH gelagert und gleichmäßig abgestützt werden. **Abbildung A** zeigt eine gerahmte Unterlage. In **Abbildung B** ist ein Lagerrahmen in A-Form dargestellt.

Abbildung C



Tragen Sie die Platten stets aufrecht in einer senkrechten Position. Zur Vermeidung von Abplatzungen und Scheuerstellen dürfen die Paletten nicht fallengelassen oder gezogen werden. Verarbeitete Abschnitte mit Winkeln oder Fügenähten sollten vorsichtig und mit Abstützung des abgewinkelten oder zusammengefügteten Bereichs transportiert werden. Für Platten mit Ausschnitten sollte eine Trageplatte verwendet werden (**Abbildung C**).

Abbildung D



AVONITE® kann flach auf einer gleichmäßig abgestützten und gepolsterten Fläche transportiert werden. Verarbeitete Abschnitte mit großen Abmessungen müssen hochkantig transportiert werden. Polstern Sie die Kanten, um Beschädigungen zu vermeiden und befestigen Sie die Teile (ggf. mit Zwingen), um Bewegungen zu verhindern (**Abbildung D**). Beim Transport von Avonite® Platten in einem exponierten Fahrzeug müssen die Teile in verpacktem Zustand transportiert werden, um Beschädigungen durch Temperaturschwankungen zu vermeiden. Setzen Sie die verarbeiteten Teile nicht direkter Sonneneinstrahlung aus. Eine ungleichmäßige Erwärmung durch Sonneneinstrahlung führt zu Verformungen der gefertigten Teile. Lassen Sie die Teile am Arbeitsort vor dem Einbau auf Umgebungstemperatur abkühlen.

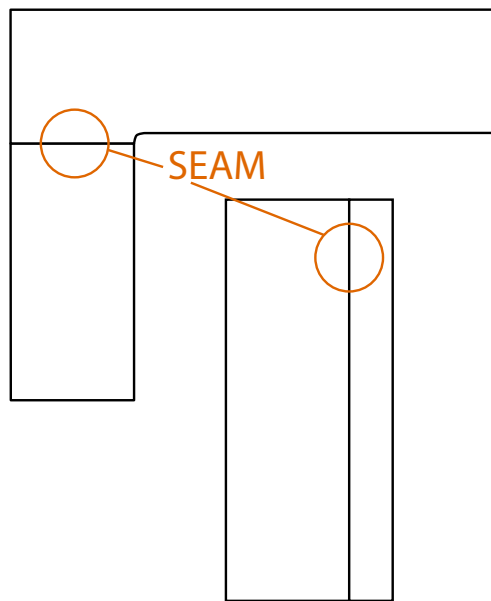
1.4 FARBABSTIMMUNG

Jede AVONITE® Platte hat ein Etikett, auf dem eine Identifikationsnummer angegeben ist. Achten Sie darauf, dass bei einer Bestellung von mehreren Platten, die zusammengefügt werden sollen, diese aus demselben Los stammen.

Informieren Sie bitte den Händler bei der Bestellung über diesen Sachverhalt. Teilen Sie ihm mit, dass Sie Platten mit fortlaufenden Nummern benötigen. Obwohl AVONITE® Platten vor dem Versand geprüft werden, entfernen Sie immer die Abziehfolie und prüfen auf Farbkonsistenz, Oberflächenfehler, Verformungen und

Maßhaltigkeit.

Entfernen Sie die Schutzfolie und ordnen die Platten so an, wie sie eingebaut werden sollen. Schleifen Sie 305 mm - 407 mm (12" - 16") der Oberfläche, um die Farbabstimmung zu überprüfen. Nach dem Schleifen befeuchten Sie das Material mit Alkohol oder Wasser.

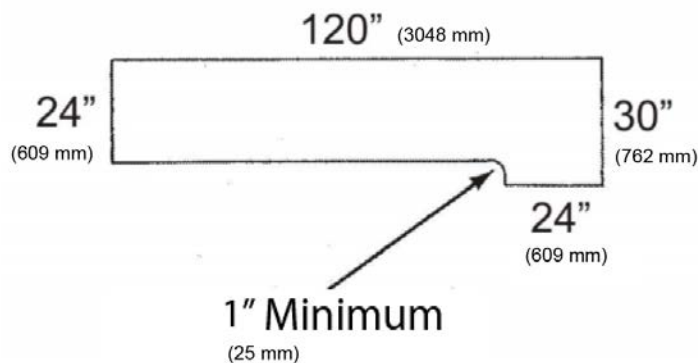


1.5 LAYOUT

DIE L-SCHABLONE

Die L-Schablone ist eine komfortable Möglichkeit, um L- oder U-förmige Arbeitsplatten herzustellen. Die L-Schablone sollte 305 cm (10') lang und ca. 76 cm (30") breit sein. Die Innenecke hat einen Mindestradius von 25,4 mm (1"). Die L-Schablone kann umgedreht und beidseitig verwendet werden. Fixieren Sie die L-Schablone auf dem AVONITE® Material. Bringen Sie auf der Rückseite und am Ende der Schablone einige Passmarker an. Benutzen Sie für den Zuschnitt eine Oberfräse mit einer Leistung von 2.300 Watt (3HP) und einen Kopiering. Nach dem Zuschnitt drehen Sie die Platte um, um die abfallende Kante anzufügen und die Innenecke auszuarbeiten. Wenn der AVONITE® Mineralwerkstoffkleber ausgehärtet ist, drehen Sie die Materialseite nach oben und fixieren die L-Schablone erneut. Positionieren Sie mit Hilfe der Passmarker die Schablone mit ausreichendem

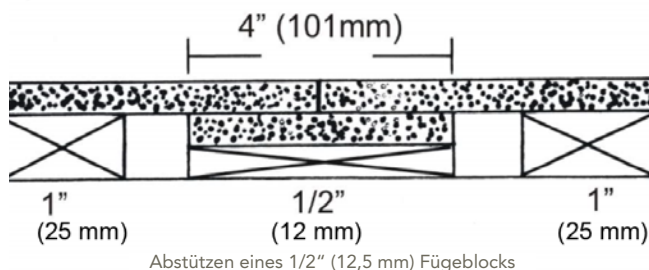
Abstand, um überschüssiges Material und Reste vom AVONITE® Mineralwerkstoffkleber zu entfernen. Das Ergebnis wird eine saubere und glatte Kante sein, die nur minimales Nachschleifen erfordert.



FESTLEGEN DES VERLAUFS VON FÜGENÄHTEN

Berücksichtigen Sie während der Planung Ihrer Arbeiten, wo Fügenähte notwendig sind. Stellen Sie Fügenähte möglichst im Geschäft und nicht vor Ort her. Alle Fügenähte müssen abgestützt werden. Vermeiden Sie Fügenähte an folgenden Stellen:

1. Innenecken, mindestens 25 mm (1")
2. In Ausschnitten
3. über Geschirrspülern und Wärme erzeugenden Geräten
4. werden dunkle Farben verwendet, vermeiden Sie Fügenähte, die der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind



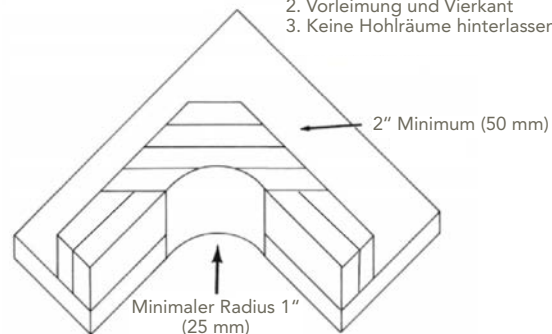
FÜGEBLÖCKE

Für alle Fügenähte wird die Verwendung von Fügeblöcken empfohlen. Fügeblöcke müssen 101 mm (4") breit und mindestens 12 mm (1/2") dick sein. Kleben Sie den Fügeblock mit AVONITE® Mineralwerkstoffkleber auf die Unterseite. Verteilen Sie den Kleber über die gesamte Fläche, so dass es keine Hohlräume gibt. Der Fügeblock muss die gesamte Länge der Naht abdecken.

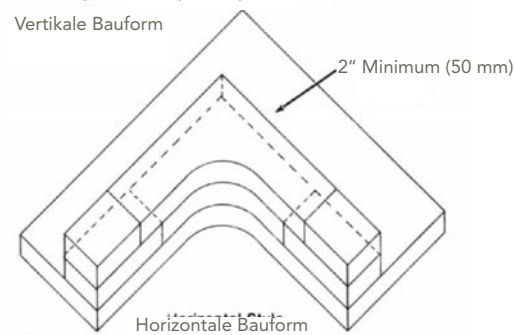
Der Einsatz von Fügeblöcken wird dringend empfohlen. Fügenähte fallen nicht unter die Garantie. Der Fügeblock liefert Ihnen die haltbarste Fügenaht, die realisierbar ist.

Aufbau der Innenecke

1. Layout mit Schablone.
2. Vorleimung und Vierkant
3. Keine Hohlräume hinterlassen



Vertikale Bauform



Horizontale Bauform

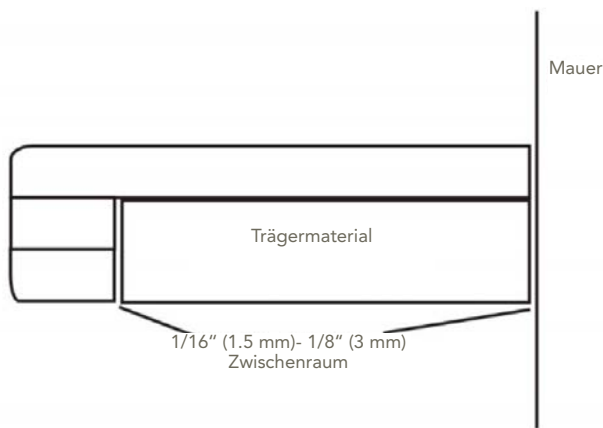
INNENBLÖCKE

Das AVONITE® Material erfordert an Innenecken mit abfallender Kante einen Mindestradius von 2,54 cm (1"). Diese Abbildung zeigt den empfohlenen Aufbau. Nachdem der Aufbau hergestellt wurde, verwenden Sie eine Schablone, um den gewünschten Radius herauszuschneiden (siehe L-Schablone).

AUSDEHNEN UND ZUSAMMENZIEHEN

Wie alle Mineralwerkstoffe dehnt sich das AVONITE® Material bei Temperaturschwankungen aus oder zieht sich zusammen. Bei einer Temperaturschwankung um 31 °C (55 °F) können folgende Veränderungen in der Länge auftreten.

Klasse I (gefüllt) - 3 mm (1/8") auf alle 304,8 mm (10').



Schnittzeichnung „Arbeitsplatte“

FLIESENSPIEGEL

Der Übergang von Fliese zu AVONITE® muss mit Silikon abgedichtet werden und darf nicht verfugt werden.

2.1 WERKZEUGE

Das AVONITE® Material kann mit den üblichen Werkzeugen für die Holzbearbeitung, wie Oberfräsen, Sägen, Hobeln, Drehmaschinen, Bohrmaschinen und Schleifmaschinen, maschinell bearbeitet werden. Alle Klingen, Sägeblätter, Fräser und Bohrer müssen hartmetallbestückt sein.

OBERFRÄSEN

Für allgemeine Fräsarbeiten können Oberfräsen mit einer Leistung von ca. 1,2 - 1,5 kW (1,5 bis 2 HP) eingesetzt werden. Für schwerere Schneidarbeiten an dicken Kanten und Ausschnitten wird eine Oberfräse mit einer Leistung von 2,3 kW (3 HP) empfohlen. Für alle Fräsarbeiten wird ein hartmetallbestückter Fräser mit einem Schaft von 12,7 mm (1/2") empfohlen, um Schwingungen zu vermeiden. Ausgenommen hiervon sind kleine Details wie Abrundungen von 6,3 mm (1/4") oder dünne Streifeneinlagen. Während aller Verarbeitungsphasen muss das AVONITE® Material ordnungsgemäß abgestützt werden.



AUSSCHNITTE UND KURVENSCHNITTE

Für alle Schnitte sind eine Oberfräse und eine Schablone zwingend erforderlich. Die Verwendung einer Stichsäge hinterlässt eine raue Kante, an der Spannungsrisse auftreten können. Verwenden Sie für die Radien sämtlicher Innen- und Außenecken eine Schablone.

Nützlicher Hinweis

Nach Durchführung der Arbeiten sollten vor Ort ca. 0,186 m² (2 Quadratfuß) des farbabgestimmten Materials für Reparaturzwecke übrigbleiben. Das Material sollte unter einer Schublade oder im Spülenschrank angebracht werden. Kennzeichnen Sie das Material, dass es für künftige Reparaturen bestimmt ist.

TISCHKREISÄGEN

Für den Zuschnitt von Avonite® Materialien kann eine Tischkreissäge mit einer Motorleistung von mindestens 1,5 kW (2 HP) verwendet werden. Die Platten müssen mit der Oberseite nach oben geschnitten werden. Für Genauigkeit ist ein Parallelanschlag von guter Qualität erforderlich. Für einen sauberen Schnitt mit einem Minimum an Ausrissen ist ein Sägeblatt mit Trapez-Flachzähnen erforderlich. Ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 254 mm (10") muss 40 Zähne, mit einem positiven Spanwinkel von 20°, aufweisen. Für optimale Schnittergebnisse stellen Sie das Blatt so ein, dass es 32 mm (1-1/4") über die Materialoberfläche hinausragt.



RADIAL- UND GEHRUNGSSÄGEN

Für saubere Schnitte muss ein Sägeblatt mit Trapez-Flachzähnen verwendet werden. Diese Sägen benötigen ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 254 mm (10") mit 60 Zähnen und einem positiven Spanwinkel von 5°.



Trapez-Flachzahn

WERKZEUGLIEFERANTEN:

Forrest Manufacturing

www.forrestblades.com
1-800-733-7111

Specialtytools.com

1307 Oak Ridge Farm Hwy
Mooresville, NC 28115
800-669-5519
904-880-4944

The Pinske Edge

119 Main Street, PO Box 68
Plato, MN 55370 USA
800-874-6753
320-238-2196

FESTOOL Products

www.Festoolproducts.com
247 Mahopac Avenue,
Yorktown Heights, NY 10598
877-866-5688

Fred M. Velepco Co. Inc.

www.velepectools.com
71-72 70th Str.
Glendale, NY 11385
800-365-6636

Monument Tool Works

28 Mill St,
Assonet, MA 02702
508-644-2400

2.2 MASCHINELLE BEARBEITUNG DER FÜGENÄHTE



Verwenden Sie eine hochwertige Oberfräse mit einer Leistung von 1,2 - 1,5 kW (1,5 bis 2 HP). Statten Sie den Fuß mit der rechtwinkligen Grundplatte aus. Aufgrund ihrer beiden Maße kann die Grundplatte gedreht und zusätzliche 1,5 mm (1/16") entfernt werden. Verwenden Sie stets einen zweischneidigen Hartmetallfräser mit 12,7 mm (1/2") dicken Schaft.

Richten Sie die Oberfräse eben an einer Führungsschiene aus. Bewegen Sie die Fräse mit gleichmäßiger Vorschubgeschwindigkeit. Achten Sie auf den Klang der Oberfräse als Indikator für den Vorschub.



Nach dem Fräsen der Kanten fügen Sie die Teile probeweise zusammen, um eine ebene, richtige Kante zu gewährleisten. Bei diesem Vorgang sollte die Fugenah nahezu verschwinden. Ist die Fugenah nicht korrekt, nehmen Sie weitere 1,5 mm (1/16") ab. Prüfen Sie durch erneutes, probeweises Zusammenfügen.



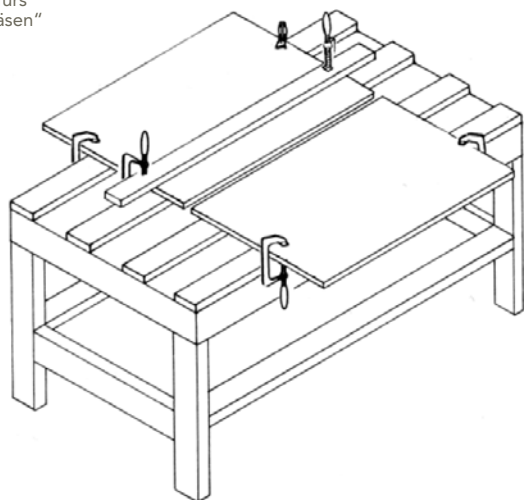
Überprüfen Sie nach dem Fräsen erneut die Qualität durch probeweises Zusammenfügen. Erst nachdem das probeweise Zusammenfügen zu einem zufriedenstellenden Ergebnis führt, dürfen Sie fortfahren.

2.3 VORBEREITEN DER FÜGENAHT



Rauen Sie die zusammenzufügenden Kanten mit Schleifpapier der Körnung 100 und einem Hartholzklötzchen leicht auf. Dieser Schritt unterstützt die Haftung zwischen den beiden Flächen. Machen Sie nur ein bis zwei Durchgänge. Achten Sie darauf, dass Sie nicht die obere Kante schleifen.

Fügetisch fürs „Spiegelfräsen“



„SPIEGELFRÄSEN“

Spiegelfräsen ist eine Methode maschineller Herstellung von Fügenähten, bei der die zu fügenden Kanten gleichzeitig geschnitten werden. Verwenden Sie nur einen zweischneidigen Fräser mit 12,7mm (1/2“) dicken Schaft. Positionieren Sie die beiden zu fügenden Teile mit einem Abstand von 6,3 mm (1/4“) nebeneinander und befestigen diese so, dass sie sich nicht bewegen können. Fixieren Sie die Führungsschiene auf einer Seite. Die Oberfräse muss mit gleichmäßiger Bewegung vorgeschoben werden, ohne anzuhalten. Die beiden Teile werden genau zusammenpassen.



FRÄSERSYSTEM MIT WELLENFÖRMIGER SCHNEIDE

Eine weitere Möglichkeit der maschinellen Bearbeitung von Fügenähten ist der Einsatz des Systems „Wavy Edge Router Base and Bit“ zur Herstellung von zwei ineinandergreifenden Flächen, die formschlüssig zueinander passen. Die Nahtkanten sind perfekt ausgerichtet und verrutschen nicht. Eine Naht mit wellenförmigen Flächen ist haltbarer, da eine größere Klebefläche vorhanden ist, die eine bessere Verbindung ermöglicht. Und so geht's: fräsen Sie zunächst mit einer Seite der abgestuften Grundplatte die eine Fügekannte. Dann drehen die Fräse um 180° und fräsen die andere Fügekannte. Verwenden Sie einen hochwertigen Hartmetallfräser mit einer wendbaren Einsatzschneide, um die wellenförmige Naht zu schneiden. Einsätze machen das Nachschärfen überflüssig und gewährleisten Genauigkeit bei jedem Schnitt. Sie sparen Zeit bei der Vorbereitung der Nähte und die automatische Ausrichtung bedeutet, dass Sie nicht so viel schleifen müssen, um eine professionelle Verarbeitung zu erhalten.



2.4 ZUSAMMENFÜGEN

AVONITE® KLEBER

Unser Kleber ist ein vorgetönter Zweikomponentenkleber, der in ca. 40 Minuten aushärtet und in 250-ml-Kartuschen erhältlich ist. Für eine exzellente Farbabstimmung ist der Kleber in verschiedenen Farben und in transparenter Form erhältlich. Er wurde speziell entwickelt, um bei allen AVONITE® Produkten eine höhere Verbundfestigkeit zu bieten.



KARTUSCHEN

Jede Kartusche enthält 250 ml (10 Unzen) Kleber und reicht für eine 12,1 m (35 bis 45 Fuß) lange und 12,7 mm (1/2") starke Fügenaht. Der Kleber fließt durch ein statisches Mischrohr und ist dann einsatzbereit. Jede Kartusche enthält zwei Mischrohre. Zur Gewährleistung eines positiven Flusses des Aktivierungsmittels geben Sie vor dem Anbringen des Mischrohrs eine kleine Menge Kleber aus. Für europäische Standorte sind auch 50-ml-Größen erhältlich.

**VOR ANWENDUNG DES KLEBERS LESEN
SIE BITTE DEN ABSCHNITT „MASCHINELLE
BEARBEITUNG DER FÜGENÄHTE“**

LAGERUNG DES KLEBERS

Im Interesse einer längeren Haltbarkeit wird empfohlen, den Kleber im Kühlschrank zu lagern. Vor Verwendung muss der Kleber eine Umgebungstemperatur von mindestens 15 °C oder 60 °F annehmen. Lagern Sie die Kartuschen in aufrechter Position, wie auf der Abbildung dargestellt. Eine Lagerung über 24 °C oder 75 °F kann die Haltbarkeit beeinträchtigen und sich nachteilig auf die richtige Aushärtung des Klebers auswirken. Alle Patronen sind mit einem Ablaufdatum versehen. Verwenden Sie keinen abgelaufenen Kleber.

LETZTE VORBEREITUNGEN

Nachdem das Probefügen abgeschlossen ist und Sie für das Zusammenfügen der Naht bereit sind, reinigen Sie die Kanten sorgfältig mit Isopropylalkohol. Halten Sie die Fügeblöcke bereit.



Ein Aufräumen der oberen Schicht von der Oberfläche verstärkt die Bindung überschüssigen Klebers. Dies hilft bei der Vermeidung von Ausrissen bei der maschinellen Bearbeitung der wichtigen Oberschicht.

VERARBEITUNGSHINWEIS

Manchmal enthält die aus der Kartusche mit dem AVONITE® Mineralwerkstoffkleber kommende Klebstoffraupe nicht die vorgeschriebene Menge an Härter. Dies kann verschiedene Gründe haben, die alle aber letztendlich dazu führen, dass kleine Nahtabschnitte sich nicht so schnell verbinden wie andere. Es gibt Techniken, mit denen die Unterschiede in der Bindezeit verringert werden können. Wenn die Klebstoffraupe ausgegeben

wurde, kann sie mit einem Eisstiel-Applikator über die Verbindungsfläche verteilt werden. Dadurch wird der Kleber gleichmäßiger mit dem Härter vermischt und eine Schwankung der Aushärtezeit des Klebers verringert. Eine andere hilfreiche Technik besteht darin, zwei dünne Raupen gegenüber einer dicken Raupe auszugeben. Bei dieser Methode werden mögliche Lücken im Härter überlappt und eine ungleichmäßige Aushärtung vermieden.

DOSIEROPTIONEN

Die Kartuschen mit dem Avonite-Kleber sind so konzipiert, dass sie nur in ein 10:1-Verhältnis-System passen. Unsere Systeme sind sowohl in manueller als auch pneumatischer Ausführung erhältlich.

Einmalige Eigenschaften

- Der Aktivator ist undurchsichtig und zähflüssig, fast wie eine Paste.
- Das Harz hat die Viskosität von Honig.
- Der „klare“ Avonite® Mineralwerkstoffkleber hat eher ein diffuses Aussehen als ein „wasserklares“.

Eine vollständige Liste der aktuellen Klebstofffarben finden Sie in den Tabellen A2 und A3 dieser Anleitung oder auf www.aristechsurfaces.com.

VERARBEITUNGSHINWEIS

Wenn nur eine kleine Menge benötigt wird, gibt es keinen Grund, ein Mischrohr zu verschwenden. Entfernen Sie einfach den Endstopfen, drücken den Klebstoff in einen Papierbecher und rühren eine Minute lang.



2.5 FIXIEREN DER FÜGENÄHTE

SPANNVERFAHREN

Vor dem Verspannen der Fugenahnt kontrollieren Sie folgendes bitte zweimal:

1. Die zu verbindenden Flächen wurden ordnungsgemäß mit Schleifpapier der Körnung 100 geschliffen.
2. Trennpapier liegt bereit.
3. Die Teile sind ausgerichtet und ausnivelliert.
4. Die Kanten sind sauber.

Stellen Sie aus Abfallstücken des AVONITE® Materials einige wiederverwendbare Klebeblöcke her. Sie sollten 25,4 mm (1") dick x 38 mm (1-1 / 2") breit x 51 mm (2") lang sein. Schrägen Sie die Kanten ab und bohren Sie Löcher mit einem Durchmesser von 6,3 mm (1/4"), wie in Abbildung A dargestellt, so dass der Isopropylalkohol eindringen und den Schmelzklebstoff lösen kann, wenn es an der Zeit ist, sie wieder zu entfernen.

Bei einer Standardarbeitsplatte kleben Sie drei Blockpaare über den gesamten Nahtbereich ca. 152 mm (6") voneinander entfernt auf die Platte. Mit Hilfe von Schraubzwingen wird die Verbindung dann zusammengefügt. Stellen Sie sicher, dass der Klebstoff herausgedrückt wird, um eine feste Naht zu gewährleisten. Vermeiden Sie jedoch einen übermäßigen Druck, der dazu führen kann, dass zu viel Kleber herausgedrückt wird, was zu einer schwachen Verbindung führt.



Entfernen Sie nach dem Aushärten des Klebstoffs

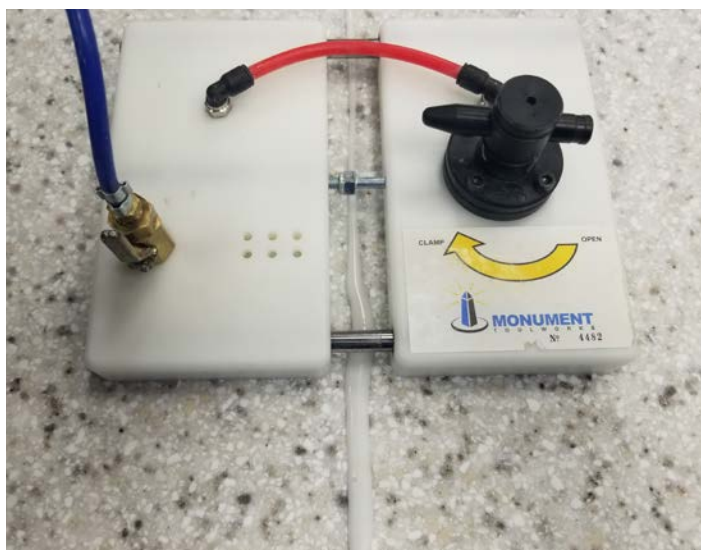
die Blöcke, indem Sie Isopropylalkohol anwenden und den Schmelzklebstoff ein paar Augenblicke aufweichen lassen. Geben Sie den Alkohol auch in die 6,3 mm (1/4") breiten Löcher, damit er in das Zentrum des Blocks gelangt. Setzen Sie einen Stechbeitel unter der angeschrägten Kante des Blocks an und Hebeln ihn an. Wenden Sie dabei nicht übermäßige Kräfte an. Wenn der Block sich nicht sofort löst, geben Sie etwas mehr Alkohol hinzu und lassen ihn länger einwirken.

Andere wirksame Spannmethoden nutzen Pinske Power Grips (Saughalter) mit Zwingen und Spannvorrichtung, wie unten dargestellt,



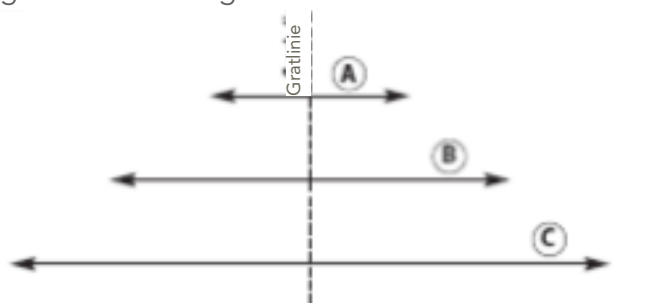
oder Paralign Clamps, wie auf Seite 17 ersichtlich (erhältlich bei Monument Toolworks).

Weitere innovative und von unabhängigen Lieferanten entwickelte Geräte können Zeit sparen oder schwierige Aufgaben erleichtern. Haben Sie Fragen zur Anwendung solcher Geräte, kontaktieren Sie bitte den Technischen Service von AVONITE® unter der Telefonnummer +1 (800) 428-6648.



SCHLEIFEN DER FÜGENAHT

Mit dem folgenden Verfahren werden die Nahtbereiche effizient endbearbeitet. Siehe folgende Abbildung.



2.6 ENDBEARBEITUNG DER FÜGENÄHTE

ENTFERNEN DER GRATLINIE

Versuchen Sie nicht, die Gratlinie mit einem Bandschleifer zu entfernen. Stattdessen montieren Sie zwei Gleitschienen an die Grundplatte der Oberfräse. Verwenden Sie einen Flachbodenfräser und senken diesen exakt bis zur Plattenoberfläche ab. Fräsen Sie so die Gratlinie weg und sparen Schleifzeit.



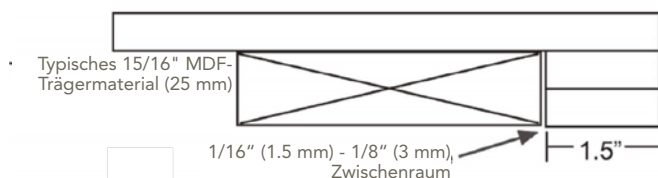
1. Schneiden Sie die Gratlinie des AVONITE® Mineralwerkstoffklebers mit einer Oberfräse auf Gleitschienen oder einer Trimmfräse mit Offset-Grundplatte weg.
2. Der Rest der Gratlinie muss zunächst mit 100-Mikrometer-Schleifpapier geschliffen werden. Es ist wichtig, dass auf beiden Seiten der Naht geschliffen wird, ohne sich direkt auf die Naht zu konzentrieren (siehe Punkt A). Das Schleifen mit dem 100-Mikrometer-Schleifpapier sollte sich auf etwa 152 mm (6") auf jeder Seite der Gratlinie erstrecken. Punktuellles Schleifen kann zu talförmigen oder senkenförmigen Vertiefungen im Nahtbereich führen.
3. Im nächsten Schritt wird mit 80-Mikrometer-Schleifpapier geschliffen. Der Schleifbereich erstreckt sich nun auf etwa 305 mm (12") auf beiden Seiten der Gratlinie (siehe Punkt B).
4. Sobald die Naht eben geschliffen ist, fahren Sie mit dem üblichen Verfahren der Endbearbeitung fort, wobei Sie die Endbearbeitung des Nahtbereichs ausweiten, damit das Finish der Fügenaht mit dem Finish der Oberfläche verschmilzt (siehe Punkt C).

2.7 KANTENAUFBAU

ALLGEMEINE ANFORDERUNGEN

Die Herstellung des Kantenaufbaus richtet sich nach dem Profil, das Sie haben möchten. Um Materialmasse für die Gestaltung zu gewinnen, werden Leisten zusammengeklebt. Vergewissern Sie sich, dass Ihre Konstruktion einen Verbundflächenbereich von mindestens 12,7 mm (1/2") aufweist, nachdem das Profil geschnitten wurde. Breitere Verbundflächen führen zu festeren Kanten. Die Abbildungen unten zeigen die Herstellungsarten, die auch als aufgeschichtete Kanten und abfallende Kanten bezeichnet werden. Im Allgemeinen bieten aufgeschichtete Kanten den größten Verbundflächenbereich und sind deshalb die bevorzugte Methode. Bei aufgeschichteten Kanten kann eine Lage nach der anderen aufgebracht werden. Dies gewährleistet festere Verbindungen und den Ausgleich mit den Inneneckenaufbauten. Schleifen Sie alle zu verklebenden Flächen mit einem Papierschleifklotz, Körnung 100. **Es wird dringend empfohlen, dass alle Kanten eine Klebefläche von mindestens 25,4 mm (1") aufweisen.**

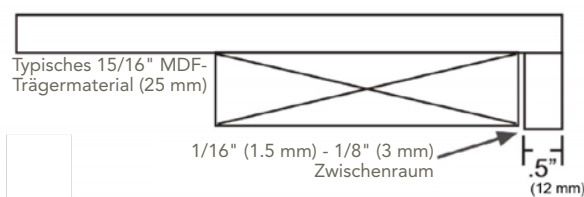
Aufbau einer aufgeschichteten Kante



Aufgeschichtete Kanten: Schichten Sie die Leisten bis zur gewünschten Stärke auf. **SCHLEIFEN SIE BEIDE SEITEN** der Leisten mit Sandpapier, Körnung 100.

Verkleben Sie die Leisten folgendermaßen: Oberseite auf Unterseite.

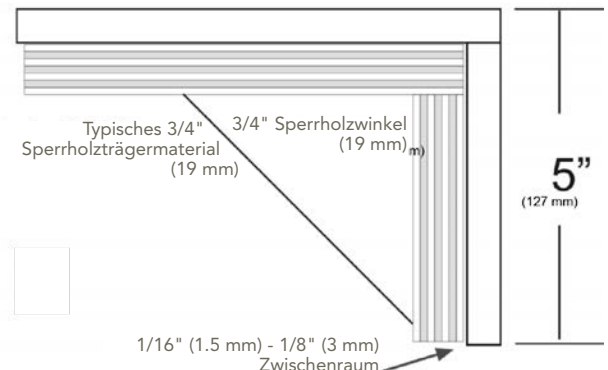
Aufbau einer abfallenden Kante



Abfallende Kanten: Verwenden Sie eine Leiste, die senkrecht auf der Kante steht. Dies ist eine gängige Methode, aber wegen der minimalen Klebefläche das schwächste Herstellungsverfahren.

Der Einsatz dieser Methode ist demnach auf kleine Abrundungen oder abgeschrägte Profile beschränkt. Zur Erhöhung der Masse und Festigkeit können zusätzliche Leisten verwendet werden. Bei Anwendung der abfallenden Kante kann eine Falzverbindung nützlich sein, um Fügenähte mit passenden Farben zu kaschieren.

Aufbau einer abfallenden Kante - Verstärktes Unterteil



Jede abfallende Kante, die höher als 38 mm (1-1/2") ist, erfordert eine Verstärkung. Oben ist die übliche Randverkleidung der Vorderseite eines Waschtischs abgebildet. Beachten Sie, dass die Randleiste mit Sperrholz verstärkt wird. Der Sperrholzuntergrund ist ebenfalls mit Winkeln verstärkt, um Beschädigungen zu vermeiden.

Als zusätzliche Verstärkung empfiehlt sich das Aufkleben eines Stücks Mineralwerkstoff mit den Maßen 12,7 mm (1/2") x 12,7 mm (1/2") hinter der Fügenaht der Randleiste.

Gehrungskanten sind eine weitere Form der abfallenden Kante. Obwohl die Verbundfläche etwas größer ist, muss jede Gehrungskante, die über 38 mm (1-1/2") hoch ist, verstärkt werden.



Oben dargestellt: Falzverbindung.

2.8 FIXIEREN DER KANTEN

DIREKTES AUFSCHICHTEN AUF DEN ARBEITSPLATTEN

Die Kanten müssen gerade und frei von Rattermarken sein. Säubern Sie Unter- und Stirnseite der Platte mit Isopropylalkohol. Dort, wo die Kante aufzubringen ist, macht sich gegebenenfalls ein leichtes Anschleifen erforderlich.



Fügen Sie probeweise zusammen und markieren den Verlauf mit Pfeilen.

Kleben Sie entlang der Kantenrückseite mit Schmelzkleber einige Führungsblöcke auf.

Verkleben und fixieren Sie jeweils nur einen Kantenaufbau, um zu vermeiden, dass der Klebstoff aushärtet, bevor die Leisten aufgesetzt sind.

Geben Sie zwei kleine Klebstoffraupen auf die Oberfläche.

Positionieren Sie die abfallende Kante im Klebstoff und achten darauf, dass sich eine gleichmäßige Gratlinie bildet.

Setzen Sie die abfallende Kante 3 mm (1/8") zurück, um an der zusammengefügte Kante Ausbrüche zu vermeiden.

Bringen Sie Federklemmen in einem Abstand von 51 mm (2") bis 76 mm (3") an.

Setzen Sie die Federklemmen gerade an, um ein Zurückneigen der abfallenden Kante zu vermeiden. Die Spitzen der Klemmen müssen mittig auf der abfallenden Kante sitzen.

Nach dem Aushärten des Klebstoffs können die Klemmen entfernt werden. Jetzt können Sie der Kante mit der Fräse ihre endgültige Form verleihen.



2.9 MASCHINELLES BEARBEITEN DER KANTEN

HÖRE AUF DEINE WERKZEUGE

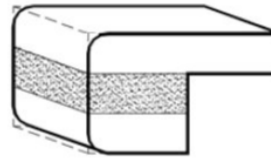
Mit einer hochwertigen Fräse und angemessener Vorschubgeschwindigkeit können detaillierte Schnitte leicht erzielt werden. Halten Sie die Fräse fest und machen einen flüssigen Durchlauf, ohne den Motor zu belasten, da dies zum Rattern und zu mehr Arbeitsaufwand führen kann. Stärkere Schnitte, wie beispielsweise eine Abrundung von 76 mm (3"), können hergestellt werden, indem verschiedene Teile schichtweise verklebt werden und in zwei Schritten maschinell bearbeitet werden.

Für optimale Ergebnisse...

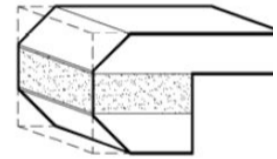
Verwenden Sie einen Profilfräser mit einem 12,7 mm (1/2") dicken Schaft.

Scharfer Fräser führen zu weniger Schleifarbeiten.

Abrundung/Farbakzent



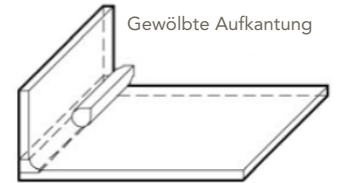
45° Angeschragt



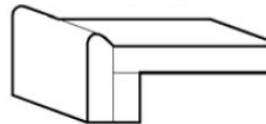
Abrundung



Gewölbte Aufkantung



Tropf-Stopp-Kante

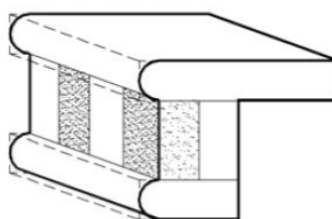


ÜBLICHE HERSTELLUNGSMETHODEN FÜR BELIEBTE KANTENPROFILE

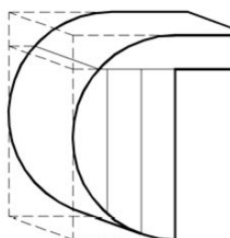
1 1/2" (38 mm) Rundkante



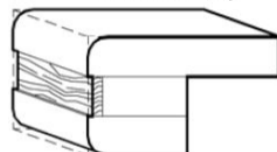
Doppelrundkante mit schachbrettartiger Einlegearbeit



3" (76 mm) Rundkante



Einlegearbeit aus Holz oder Laminat



2.10 SCHLEIFEN UND POLIEREN

OBERFLÄCHENENDEBEARBEITUNG

Der Endverbraucher muss das endgültige Finish Ihrer Arbeiten vorgeben und eine klare Vorstellung von diesem haben. Viele Kunden wählen eine satinierte oder polierte Oberfläche.

Alle AVONITE® Platten kommen mit kleinen linearen Schleifspuren aus dem Werk. Diese Spuren entsprechen auf der Oberseite dem Feinheitsgrad von 60 Mikrometern oder einer Körnung von 280. Um eines der möglichen Finishes zu erhalten, müssen diese Spuren entfernt werden. Dies wird durch das Starten des Schleifprozesses mit 60 Mikrometern erreicht.

Die Verwendung eines Exzentrerschleifers von 152 mm (6") oder 203 mm (8") Durchmesser wird Ihre Schleifzeit im Vergleich zum Einsatz von herkömmlichen Schwingschleifern HALBIEREN und zu einer gleichmäßigeren Oberfläche führen. Wann immer möglich, verwenden Sie eine Schleifmaschine mit angeschlossener Absaugung (vor allem, wenn die Oberseiten poliert werden), um ein Einschleifen des Staubs in die Oberfläche zu vermeiden.

Schleifprozess

1. Bewegen Sie das Schleifgerät vor und zurück.
2. Überdecken Sie jeden Durchgang um 50 %.
3. Schleifen Sie in einem langsamen und gleichmäßigen Tempo, ungefähr 25,4 mm (1") pro Sekunde.
4. Halten Sie das Schleifpapier frei von Schleifstaub.
Die kann einfach gewährleistet werden, indem Sie das Schleifpad bei laufender Maschine auf ein Stück Teppich setzen und es für ein paar Sekunden nach unten drücken (Papier regelmäßig prüfen).

* Jedes Blatt Schleifpapier reicht, um ca. 1 m² (10 Quadratfuß) des AVONITE® Materials zu schleifen.



Tabelle über den Schleiffortschritt - helle Farben

MATT			SATINIERT			POLIERT		
Micron (Trocken)	P-Grade (Trocken)	Trizact™ (Feucht)	Micron (Trocken)	P-Grade (Trocken)	Trizact™ (Feucht)	Micron (Trocken)	P-Grade (Trocken)	Trizact™ (Feucht)
100*	P150*	100 (Trocken)	100*	P150*	100 (Trocken)	100*	P150*	100 (Trocken)
60	P240	268XA A35 (Grün) Angefeuchtet)	60	P240	268XA A35 (Grün) Angefeuchtet)	60	P240	268XA A35 (Grün) (Angefeuchtet)
Scotch-Brite™ 7447 (kastanienbraun)			30	P400	268XA A10 (Blau) (Angefeuchtet)	30	P400	268XA A10 (Blau) (Angefeuchtet)
			Scotch-Brite™ 7448 (grau)			Braun Sattex		268XA A5 (orange) (Angefeuchtet)
						Blau Sattex		
						Finesse-It Finishing Material		568XA CeO (Weiß) (Angefeuchtet)
*Anfängliche Körnung nur erforderlich, wenn Kratzer entfernt werden müssen								

*Anfängliche Körnung nur erforderlich, wenn Kratzer entfernt werden müssen

Verwenden Sie für den gesamten Endbearbeitungsprozess nur eine Klasse Schleifmaterial. Mischen Sie diese Materialien nicht, da die Schleifmaterialien bei jedem Schritt nicht immer gleich sind.

Tabelle über den Schleiffortschritt - dunkle Farben

MATT			SATINIERT			POLIERT		
Micron (Trocken)	P-Grade (Trocken)	Trizact™ (Feucht)	Micron (Trocken)	P-Grade (Trocken)	Trizact™ (Feucht)	Micron (Trocken)	P-Grade (Trocken)	Trizact™ (Feucht)
100*	P150*	100 (Trocken)	100*	P100*	100 (Trocken)	100*	P150*	100 (Trocken)
60	P240	268XA A35 (Grün) (Angefeuchtet)	60	P240	268XA A35 (Grün) (Angefeuchtet)	60	P240	268XA A35 (Grün) (Angefeuchtet)
Scotch-Brite™ 7447 (kastanienbraun)			30	P400	268XA A10 (Blau) (Angefeuchtet)	30	P400	268XA A10 (Blau) (Angefeuchtet)
			Scotch-Brite™ 7448 (grau)			Braun Sattex		268XA A5 (orange) (Angefeuchtet)
						Blau Sattex		
						Finesse-It Finishing Material		568XA CeO (Weiß) (Angefeuchtet)

*Anfängliche Körnung nur erforderlich, wenn Kratzer entfernt werden müssen

Verwenden Sie für den gesamten Endbearbeitungsprozess nur eine Klasse Schleifmaterial. Mischen Sie diese Materialien nicht, da die Schleifmaterialien bei jedem Schritt nicht immer gleich sind.

Matte Oberfläche

Nach Entfernung der Schleifspuren mit 60-Mikrometer-Papier setzen Sie ein Scotch-Brite® Pad (#7447 Rot) auf das Schleifpad, um die Oberfläche zu glätten. Das matte Finish ist leicht zu pflegen und in der Regel für helle Farben am besten geeignet. Stellen Sie sicher, dass der Kunde die erforderliche Wartung für das Finish verstanden hat, für das er sich entschieden hat. Die meisten Mineralwerkstoffmuster sind satiniert, was zumeist den Erwartungen des Kunden entspricht.

Satinierte Oberfläche

Schleifen Sie mit 60-Mikrometer-Papier und wiederholen Sie den Schleifprozess mit 30-Mikrometer-Papier. Setzen Sie ein Scotch-Brite® Pad (# 7448 hellgrau) auf das Schleifpad. Schleifen Sie mit dem Scotch-Brite® # 7448 und Seifenwasser. Hausbesitzer können dieses Finish mit einem weißen Scotch-Brite® und Soft-Scrub® erhalten.

Polierte Oberfläche

Nach dem Schleifen mit 60-Mikrometer-Papier wiederholen Sie den Schleifprozess mit 30-Mikrometer-Papier. Wann immer möglich, verwenden Sie eine an das Schleifgerät angeschlossene Absaugung, um ein Einschleifen des Staubs in die Oberfläche zu vermeiden. Dunkle Farben mit hochglänzendem Finish zeigen sehr schnell Abnutzungsspuren. Daher ist ein dunkler Farbton für stark beanspruchte Bereiche nicht zu empfehlen.

Anleitung für die Oberflächenendbearbeitung

Sie sollten mit den verschiedenen Farben und Optionen vertraut sein, die Sie Ihren Kunden präsentieren. Die meisten Kunden erwarten den Glanzgrad des von ihnen gewählten Musters. Laden Sie unser Dokument mit der Anleitung zur Oberflächenendbearbeitung herunter und drucken es aus. Gehen Sie diese Richtlinien mit Ihren Kunden durch. Das hilft, die Erwartungen zu lenken.



Die Poliermaschine sollte eine variable Drehzahl zwischen 1.000 - 3.000 min⁻¹ haben. Die besten Ergebnisse werden bei niedrigen Geschwindigkeiten erzielt.



Schritt 1: (Brauner Stab)

Der erste Schritt des Polierens mit dem Avonite® Dry-Cut Finishing System besteht in der Anwendung des braunen Stabs (SM4036-A) mit einem 3M Super Duty 2 +2 Pad (weiß). Beginnen Sie mit dem Avonite® Material, das auf ein 30-Mikrometer-Finish geschleift wurde. Der braune Stab muss direkt auf das Polierpad gegeben werden. Drücken Sie den Stab bei nach oben gedrehtem Polierpad und laufender Poliermaschine fest gegen das Pad, so dass sich das Material auf das Pad überträgt. Beginnen Sie mit dem Polieren des Materials und achten Sie darauf, dass Sie genügend Druck ausüben, um das Pad auszulenken, wie auf Seite 2.14 dargestellt. Geben Sie Material auf das Polierpad, wenn sie merken, dass mehr vonnöten ist, um zu gewährleisten, dass keine übermäßige Hitze durch ein trockenes Pad entsteht. Wiederholen Sie gegebenenfalls Schritt 1, um sämtliche 30-Mikrometer-Spuren zu beseitigen.

2.11 SCHLEIFEN UND POLIEREN „DRY CUT“

POLIEREN MIT DEM AVONITE® DRY-CUT SYSTEM

Ein anderes wirksames Polierverfahren schließt die Verwendung der Schleifmittelstäbe des AVONITE® Dry-Cut Finishing Systems ein. Dies ist ein Drei-Schritt-System, mit dem schnell und einfach Schleifkratzer entfernt werden. Da es sich um eine feste Komponente handelt, kann dessen Einsatz sauberer sein, als die 3M Marine Paste. Tragen Sie es sparsam auf die Polierscheibe auf, wo es bleibt, um effizient ein Hochglanz-Finish herzustellen.



Schritt 2: (Blauer Stick)

Dieser Schritt beseitigt alle Spuren, die der aggressivere braune Stab hinterlassen hat. Kehren Sie das weiße Pad um und tragen die Mischung des blauen Sticks (SM4036-B) auf das Pad auf. Der blaue Stick muss direkt auf die Polierscheibe aufgetragen werden. Drücken Sie den Stick bei nach oben gedrehtem Polierpad und laufender Poliermaschine fest gegen das Pad, so dass das Material durch das Pad aufgenommen werden kann. Geben Sie Material auf das Polierpad, wenn sie merken, dass mehr vonnöten ist, um zu gewährleisten, dass keine übermäßige Hitze durch ein trockenes Pad entsteht. Wiederholen Sie gegebenenfalls Schritt 2, bis Sie die Polierspuren aus Schritt 1 entfernt haben. Für ein Hochglanz-Finish schließen Sie mit Schritt 3 ab.

Schritt 3:

Dies ist der letzte Schritt zum Erreichen eines Hochglanz-Finish. Entfernen Sie alle Überbleibsel aus den vorherigen Schritten mit Hilfe des Finesse-it Finishing Materials (#81235) von 3M und dem Super Buff Polishing Pad (gelb) von 3M bei niedrigster Leistung. Dieser Schritt wird alle Schleifspuren entfernen, die von Schritt 2 herrühren und ein Hochglanz-Finish erzeugen. Drehen Sie das gelbe Pad für die abschließende Reinigung um.

2.12 ANLEITUNG FÜR DIE OBERFLÄCHEN-BEARBEITUNG

Leitfaden für AVONITE® Farben und Finishing

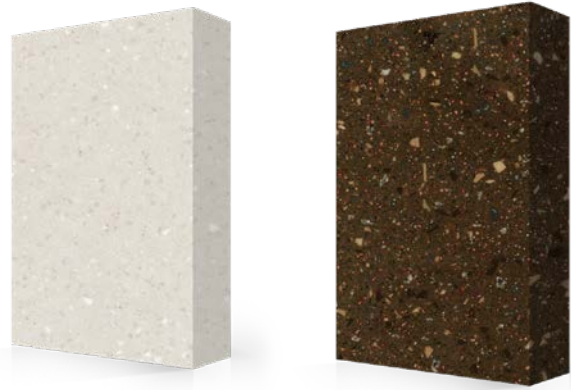
AVONITE® bietet eine breite Palette von einzigartigen Produkten, die in vielen verschiedenen Anwendungen eingesetzt werden. Einige dieser Produkte sind für stark beanspruchte Anwendungen aufgrund ihrer besonderen Eigenschaften, dunklen Farbtöne und satten Farben möglicherweise nicht geeignet.

Wahl des richtigen Finishes

Die Flexibilität in der Gestaltung von Mineralwerkstoffen bietet uns grenzenlose Stilmöglichkeiten. Aber wer die Wahl hat, hat manchmal auch die Qual. Eine der verwirrendsten Fragen ist das Thema der Oberflächenendbearbeitung. Die meisten Hersteller präsentieren 3 Optionen, allgemein bekannt als matt, satiniert oder glänzend, und bitten den Endverbraucher oder Designer, eine von diesen auszuwählen. Ziemlich oft fällt die Wahl des Auftragnehmers auf das kostengünstigste matte Finish als Standard, wenn nichts anderes angegeben.

Wenn die Finish-Optionen nicht besprochen werden, gehen die Kunden meisten davon aus, dass sie das Finish des Musters erhalten, welches sie bei der Farbauswahl gesehen haben. Die Erfüllung der Kundenerwartungen hinsichtlich Finish-Auswahl und Gesamtleistung ist von entscheidender Bedeutung.

Bei der Auswahl des richtigen Finishes müssen Farbe, Textur und Einsatzart berücksichtigt werden. Während es für einen Hersteller oder Auftragnehmer einfacher scheint, von einem polierten Finish in einer Küche wegen Bedenken der Pflege abzuraten, sollte es nicht die polierte Oberfläche sein, die Bedenken hervorruft, sondern vielmehr die Farbauswahl. Hier ein Beispiel: Lassen Sie uns für eine durchschnittliche Küchenarbeitsplatte zwei Farboptionen aus der 100 % acrylgebundenen Mineralstoffproduktreihe von AVONITE® auswählen: Casablanca (links) und Dark Roast (rechts).



Das helle und neutrale Casablanca macht Zeichen der täglichen Abnutzung nicht so leicht sichtbar, während Dark Roast einfach aufgrund seiner Farbe Anzeichen der Abnutzung schnell erkennen lässt. Ohne Rücksicht auf das gewählte Finish würde dieses Szenario wahr sein. Bei einer polierten Casablanca-Arbeitsplatte können Jahre vergehen, ohne dass sich Abnutzungsspuren zeigen.

Endbearbeitung dunkler Farben

Jetzt ist der richtige Zeitpunkt zu erörtern, welche Oberflächen für dunkle und satte Farben wie dem Dark Roast geeignet sind. Einige solcher Farben sind in jedem Musterkasten vertreten. Wenn es um extra dunkle Farben geht, wie diesen, ist das „matte“ Finish eine denkbar schlechte Wahl. Raue matte Finishes auf dunklen Farben hinterlassen Oberflächen, die kalkhaltig aussehen und die mit Fingerabdrücken einfach zu beflecken sind. Alle dunklen Farben sollten mindestens ein „satiniertes“ Finish haben. Die Hersteller nehmen ein mindestens satiniertes Finish in ihre Musterkästen auf, da dadurch alle Farben viel besser und sauberer aussehen.

Pflege

Nun wollen wir die Frage nach der langfristigen Pflege für verschiedene Farben und Oberflächen mit ins Kalkül ziehen. Unabhängig davon, welches Finish ursprünglich ausgewählt wurde, zur Wiederherstellung seines ursprünglichen Zustands müssen immer die gleichen Oberflächenbearbeitungsschritte durchgeführt werden. Für eine matte Oberfläche sind es zwei, für eine satinierte drei und für eine hochglänzende vier.

Wegen der Spezialausrüstung, die zum Einsatz kommt, um einen Hochglanz zu erhalten, müssen Endverbraucher, die eine polierte Oberfläche möchten, darauf eingestellt sein, diese Ausrüstung und Technik entweder zu erwerben oder ihren Installateur zu beauftragen, ihre Oberflächen alle 4 oder 5 Jahre neu aufzuarbeiten, je nach Einsatzart. In den meisten Fällen entwickeln Arbeitsplatten, die täglich verwendet und gereinigt werden, ihre eigene „Patina“. Im Verlauf ihrer Nutzung werden matte Oberflächen reflektierender. Es ist allgemein anerkannt, dass satinierte Oberflächen den Endverbrauchern das beste Aussehen bei minimaler Pflege bieten. Die Pflege einer polierten Oberfläche bedeutet nur einen Schritt mehr als bei einer satinierten. Gesamthärte und Kratzfestigkeit sind bei allen Mineralwerkstoffen relativ gleich. Alles, was härter ist als die Oberfläche, kann auf dieser Kratzer verursachen. Gegenstände wie Keramikgefäße oder Steinzeug zum Beispiel sollten am Boden mit Filzscheiben versehen werden, um Kratzer zu vermeiden.

Textur

Textur bezieht sich darauf, wie viel Muster Sie in der Farbe sehen. Satte Farben mit kleiner Textur zeigen leichter Abnutzung, als voll texturierte Farben. Vergleichen Sie die beiden unten dargestellten Farben. Es handelt sich um zwei sehr beliebte schwarze Farben aus der AVONITE® Reihe. Beachten Sie die Textur oder das Muster des Black Coral (links) im Vergleich zum sehr geringen Muster im Star Shine (rechts). Die zusätzliche Textur in Black Coral wird nicht so einfach Abnutzung zeigen, wie Star Shine oder andere satte Farben.



2.13 GESTALTEN UND VERARBEITEN MIT "MOVEMENT COLOURS"

Die Movement Collection hat Eigenschaften, die einige Überlegungen zur speziellen Verarbeitung verlangen. Die zufällig verlaufende Äderung reicht von subtil bis dick, so dass jede Platte einzigartig ist. Die Kante einer Platte kann ein anderes Aussehen haben als deren Oberseite. Dies muss bei den Überlegungen zur gewünschten Kantenwirkung berücksichtigt werden. Als eine Folge der zufälligen Muster in den Platten kann die Plattenausbeute geringer ausfallen als bei Standardplatten. Daher ist es wichtig, diese Eigenschaften zu berücksichtigen, wenn ein Angebot gemacht wird und die Erwartungen der Kunden geweckt werden. Größere Muster sowie Bilder von den Gesamtplatten helfen dem Kunden, sich die Endergebnisse zu veranschaulichen.



Aufgeschichtete Kanten

Aufgeschichtete Kanten weisen über die Gesamtdicke verschiedene Schichten und Farbunterschiede auf. Diese Variationen sind sichtbar und können zu Beanstandungen seitens der Kunden führen.



Abfallende Kante

Die abfallende Kante weist eine Kante in Plattendicke auf, die zur Oberseitenfläche in Kontrast steht. In einigen Fällen kann dieser Kontrast in den Strukturen mit Kantenprofilen, wie einem Karnies oder einer Schrägkante, minimiert werden.



V-Nut

Das Erstellen von Kanten mit einer Gehrungsmethode erzeugt einen Kantenaufbau, bei dem das obere Muster einfach umgeklappt wird. Durch die Fortführung des Oberseitenmusters entfallen alle Musteränderungen. Dies wird von den Kunden am meisten bevorzugt.

Nicht alle Verarbeitungsmethoden sind geeignet; jene, die bei subtilen Mustern funktionieren, sind unter Umständen nicht für stärkere Muster geeignet. Es ist wichtig, diese Eigenschaften zu verstehen und in der Lage zu sein, die Erwartungen der Kunden zu lenken.

3.1 MONTAGE

Es ist sehr wichtig, dass das Personal, welches das AVONITE® Material installiert, ordnungsgemäß ausgebildet ist und die empfohlenen Verfahren befolgt. Eine unsachgemäße Installation kann zu künftigen Problemen führen. Die Nichtbeachtung der empfohlenen Verfahren führt zum Erlöschen der Garantie.

Trägermaterialien

Die Auswahl des geeigneten Trägermaterials für verschiedene Anwendungen muss berücksichtigt werden. Ein festes Trägermaterial kann nicht verwendet werden, wenn Wärmequellen vorhanden sind, wie beispielsweise in Küchengeräten. Folgende Verfahren zeigen Alternativen zu festen Trägermaterialien.

Schienen (Runner)-Methode

Die Schienenmethode verwendet 25,4 mm dicke x 101 mm breite (1" x 4") Auflagen, die parallel zur Länge der Platte verlaufen, wie in **Abbildung A** dargestellt. Sie sind an der Vorderseite, in der Mitte und an der Rückkante der Arbeitsplatte alle 45,7 cm - 61 cm (18"-24") mit Silikontupfern festgeklebt. Die Schränke müssen alle 45,7 cm - 61 cm (18" - 24") Querträger für die Schienen haben.

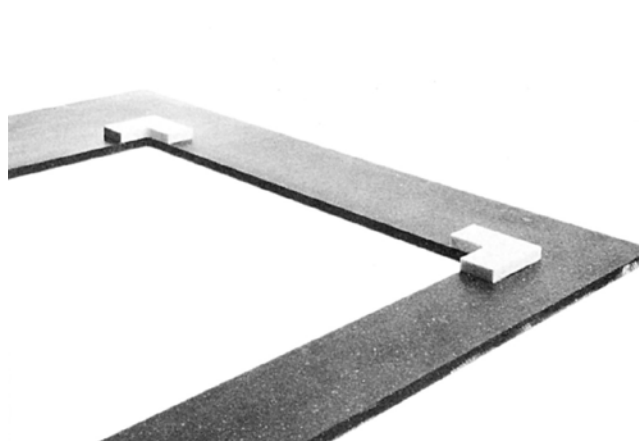
Abstände

Achten Sie darauf, dass zwischen dem Rand des Trägermaterials und der Rückseite des Aufbaus ein Abstand von 1,5 mm (1/16") - 3 mm (1/8") gelassen wird. Lassen Sie mindestens einen 1,5 mm (1/16") großen Abstand zwischen Arbeitsplatte und Rückwand. Bei Von-Wand-zu-Wand-Einbauten lassen Sie an jedem Ende einen Freiraum für die Ausdehnung. Lassen Sie an Kochfeldern und eingelassenen Spülbecken so viel Freiraum wie möglich.

Kleben der Materialien an das Trägermaterial

Bei allen Trägermaterialien werden an der Vorderseite, in der Mitte und auf der Rückseite alle 45,7 cm - 61 cm (18" - 24") Silikontupfer positioniert. Ein Silikontupfer sollte die Größe eines Daumennagels haben.

Abbildung A



Sicherung der Platte an den Schränken

Wir empfehlen zunächst die Sicherung des Trägermaterials an der AVONITE® Platte und dann dessen Befestigung an den Schränken. So können Sie die Platte im Bedarfsfall abnehmen, ohne sie zu zerstören. Setzen Sie die Platten auf die vornivellierten Schränke. Setzen Sie aus allen Eckblöcken auf den Schränken Schrauben in das Trägermaterial. Achten Sie darauf, dass die Schrauben auf der anderen Seite nicht aus dem Trägermaterial herausragen und in die Arbeitsplatte reichen. Wenn die Schrauben mit dem Mineralwerkstoff in Berührung kommen, können sie an dieser Stelle einen Riss einleiten. Zum Verkleben auf Holzuntergründen empfehlen wir 100%iges Silikon. **VERWENDEN SIE NIEMALS LIQUID NAIL™** oder andere starre Klebstoffe, die ein Ausdehnen oder Zusammenziehen der Platte nicht zulassen.

ALLE AUSSCHNITTE MÜSSEN MIT SCHABLONE UND OBERFRÄSE HERGESTELLT WERDEN UND EINEN INNENECKENRADIUS VON MINDESTENS 6 mm (1/4") AUFWEISEN.

Die Ecken von Kochfeldausschnitten müssen durch Ankleben eines 76 mm (3") x 76 mm (3") großen oder größeren Stücks AVONITE® Materials auf der Unterseite verstärkt werden. Positionieren Sie keine Nahtstellen oder Klebefugen quer über einen Ausschnitt oder ein Kochfeld. Lassen Sie immer einen 3 mm oder 1/8" großen Freiraum zwischen der Unterseite eines Geräts und der Kante des AVONITE®.

Bei Anwendung der Schienenmethode gemäß Abbildung ermöglicht das Trägermaterial die Abfuhr von Wärme.

ABSTAND ZWISCHEN KOCHPLATTE/KOCHFELD UND WANDABSCHLUSSLEISTE (AUFKANTUNG)

Aufgrund der übermäßigen Hitze, die von Kochfeldern und erhitzten Töpfen und Pfannen ausgeht, erfordert das AVONITE® Material Mindestabstände.

Die 104 mm (4") hohen Standardabschlussleisten müssen einen Mindestabstand von 51 mm (2") zum Kochfeldrand haben.

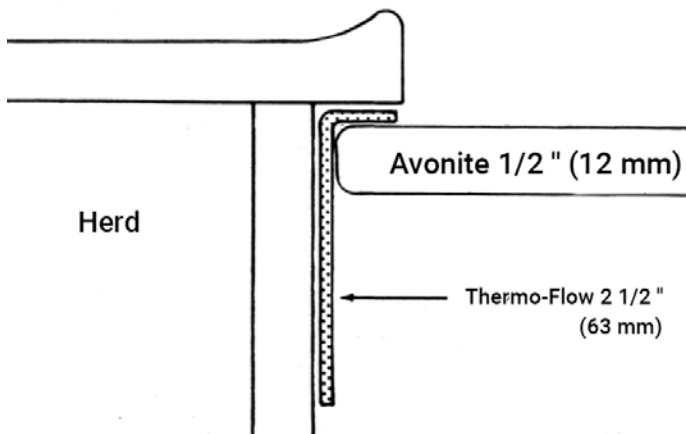
Hinweis für Hausbesitzer:

Abschlussleisten mit voller Höhe, die weniger als 63,5 mm (2-1/2") vom Kochfeldrand entfernt sind, fallen nicht unter die 15-Jahres-Garantie von AVONITE®. Eine häufige Nutzung von Töpfen und Pfannen, die über die Arbeitsplatte hinausragen, sollte vermieden werden.

Handelsübliche Kochflächen für Haushalte müssen im Unterschrank abgestützt werden, so dass sie nicht allein durch die Arbeitsplatte gehalten werden.

THERMO-FLOW-BAND

Die Verwendung des AVONITE® Thermo-Flow-Bandes ist zur Vorbeugung von Schäden in Kochfeldausschnitten und Einschubbereichen aufgrund übermäßiger Hitze **ERFORDERLICH**. Die Verwendung eines anderen Bandes führt zum Erlöschen 15-jährigen Garantie für AVONITE®. Thermo-Flow ist ein 63,5 mm (2-1 / 2") breites, wärmeleitendes Aluminiumband mit einer Glasverstärkung, die isolierende Eigenschaften hinzufügt. Bringen Sie eine Lage Thermo-Flow rund um den Ausschnitt an, wie unten dargestellt.



Beschränkungen für Warmhaltegeräte der Gastronomie

Wir werden Sie über künftige Entwicklungen auf diesem Gebiet informieren. Den Leitfaden für den Einbau von gewerbliche Warmhaltegeräten finden Sie auf Seite 29.

Herstellung professioneller Fügenähte

Um sicherzustellen, dass abfallende Kanten nach dem Zusammenfügen in einer Linie verlaufen, stoppen Sie das Profilfräsen auf beiden Seiten einige Zoll von der Naht entfernt. Nach Beseitigung der Gratlinie können Sie das Profil über die Naht fräsen.



CHECKLISTE FÜR DIE INSTALLATION

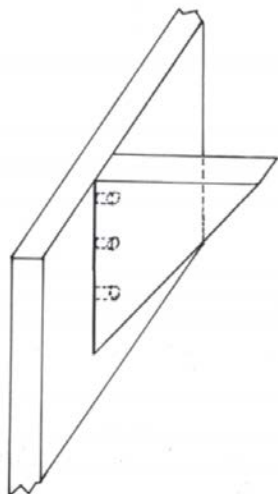
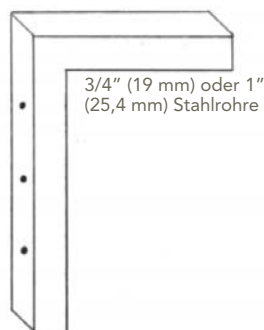
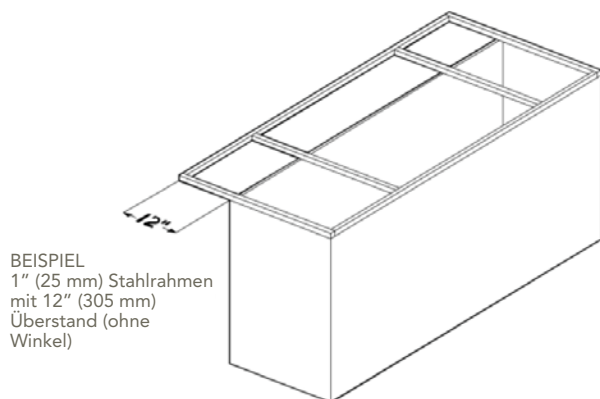
1. Vor dem Zusammenfügen
 - a. korrektes Ergebnis des Probefügens (keine Lücken)
 - b. Fügeblöcke liegen bereit
 - c. korrekte Abstände
 - d. Reinigen mit Brennspritus
 - e. für das Fixieren (Spannen) vorbereitet
2. Abstützen aller Fügestellen
3. Trägermaterial an den Schränken befestigt
4. Schränke nivellieren (2,38 mm auf 120 cm bzw. 3/32" auf 48")
5. Radius von Ausschnitten — 6,3 mm (1/4")
6. Thermo-Flow-Band am Kochfeldausschnitt
7. Inneneckenradius
8. Silikon

ÜBERSTÄNDE

Beim Einbau von überstehenden Arbeitsplatten, sind für 12,7 mm (1/2") dicke Platten Stützen notwendig, wenn diese mehr als 152 mm (6") überstehen. Die Abstützung erfolgt durch Trägermaterial aus Sperrholz oder Winkel, die rechtwinklig und gleichschenkelig sind (der Ankerschenkel hat die gleiche Länge wie der Stützschenkel). Die Stützen können aus MDF bestehen. Sofern Winkel erforderlich sind, werden diese mit einem Abstand von maximal 60,9 cm (24") positioniert und sie müssen mindestens bis auf 127 mm (5") an den Rand der Arbeitsplatte reichen. Unten finden Sie die Maße für den jeweils zu verwendenden Typ.

STÜTZEN FÜR DEN ÜBERSTAND

Bis zu 15,2 cm (6") wird keine Abstützung benötigt. Ein Überstand von 15,2 cm - 30 cm (6" - 12") erfordert 19 mm (3/4") dickes Trägermaterial aus Sperrholz oder Winkel. Überstände von 30 cm - 45,7 cm (12" - 18") machen Winkel oder Metallrahmen notwendig. Überstände, die größer als 45,7 cm (18") sind, müssen so geplant werden, dass nur eine Durchbiegung von maximal 3 mm (1/8") auftreten kann.

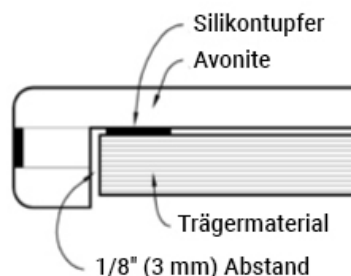


SERVICEBEREICHE DER GASTRONOMIE

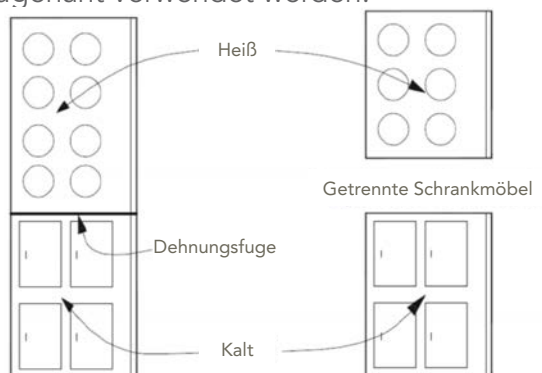
Eine Montage in einer gewerblichen Gastronomie muss folgende Merkmale aufweisen, um unter die beschränkte 15-Jahres-Garantie für AVONITE® zu fallen. Die Farbe muss aus AVONITE® Produkten der Brandschutzklasse I ausgewählt werden.

1. Der Schrank muss eben und waagrecht sein, ohne Vorsprünge, die zur Rissbildung führen können.

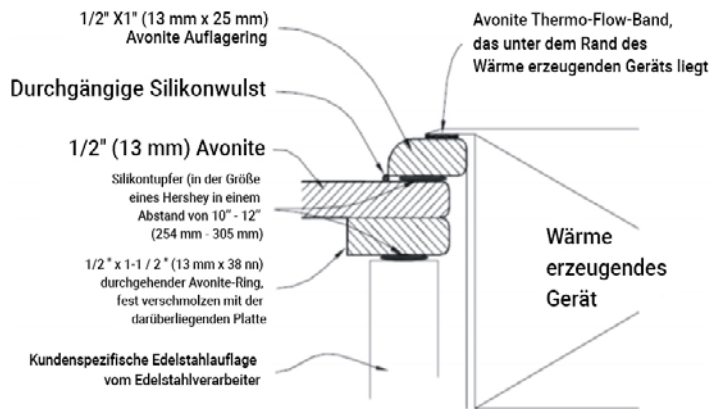
2. Stützen Sie die Platte alle 45,7 cm (18") ab. Freitragende Vorsprünge erfordern eine strukturelle Abstützung. Sorgen Sie bei allen Ausschnitten für eine Auflage/Abstützung, die maximal 7,6 cm (3") vom Ausschnitt entfernt ist.
3. Heiße und kalte Geräte müssen von unten abgestützt werden und dürfen nicht auf der AVONITE® Platte ruhen.
4. Befestigen Sie AVONITE® alle 45,7 - 61 cm (18" - 24") mit Silikontupfern am Stützrahmen. Verwenden Sie keine durchgehende Raupe.



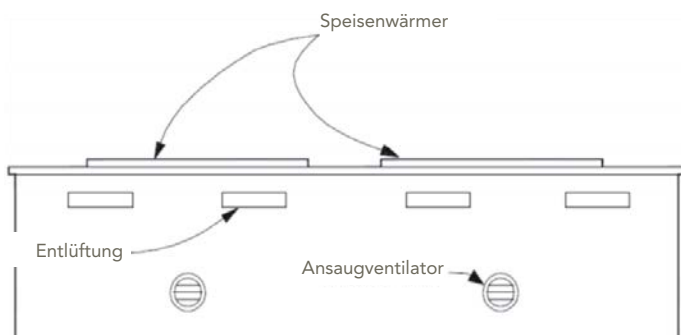
5. Trennen Sie Platten mit heißen Abschnitten von jenen mit kalten. Hierzu kann eine weiche Fügenaht verwendet werden.



6. Stellen Sie Ausschnitte mit Schablone und Oberfräse her und lassen Sie in den Ecken einen Radius von 12,7 mm (1/2"). Fräsen und schleifen Sie an Ober- und Unterkante des Ausschnitts eine Abrundung von 3 mm (1/8").
7. Verstärken Sie die Ecken von rechteckigen Ausschnitten mit 15,2 x 15,2 cm (6" x 6") großen Blöcken aus AVONITE®. Kreisförmige Ausschnitte müssen einen durchgehenden, 5 cm (2") breiten Ring aus AVONITE® als Verstärkung haben.
8. Verwenden Sie eine Lage Thermo-Flow-Band zur Auskleidung des Umfangs aller heißen und kalten Ausschnitte.



9. Warmhaltegeräte müssen mit einer Lage Flex-Sulation, einer PVC-Schaumbahn, abgedeckt werden.
Der Schaum kann mit beidseitigem Flugzeugklebeband von 3M® oder Panzerklebeband angebracht werden.
*McMaster Carr Supply 562-692-5911
Teil # 9349K1*
10. Die Belüftung der Schränke hat durch ein Gebläse in der Nähe des Bodens zu erfolgen, damit kühle Luft angesaugt und die warme Luft durch Lüftungsschlitze in der Nähe der oberen Schrankkante abgeführt wird.
Die Temperaturen im Schrank dürfen 78 °C (170 °F) nicht überschreiten.



11. Hustenschutzvorrichtungen müssen an den Schränken oder am Boden befestigt werden und nicht direkt an der AVONITE® Platte.
Löcher in der AVONITE® Platte zur Umfassung der Halterungen für den Hustenschutz müssen wegen des Ausdehnens und Zusammenziehens im Durchmesser um 6 mm (1/4") größer hergestellt werden.
12. Fügenähte in der Deckplatte müssen mit einem 10 cm (4") großen Fügeblock verstärkt werden.
Halten Sie Fügenähte 7,6 cm (3") oder mehr von Ausschnitten entfernt.

3.2 EINBAU DER DUSCHWANNE

Einbau der Duschwanne

Lesen Sie bitte vor dem Einbau der Wanne sorgfältig die Anleitung. Dabei handelt es sich um grundlegenden Anweisungen für den Einbau einer Duschwanne in einer Schritt-für-Schritt-Reihenfolge, die bei den meisten Installationsarten funktioniert. Wenn Sie eine Installation haben, die hier nicht behandelt wird, wenden Sie sich bitte für zusätzliche Informationen an den Technischen Service von AVONITE® unter der Telefonnummer +1 (800) 428-6648.

Warnung — Bitte überprüfen Sie die Duschwanne auf Brüche und melden Sie die Schäden Ihrem AVONITE® Vertreter. Lassen Sie der Duschwanne Zeit, so dass sie vor dem Einbau die Umgebungstemperatur annehmen kann.

Für die Installation benötigte Werkzeuge und Hilfsmittel

- Wasserwaage
- Abstandshalter
- Duschabfluss aus Gussmessing
- Silikon/Klempnerkitt
- Schraubenschlüssel
- leerer 20-Liter (5 Gallonen)-Eimer
- Dünnbettmörtel und Wasser
- 6 mm - 12,7mm (1/4" - 1/2") Zahnkelle
- Werkzeug fürs Mischen des Dünnbettmörtels

Vorbereiten des Installationsortes

- Öffnen Sie die Verpackung der Duschwanne und überprüfen Sie das Produkt auf Schäden.
- Reinigen und schaben Sie den Boden der Duschnische ab. Dieser Bereich muss frei von Rückständen sein, um eine gute Haftung des Dünnbettmörtels zu erzielen.
- Messen Sie die Größe der Duschnische aus, um sicherzustellen, dass Wanne und Platten richtig passen.
- Setzen Sie die Wanne probeweise in die Nische und stellen sicher, dass der Abfluss korrekt auf die Wanne ausgerichtet ist. Nutzen Sie gegebenenfalls die Abstandshalter, um die Wände der Duschwanne so auszurichten, dass der Duschwannenboden zum Ablauf hin abfällt.

Bei einem Dreiwandeinbau muss die Wanne mit ca. 1,5 mm - 3 mm (1/16" - 1/8") Abstand zwischen den Pfosten und der Wanne gut hineinpassen.

Legen Sie eine Wasserwaage auf die Wanne und prüfen Sie nach, ob die Wanne ausnivelliert auf dem Boden sitzt. Kippen Sie die Wanne zurück oder entfernen sie aus der Nische.

Einbau der Wanne

- Montieren Sie den Duschabfluss aus Messingguss an die Duschwanne. Befolgen Sie die Installationsanleitung, die dem Ablauf beigelegt ist. Am Abfluss können Silikon oder Klempnerkitt eingesetzt werden.
- Mischen Sie den Dünnbettmörtel und tragen ihn mit Hilfe der Zahnkelle auf. Verteilen Sie die Mischung, um die notwendige Stärke zu erreichen, damit Löcher im Boden gefüllt werden und die Wanne ausnivelliert sitzt. Ein 22,6-kg (50 lb)-Sack Dünnbettmörtel sollte mindestens für 13,7 - 15,2 m² (45 - 50 Quadratfuß) reichen. Alle Abstützpunkte müssen Kontakt zum Dünnbettmörtel haben.
- Nach Aufbringen des Dünnbettmörtels bringen Sie die Wanne in Position. Achten Sie darauf, dass die Wanne auf dem Dünnbettmörtel ausnivelliert bleibt.
- Reinigen Sie den Schwellenbereich von überschüssigem Dünnbettmörtel. Lassen Sie Dünnbettmörtel und Duschbecken 24 Stunden lang aushärten, bevor Sie im Beckenbereich arbeiten. Sorgen Sie dafür, dass der Duschwannenboden nach dem Einbau geschützt wird. Benutzen Sie bis zur Fertigstellung des Projekts Kartonbahnen oder ähnliches.
- Bevor Sie mit der Installation des Wandsystems fortfahren, prüfen Sie mit Wasser den ordnungsgemäßen Abfluss aus der Duschwanne.

Warnung — Bitte überprüfen Sie alle Artikel und melden Sie etwaige Schäden. Lagern Sie die Platten in einem flachen Bereich, um bis zum Zeitpunkt der Montage eine Verformung zu vermeiden. Lassen Sie den Platten Zeit, so dass sie vor der Installation die Umgebungstemperatur annehmen können. Verwenden Sie keine Liquid Nails™ oder andere starre Klebstoffe.

Für die Installation empfohlene Werkzeuge und Hilfsmittel

- Kreissäge mit Hartmetallsägeblatt (24-40 Zähne)
- Exzentrerschleifer
- Bandschleifer mit Schleifband der Körnung 80
- Schleifpapier, Körnung 150 - 320 und Scotch Brite Pad
- Einbau-Kit oder Heißklebepistole und Klebestifte
- Bohrmaschine, Lochsäge, Bohrer mit einem Durchmesser von 12,7 mm (1/2") (scharf)
- Fugenpistole & 100 %iges Silikon
- Lackierbares Latex-Dichtmittel
- Wasserwaage
- Winkelmaß
- Stichsäge mit feinem Holzsägeblatt
- Zirkel oder Anreißwerkzeug
- Brennspritze
- Reinigungstücher
- 25 mm x 10 cm x 203 mm (1" x 4" x 8") große Hölzer zum Verspannen (4 Stk.)

Vorbereiten des Einbauorts

- Bereiten Sie den Bereich mit feuchtigkeitsbeständiger Trockenwand oder Fliesenuntergrund vor. Installieren Sie niemals direkt auf eine gemauerte Wand oder Konstruktion, die feucht ist oder feucht werden kann.
- Bei einer Installation auf Keramikfliesen prüfen Sie auf lose Fliesen. Wenn sie welche finden, beheben Sie das Problem. Achten Sie darauf, dass der abzudeckende Bereich eine gleichmäßige Auflage bietet. Wenn dies nicht der Fall ist, entfernen Sie die Fliesen. Entfernen Sie die untere Fliesenreihe und schneiden Sie einen Lüftungsspalt in das Trägermaterial.
- Stellen Sie bei jeder Installation sicher, dass es zwischen der Oberkante der Duschwanne oder der Wanneneinfassung und der Unterkante des feuchtigkeitsbeständigen Trägermaterials einen Abstand von 12,7mm—25,4mm (1/2"-1") (Detail A) gibt. Dies gewährleistet die Lüftung und verhindert bei Wasserlecks ein Hochsteigen des Wassers im Trägermaterial. (**Abbildung 1**).

3.3 EINBAU DER NASSWAND

Nasswandplatten und Zubehör

Lesen Sie bitte vor der Installation des Wandsystems sorgfältig die Anleitung. Dieses Dokument liefert Ihnen grundlegende Anweisungen für die Installation von Nasswandplatten in einer Schritt-für-Schritt-Reihenfolge, die bei den meisten Installationsarten funktioniert. Wenn Sie eine Installation haben, die hier nicht behandelt wird, wenden Sie sich bitte mit Fragen an den Technischen Service von AVONITE® unter der Telefonnummer +1 (800) 428-6648.

VORBEREITUNG FÜR ZUBEHÖRTEILE

In die Wand einzulassendes Zubehör

Stellen Sie sicher, dass das Zubehör in der Nähe eines Pfostens, nicht aber direkt auf einem solchen, und eher in der Mitte der Platte installiert wird. Achten Sie darauf, dass keine elektrischen Leitungen oder Rohrleitungen vorhanden sind, bevor Sie den Ausschnitt für das Zubehör herstellen. Stellen Sie den Ausschnitt her, der das Zubehör aufnimmt.

Oberflächenmontiertes Zubehör

Wenn Zubehör auf der Oberfläche montiert wird, wie beispielsweise ein Haltegriff, stellen Sie sicher, dass ein 50,8mm x 152,4mm (2" x 6") großer Holzblock hinter dem Trägermaterial an der Stelle montiert wird, wo sich das oberflächenmontierte Zubehör befinden wird. Dadurch wird sichergestellt, dass alle Schrauben, die bei der Installation verwendet werden, einen festen Halt haben. (Die Anforderungen an das Einfügen des Holzblocks finden Sie in der Bauzeichnung).

Messen für die Installation

1. Ermitteln Sie Ihre gewünschte Wandplattenhöhe. Lassen Sie zur besseren Abdichtung mit Silikon zwischen Mineralwerkstoffplatte und Duschwanne/Wanneneinfassung einen Freiraum von 1,5 mm (1/16") (**Detail B**).
2. Die Mineralwerkstoffplatten sollten in folgender Reihenfolge angebracht werden:
 1. Rückwand mit einer 1/8" (3 mm) breiten Dehnungsfuge,
 2. Seitenwand ohne Rohrleitungen,
 3. und dann die Seitenwand mit Rohrleitungen.
 Bei Anwendungen über die volle Wandhöhe ist auf der Oberseite der Platten eine Fuge von 1/8" (3 mm) erforderlich. Keine starren Fugen in den Innenecken der Rückwand, dies dürfen nur Fugen mit 100 % Silikon sein.
3. Gegebenenfalls müssen Sie waagerechte und senkrechte Linien an die Wand zeichnen, um festzustellen, ob der Boden oder die Wände Ihrer Dusche eventuell nicht rechtwinklig sind. Mit Hilfe einer Bezugslinie und Messungen vom niedrigsten Punkt des Duschunterteils aus bzw. an der breitesten Stelle der Wand stellen Sie fest, wie ihre Platten zugeschnitten werden müssen. Übertragen Sie diese Daten auf die Platten.

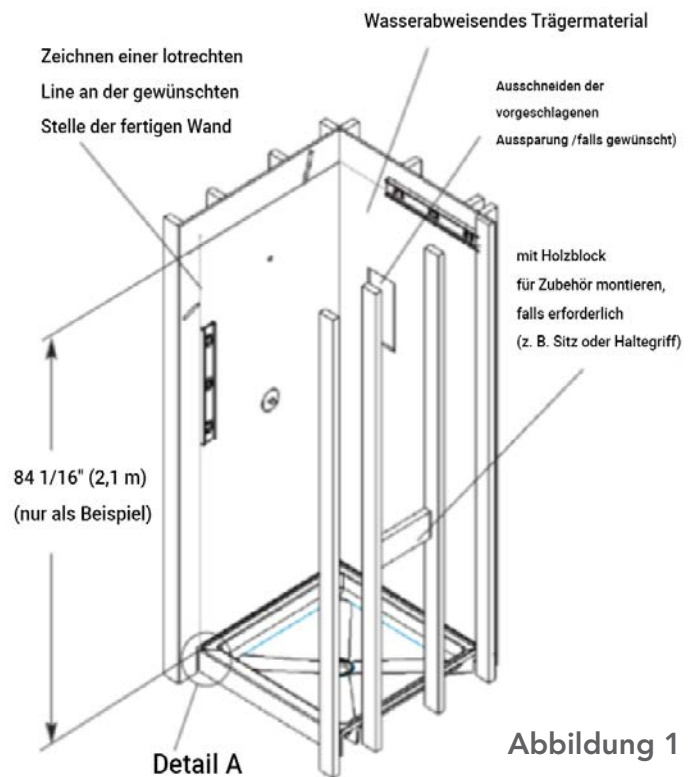


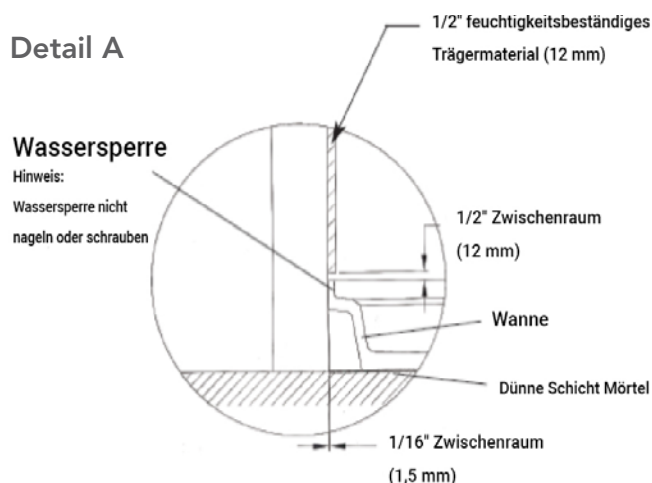
Abbildung 1

4. Überprüfen Sie Ihre Messungen und schneiden die Platten mit einer Kreissäge oder Stichsäge zu. Letzte Korrekturen an Ihren Zuschnitten können Sie mit einem Bandschleifer vornehmen. Fensterverkleidung und Regalausschnitte dürfen NICHT starr verfugt werden.

Messen und Herstellen von Ausschnitten

1. Die Innenecken von Ausschnitten müssen einen Mindestradius von 6 mm (1/4") haben. Schneiden Sie keine spitzen Innenecken.
2. Ermitteln Sie die Position der Löcher für die Armaturen. Übertragen Sie die Daten auf die Platten. Schneiden Sie die Löcher mit einem Durchmesser, der mindestens 6 mm (1/4") größer ist als die Rohrdurchmesser. Die Abdeckplatten für die Armaturen erlauben eine größere Abweichung. Vorlagen und empfohlene Größen der Lochausschnitte finden Sie in der Installationsanleitung für die Armaturen. Überprüfen Sie Ihre Messungen und schneiden mit einer Stichsäge oder üblichen Bi-Metall-Lochsäge die Löcher für die Armaturen aus.
3. Sobald die Platten zugeschnitten sind, ermitteln Sie die Position der Duschkorbausschnitte und markieren diese. Schneiden Sie die Körbe aus, nachdem die Platten angebracht wurden.

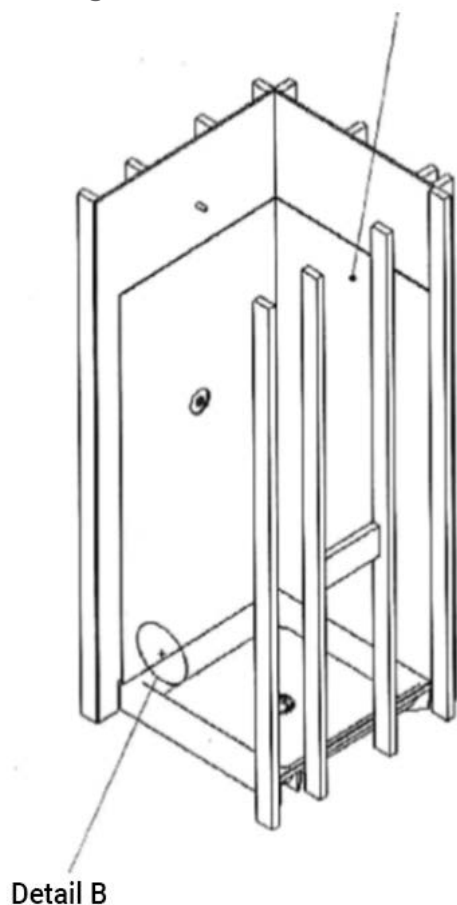
Detail A



Montage der Platten

Abbildung 2

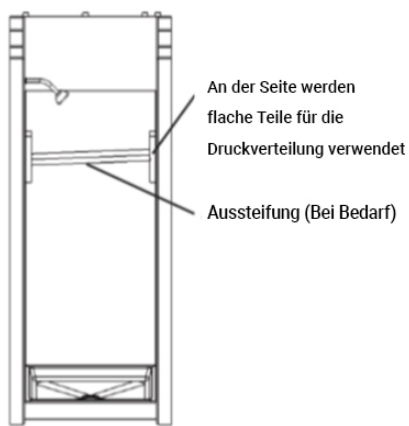
Solid Surface Platte



- 1. Abstandshalter:** Platzieren Sie die Abstandshalter (1,5 mm (1/16") dick) auf dem Unterbau dort, wo die Platten aufliegen werden. Dies ermöglicht einen besseren Fluss des Silikons. Laminat-Späne geben große Abstandshalter ab. (Unter Umständen sind Abstandshalter nicht notwendig, wenn durch das Gefälle der Duschwanne eine natürliche Klebefuge entsteht.)

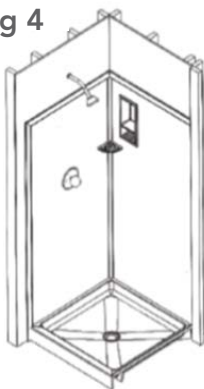
- 2. Test der Passform und eventuelles Anzeichnen:** Platzieren Sie die Platte auf Abstandshaltern dort, wo sie installiert werden und überprüfen die Passform. Falls erforderlich, zeichnen Sie auf der Platte eine bessere Passform an. Passen Sie gemäß Anzeichnung mit einem Bandschleifer an.
- 3. Reinigen Sie die Platten und den Montagebereich:** mit Brennspritus und einem Reinigungstuch, reinigen Sie die Rückseite der Platten und das Trägermaterial, überall dort, wo es mit Silikon in Berührung kommt.
- 4. Wenn ein Installationskit verwendet wird,** muss vor dem Auftragen des 100 % transparenten Silikonklebers das Butylband ca. 50,8 mm (2") von der Kante entfernt über den gesamten Plattenumfang aufgebracht werden.
- 5. Tragen Sie den 100% transparenten Silikonkleber** ca. 1" (25,4 mm) von der Kante entfernt über den gesamten Plattenumfang auf, wobei ein Zwischenraum von 1" (25,4 mm) für die Belüftung zur Aushärtung des Silikons gelassen wird. Tragen Sie auf der gesamten Oberfläche der Platte alle 8" - 10" (20.3 cm - 25.4 cm) einen Tupfer in der Größe eines Vierteldollars von dem 100 % transparenten Silikonkleber auf (siehe Abbildung 2.2). Wenn Zubehör verwendet wird, tragen Sie um den Ausschnitt herum eine Raupe des 100%igen Silikons auf (dies kann farblich abgestimmtes Silikon sein).
- 6. Platzieren Sie die Platte auf den 1/16" (1,5 mm) dicken Unterlegscheiben,** richten Sie sämtliche Löcher aus und drücken die Platte mit 1" (25,4 mm) dicken Keilen fest an, um eine Belüftung der inneren Silikontupfer zu ermöglichen.
- 7. Wenn eine Heißklebepistole verwendet wird,** bringen Sie das Silikon gemäß Schritt 4 und 5 auf und bringen den Heißkleber entlang der Plattenrückkante dort auf, wo die Platte auf dem Trägermaterial fixiert wird. Drücken Sie die Platte fest an ihren Platz. Der Heißkleber wird die Platte solange halten, bis das Silikon bindet.
- 8. Wenn Sie der Meinung sind, dass sich die Platte von der Wand löst,** ist eventuell eine Verstrebung notwendig. Nehmen Sie 25 mm x 100 mm (1" x 4") große Bretter oder anderes Holz mit ähnlichen Abmessungen und fixieren die Platten im Bedarfsfall, wie dargestellt.

Abbildung 3



9. **Lassen Sie das Silikon aushärten.** Stellen Sie alle verbleibenden Ausschnitte her. Bringen Sie zwischen der Platte und dem Trägermaterial entlang der Ausschnittskante Silikon auf und installieren das Zubehör.
10. **Sobald das Silikon ausgehärtet ist** und die Platte fest sitzt, installieren Sie die optionalen Komponenten.
11. **Installieren Sie alle oberflächenmontierten Gegenstände**, wie beispielsweise Haltegriffe, Duschsitze, usw. und stellen sicher, dass das in die Platte gebohrte Schraubenloch um 1,5 mm (1/16") größer ist, als die Schraube, so dass das Zubehörteil durch den Holzblock und nicht durch die Platte gehalten wird. Wenn das Zubehör ADA-konform sein muss, schauen Sie bitte für die richtigen Höhen und Stellen in den ADA-Richtlinien nach. Bestätigen Sie die Beleuchtung mit dem Architekten.

Abbildung 4



Montage optionaler Zierelemente

- Zierelemente müssen mit Silikonkleber angebracht werden. Es muss Heißkleber verwendet werden, um das Zierelement an der Stelle zu halten, solange das Silikon aushärtet. Verwenden Sie keine Liquid Nails™ oder einen anderen Montageklebstoff. Reinigen Sie alle Verbindungsstellen mit Brennspritus, bevor Sie das Silikon auftragen.

- Dichten Sie alle Innenfugen mit farblich passendem Silikon ab.
- Dichten Sie alle Außenfugen dort mit einem lackierbaren Dichtungsmittel ab, wo die Wandflächen gestrichen sind oder mit Silikon, wenn die Wandflächen nicht gestrichen sind.
- Entfernen Sie das Silikon mit Brennspritus, solange es noch feucht ist.

Oberflächenmontiertes Regalzubehör

Diese Anleitung gilt für Regalzubehör, das bündig in einer Ecke von zwei Wandplatten sitzt und nicht in einer Wandplatte versenkt wird.

1. Zur einfachen Montage reinigen Sie den Montagebereich der Platten mit Brennspritus.
2. Nehmen Sie eine Wasserwaage und markieren auf jeder Platte die Stelle, an der die Regaleinheit positioniert werden soll. Kleben Sie mit Heißkleber oder Klebeband zwei Index-Blöcke (kleine Holz- oder Mineralwerkstoffstücke) dort an, wo die Regaleinheit montiert wird, wobei Sie die oben genannten Markierungen nutzen. Diese Blöcke stellen sicher, dass die Montage nivelliert ist und halten diese an ihrem Platz, bis der Silikonkleber trocken ist.
3. Geben Sie das Silikon auf die Seiten des Zubehörs, welche mit den Wandplatten in Berührung kommen. Lassen Sie auf dem Zubehör zwischen dem Silikon mehrere Stellen frei, um den Heißkleber aufzubringen oder das Klebeband anzubringen. Verwenden Sie keine Liquid Nails™ oder einen anderen Montageklebstoff.
4. Bringen Sie kleine Mengen Heißkleber oder Klebeband an mehreren Stellen auf das Zubehör und pressen dieses sofort an die Wandplatten. Stellen Sie dabei sicher, dass es gerade ist und bündig an den Wandplatten und Index-Blöcken anliegt.
5. Halten Sie das Zubehör für 30 Sekunden an Ort und Stelle oder solange, bis der Heißkleber ausgehärtet ist. Der Heißkleber sollte das Zubehör an Ort und Stelle halten, bis das Silikon ausgehärtet ist. Entfernen Sie überschüssiges Silikon um das Regalzubehör herum, bevor es trocknet.
6. Wenn das Zubehör sicher an seinem Platz hält, können die Index-Blöcke auf Wunsch entfernt werden. Geben Sie Silikon auf alle Kanten des Zubehörs, die mit den Wandplatten in Berührung kommen. Lassen Sie das Silikon 24 Stunden lang in trockener Umgebung aushärten, bevor Gegenstände auf dem Regal gelagert werden.

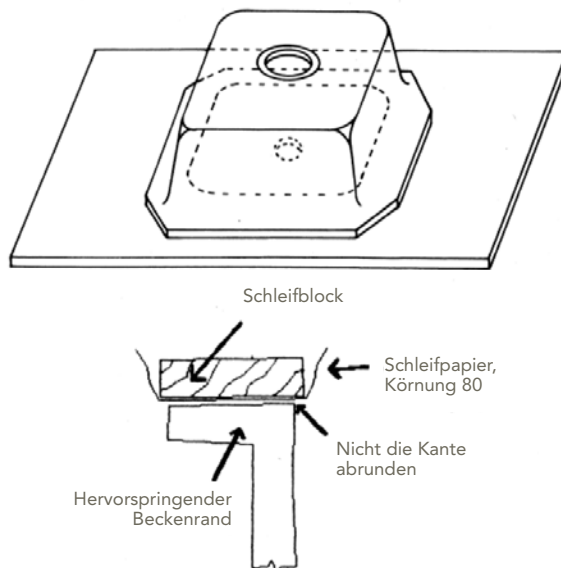
Hinweis: Versuchen Sie nie, in die Wandplatte zu schrauben.

Eingelassenes Regalzubehör

Diese Anleitung gilt für Regale, die in eine Wandplatte eingelassen werden.

1. Vergewissern Sie sich vor dem Ausschneiden der Stelle für das Regal, dass dort keine elektrischen Leitungen oder Rohrleitungen verlaufen.
2. Messen, nivellieren und markieren Sie auf der Platte die Position des Zubehörs. Platzieren Sie das Zubehör auf der Platte und umreißen dessen anliegende Rückseite auf der Platte.
3. Verwenden Sie Bohrer und Lochsäge, um ein Loch innerhalb der Umrisslinie herzustellen. Es dient beim Aussägen der Öffnung als Startpunkt für die Stichsäge. Verwenden Sie für das Schneiden der Öffnung eine Stichsäge mit einem feinen bis mittelfeinen Blatt.
4. Testen Sie den Sitz des Zubehörs, um eine gute Passform zu gewährleisten. Das Regalzubehör sollte eng in der Öffnung sitzen. Wenn es nicht passt, wiederholen Sie Schritt 4, bis die richtige Passform erreicht ist.
5. Reinigen Sie den Montagebereich der Platten und des Regals mit Brennspritus.
6. Geben Sie Silikon auf die Seiten des Zubehörs, welche mit den Duschplatten in Berührung kommen. Verwenden Sie keine Liquid Nails™ oder Montageklebstoff.
7. Drücken Sie das Zubehör in die Öffnung und stellen sicher, dass es bündig an der Wandplatte anliegt. Entfernen Sie überschüssiges Silikon von der Wandplatte oder dem Regalzubehör, bevor das Silikon trocknet.
8. Wenn das Zubehör sicher an seinem Platz sitzt, geben Sie Silikon auf alle Kanten des Zubehörs, die mit der Wandplatte in Berührung kommen. Lassen Sie das Silikon 24 Stunden in trockener Umgebung aushärten, bevor Gegenstände auf dem Regal gelagert werden.

Positionieren Sie das Becken auf der Platte.



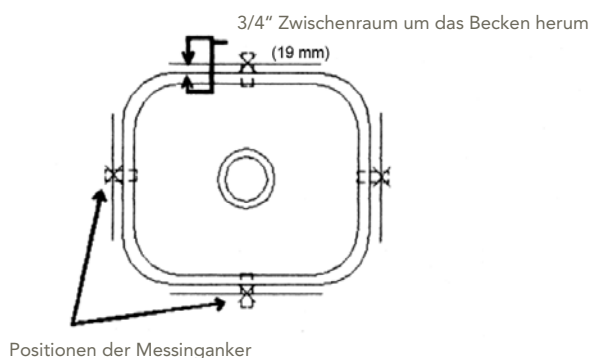
Vermeiden Sie Einkerbungen und Abstoßungen am Beckenrand. Mit einem Nagel, Schraubendreher oder ähnlichem ritzen Sie die Umfangslinie des Beckens auf die Platte. Bohren Sie mit der Lochsäge eine 31,4 mm (1-1/4") große Vorbohrung in die Platte. Diese Bohrung liegt mit dem Abfluss des Beckens auf einer Linie. Schleifen Sie mit einem flachen Schleifklotz und Schleifpapier der Körnung 80 die Unterseite der Platte dort, wo das Becken aufgeklebt wird. Dadurch werden werksseitige Schleifspuren oder Kratzer beseitigt. Schleifen Sie mit einem flachen Schleifklotz und Schleifpapier der Körnung 80 den Oberrand des Beckens. Runden Sie die Einfassung nicht ab oder kerben diese ein. Markieren Sie die Lage von 4 Führungsblöcken, wie unten dargestellt. Diese Blöcke mit den Maßen 25 mm x 38 mm x 12,7 mm (1" x 1-1/2" x 1/2") können aus Abfallstücken gefertigt werden. Befestigen Sie die Blöcke auf der Plattenrückseite mit Locktite 495 oder ähnlichem. So wird das Becken während des Klebens an Ort und Stelle gehalten.

3.4 SPÜLBECKEN, WANNEN, WASCHBECKEN

ALLGEMEINE MONTAGEANLEITUNG FÜR UNTERBAUWASCHBECKEN

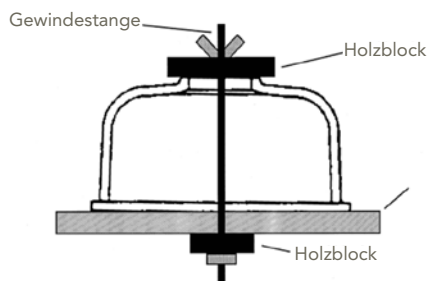
Positionierung und Vorbereitung

Es wird empfohlen, Waschbecken mit AVONITE® Platten zu verkleben, die eine Stärke von 12 mm (1/2") aufweisen. Legen Sie die Platte mit der Rückseite nach oben auf eine gut abgestützte Oberfläche.



Verkleben

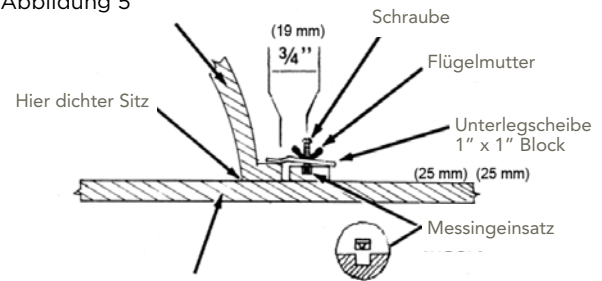
Nehmen Sie das Becken ab, reinigen die Klebefläche und das Becken mit Brennspritus und lassen beides trocknen. Bringen Sie den Klebstoff derart auf die Platte auf, dass die Kontaktfläche vollständig bedeckt ist. Verwenden Sie immer Klebstoff, um Wasch- oder Spülbecken mit der Platte zu verbinden. Verwenden Sie eine Gewindestange, zwei Sperrholzklötze und eine Flügelmutter, um das Becken auf der Platte zu fixieren. Ziehen Sie die Spannvorrichtung fest, bis der Klebstoff gleichmäßig hervortritt und lassen ihn aushärten. Auf www.aristechsurfaces.com/avonite finden Sie passende Klebstofffarben.



Montageklammern

Für die Montage anderer Unterbauwasch- und -spülbecken als den AVONITE® Becken können Montageklammern verwendet werden. Bohren Sie ein Loch mit einem Durchmesser von 6 mm (1/4") und 12 mm (1/2") tief und 19 mm (3/4") vom Becken entfernt in die Führungsblöcke, wie in Abbildung 5 dargestellt. Entfernen Sie jeglichen Staub und schlagen die Messinganker mit dem geschlitzten Ende voran ein. Fixieren Sie mit Locktite. Montieren Sie das Becken, indem Sie zuerst die Flügelmutter auf die Schraube bis in die Nähe des Kopfes aufschrauben. Ziehen Sie mit platzierter Unterlegscheibe und geschlitzter Klammer die Schraube fest, um den Messinganker zu arretieren (siehe unten). Verkleben Sie Becken und Platte mit Silikon, wenn es sich nicht um ein Becken aus Mineralwerkstoff handelt. Drehen und setzen Sie die Klammern auf den Beckenrand und ziehen die Flügelmuttern gleichmäßig an, bis die Klammer beginnt, sich zu biegen. Prüfen Sie noch einmal, dass sich das Becken in der richtigen Position befindet. Lassen Sie die Verbundmasse aushärten. Nachdem der Kleber ausgehärtet ist, entfernen Sie ihn nicht unter den Montageklammern.

Abbildung 5

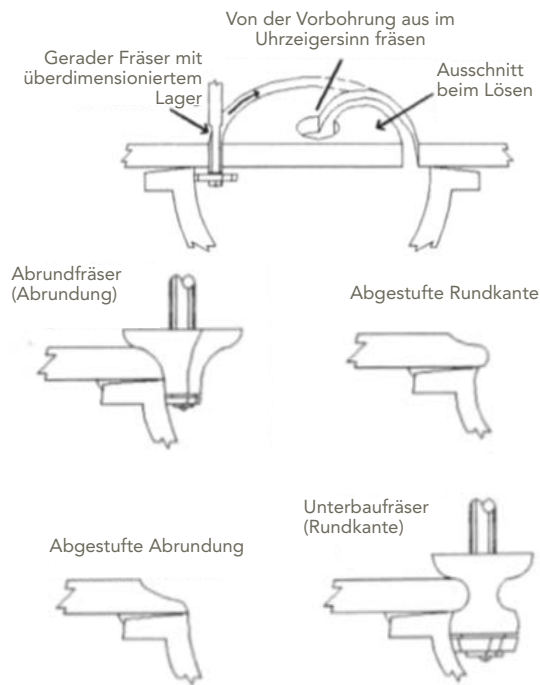


Gestaltung der Kante

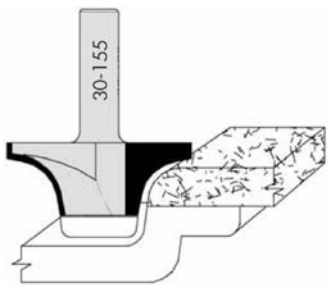
Drehen Sie die Platte um und benutzen Sie einen speziellen Beckenfräser, um den Beckenrand entweder mit einer bündigen Kante oder einer Rundkante zu verzieren. In der Mitte des Beckenbereichs beginnend, schneiden Sie das Plattenmaterial unter Verwendung eines speziellen Geradefräsers mit übergroßem Nylonlager aus. Beginnen Sie bei der Vorbohrung und fräsen im Uhrzeigersinn rund um das Becken. Halten Sie den Ausschnitt fest und sicher, wenn er sich aus der Platte löst, um Beschädigungen an der Kante zu vermeiden (Abbildung 6). Eine Rundkantenverzierung (Abbildung 8 und 10) an der Platte schafft einen Schatten und hilft, die Fügenähte zu kaschieren. Das Schneidwerkzeug schneidet leicht die Beckenkante nach und entfernt sämtlichen Kleber der Fügenaht. Mit einem Abrundfräser wird eine saubere Plattenkante erzeugt (Abbildung 7 und 9). Das Schneidwerkzeug schneidet leicht die Beckenkante nach und entfernt sämtlichen Kleber. Verschiedene Plattenstärken und Höhen des Schneidgeräts können verschiedene Kantenprofile erzeugen. HINWEIS: Die dargestellten Fräser haben einen Schneiddurchmesser von 64 mm (2 1/2"). Eventuell sind Anpassungen an der Grundplatte der Oberfräse erforderlich.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie den Technischen Service von AVONITE® unter der Telefonnummer +1 (800) 428-6648.

HINWEIS: WENN KOCHENDES WASSER IN DAS BECKEN GESCHÜTTET WIRD ODER HEISSES WASSER AUS EINEM DURCHLAUFERHITZER IN DAS BECKEN FLIESST, SOLLTE GLEICHZEITIG KALTES WASSER HINEINFLIEßEN. DIES VERHINDERT MÖGLICHE RISSE WEGEN EINES TEMPERATURSCHOCKS. DER EINSATZ EINES MÜLLENTSORGERS MIT EINER LEISTUNG VON MEHR ALS 0,56 kW (3/4 HP) FÄLLT NICHT UNTER DIE GARANTIE.

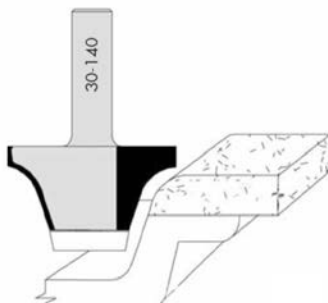


Der oben abgebildete Beckenfräser stammt von Velepec
SUBN-8-12 4VT
Velepec . 1-800-365-6636



Abrundfräser für Spülbecken -
Velepec 30-155 oder CRST10-8-8VTR

Radius von 12 mm (1/2") für eine 12 mm (1/2") dicke Platte



Abrundfräser für Waschbecken
Velepec 30-157TG oder CRST 13-8-8VTR

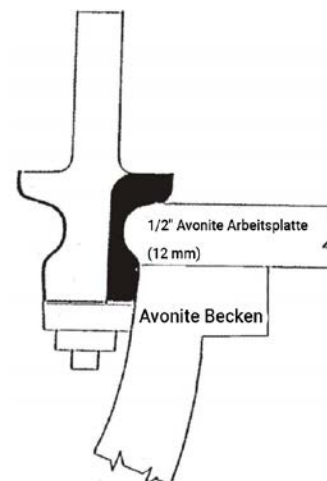
Radius von 12 mm (1/2") für eine 12 mm (1/2") dicke Platte

Farbübereinstimmung zwischen Platte und Becken

Aristech Surfaces LLC bemüht sich nach besten Kräften, eine optische Farbübereinstimmung zwischen Plattenprodukten der Reihe AVONITE® Acrylic Solid

Surface und den Becken zu erreichen. Allerdings garantieren wir keine Farbübereinstimmung zwischen Platte und Becken mit derselben Bezeichnung. Es kann eine Farbverschiebung zwischen Becken und Platte geben, da sie von zwei verschiedenen Unternehmen hergestellt werden. Wenn bei Ihnen eine Bestellung aufgegeben wird für die Lieferung eines zu verklebenden Unterbaubeckens, bei dem Becken und Platte dieselbe Farbe haben sollen, ist es gut möglich, dass es einen optischen Farbunterschied zwischen Plattenkante und Beckenwand gibt. Das Problem des möglichen Farbunterschieds wird dadurch verstärkt, dass Sie nicht sagen können, wie stark Becken und Platte farblich übereinstimmen, bis beide miteinander verbunden sind und die Plattenkante mit dem Becken bündig gefräst wurde. Wir haben eine Methode für die Montage eines Beckens mit der gleichen Farbe, mit der die Farbunterschiede kaschiert werden (siehe Abbildung rechts). Die Verwendung der dargestellten Fräser, das Schleifen des Nahtbereichs zwischen Becken und Platte und die Verlegung der Fügenaht auf die Unterseite der Rundkante sollte die meisten Probleme mit Farbunterschieden verbergen. Wenn Sie Fragen zur Anwendung dieses Verfahrens haben, kontaktieren Sie bitte die Abteilung Technischer Service von AVONITE® unter der Telefonnummer +1 (800) 428-6648.

HINWEIS: ARISTECH SURFACES LLC GARANTIERE KEINE FARBÜBEREINSTIMMUNG ZWISCHEN AVONITE® ACRYLSOLID SURFACE PLATTE UND BECKEN DERSELBEN FARBKATEGORIE.



RUNDFRÄSER mit VEL-VET TOUCH™-Führungslager,
12 mm (1/2") Schaftdurchmesser FÜR DAS SCHNEIDEN
VON AVONITE® UNTERBAUWASCHBECKEN
UND -SPÜLEN - 2 Schneiden

4.1 AUSBESSERN



REPARATUR-KITS SIND NUR FÜR AVONITE® Duschwannenfarben ERHÄLTlich.
(Bone 8010, Creme 8024, Stormy Gray 9010, Sandstorm 9036, High Desert 9037, Ivory 8106, Malt 7810, White 8016.)

FÜR AUSBESSERUNGEN ERFORDERLICHE PRODUKTE:

- Reparaturharz
- Katalysator (separat erhältlich)
- Rührstab
- Dose mit Partikeln

Geringer Schaden - rauhen Sie den Bereich bis auf 5 mm (3/16") Tiefe an. Eventuell müssen Sie den Bereich ausfräsen, damit das Reparaturmaterial hält. Achten Sie darauf, dass die Kanten des ausgefrästen Bereichs gezackt sind, damit sie sich nach der Ausbesserung optisch angleichen.

Reinigen Sie den Bereich mit Isopropylalkohol. Anschließend vollständig trocknen lassen.



Mischen Sie die Partikel mit dem Reparaturharz in einem großen Behälter. Verrühren Sie die Mischung gründlich.



Vergleichen Sie die Farbe, indem Sie in der Nähe des auszubessernden Bereichs eine Wasserpfütze platzieren. Die hinzuzufügende Katalysatormenge muss anhand der verwendeten Harzmenge bestimmt werden, nicht anhand des Gesamtvolumens beider Behälter. (Siehe Abschnitt 4.3)



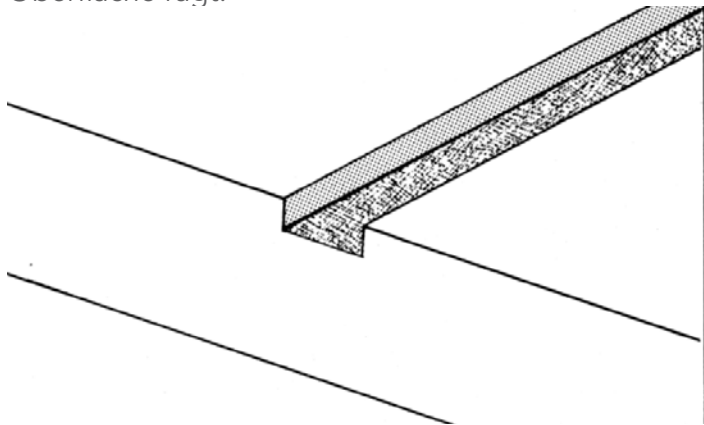
Es ist schwer, das Reparaturmaterial auf den gleichen Glanz zu bringen, wie die Platte mit poliertem Finish. Eine 100-Watt-Glühlampe zur Erwärmung der Reparaturstelle wirkt unterstützend. Größere Bereiche sollten mit einem passenden Einsatz aus AVONITE® Material repariert werden. Reparatur-Kits sind nicht dazu bestimmt, mangelhafte oder gebrochene Fugenähte zu reparieren (siehe Abschnitt 5.3 - REPARATUREN).

4.2 FARB-INLAY

Für Einlegearbeiten erforderliche Produkte:

- Inlay-Harz (das Gleiche wie das Reparaturharz)
- Farbmittel—Schilderfarbe*
- Katalysator
- Rührstab
- Pappbecher

Fräsen Sie den Schlitz für die Farbeinlage aus. Er sollte mindestens 3 mm (1/8") tief sein. Sorgen Sie für einen Überlaufschutz, indem Sie rund um den Schlitz mit Abdeckband oder Dichtmasse einen „Damm“ herstellen, der 3 mm (1/8") über die Oberfläche ragt.



Fügen Sie den Farbstoff in das Inlay-Harz, einen Tropfen pro Unze. Fügen Sie die entsprechende Menge Katalysator hinzu und verrühren das Ganze sorgfältig. Gießen Sie die Mischung in den hergestellten Schlitz. Füllen Sie bis 3 mm (1/8") über der Oberfläche auf, um Luftblasen und Vertiefungen zu vermeiden.



Lassen Sie das Ganze gründlich austrocknen und führen die Endbearbeitung durch. Die Aushärtungszeit beträgt etwa 8 Stunden.

METALLEINLAGEN—Kleben Sie das Metall mit Sekundenkleber am Boden der Nut fest. Dann kann es mit transparentem Harz übergossen werden. Die Schicht über dem Metall sollte mindestens 2 mm (3/32") stark sein.

Hinweise für Verarbeiter:

Das Inlay-Harz ist in Mengen von jeweils ca. 1 Liter (1/4 Gallone) erhältlich. Bei der Herstellung von großen Inlays färben Sie genügend Material ein, um die gesamte Arbeit erledigen zu können. Benutzerdefinierte Farben können später schwierig abgestimmt werden.

Für Dekoreinlagen werden häufig Reparatur-Kits verwendet. Die Partikel können ebenfalls speziell in 1-Liter (1/4 Gallone)-Behältern bestellt werden. Wenden Sie das gleiche Verfahren an wie beim Inlay-Harz (siehe oben).

*Schilderfarbe ist eine hochpigmentierte Emailfarbe, wie z. B. Chromatic® oder One Shot®, die man in der Regel im Kunstfachhandel findet.

4.3 ABBILDUNG ZUM MISCHVERHÄLTNIS DES KATALYSATORS

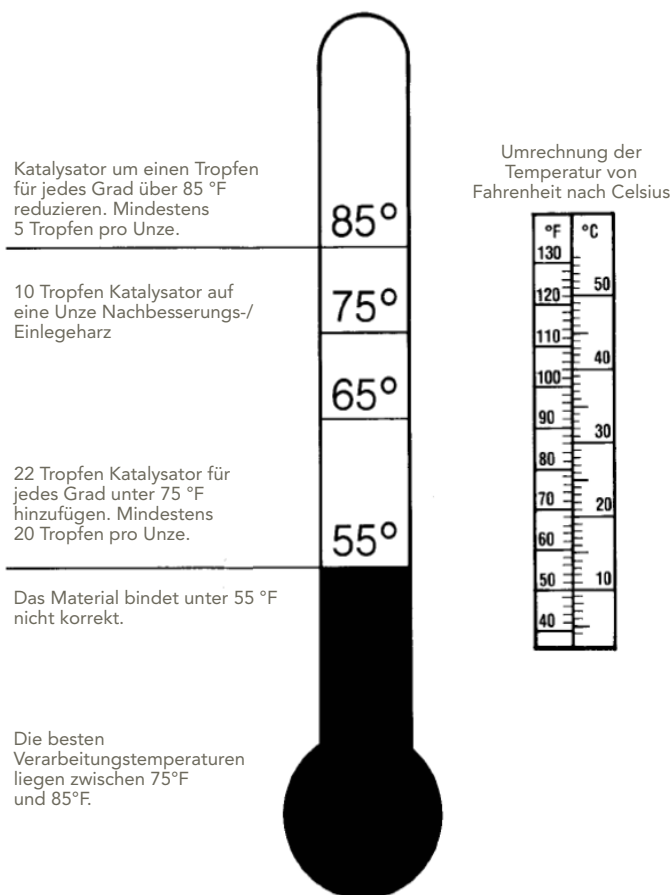
DAS KATALYSATORVERHÄLTNIS HÄNGT VON DER TEMPERATUR AB

Katalysatorverhältnis Tropfen pro Unze Reparatur/Inlay-Harz

BEISPIEL: Zehn Tropfen pro Unze Reparatur/Inlay-Harz.

Umgebungstemperatur bei 23,8 °C (75 °F).

Daher gilt: Bei einer Umgebungstemperatur von 23,8 °C (75 °F) würden 4 Unzen (113,4 g) Reparatur/Inlay-Harz 40 Tropfen Katalysator erfordern.

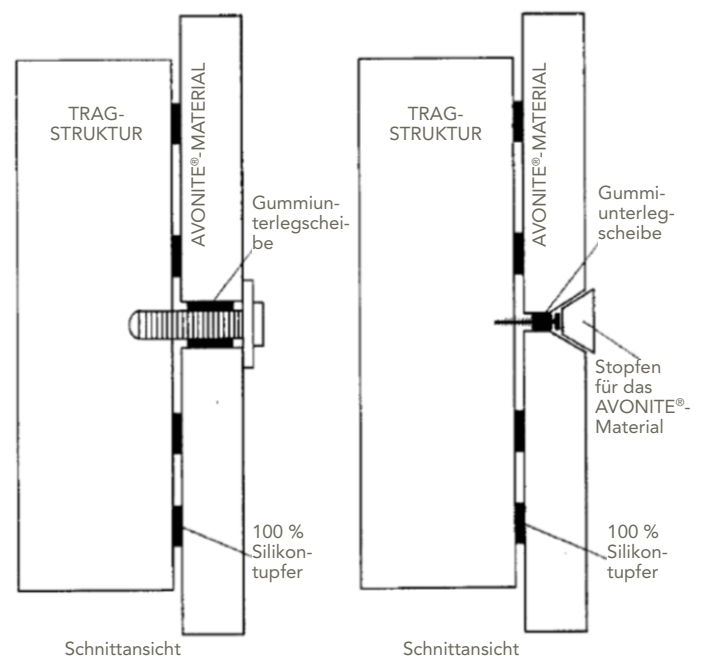


5.1 WANDPLATTEN UND BESCHILDERUNG

MONTAGE VON SCHRAUBEN ODER BOLZEN IN AVONITE® PLATTEN FÜR INNEN- UND AUSSENANWENDUNGEN

Aristech Surfaces LLC ist sich bewusst, dass bestimmte Anwendungen zusätzliche, senkrechte Abstützung erfordern.

Beispiele: AVONITE®-Schilder Anwendungen im Außenbereich, erhöhte Wand- oder Deckenverkleidungen usw. und andere ähnliche Anwendungen. Die richtige Technik für die Montage von Schrauben oder Bolzen durch AVONITE® Platten ist in folgender Grafik dargestellt.



Für Außenanwendungen müssen flexible Nähte eingesetzt werden.

Folgende wichtige Punkte müssen Sie sich merken:

1. Die Bohrung muss im Durchmesser ein Übermaß von mindestens 6 mm (1/4") haben (für Innenanwendungen).
2. Die Bohrung muss im Durchmesser ein Übermaß von mindestens 12 mm (1/2") haben (für Außenanwendungen).
3. In die Bohrung muss eine Gummitülle/-scheibe eingesetzt werden, die bei Ausdehnungs-/Kontraktionsbewegungen als Dämpfer dient.

4. Überdrehen Sie die Schraube oder den Bolzen nicht, ziehen Sie diese nur leicht fest.

Außenanwendungen

Aristech Surfaces LLC gibt keine Garantie für Außenanwendungen. **Wie auch andere Mineralwerkstoffprodukte dürfen dunkle Farben nicht an Stellen angebracht werden, die der direkten Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind.** Aufgrund der Wärmeabsorption durch dunkle Farben verursacht das Sonnenlicht einen extremen Temperaturanstieg, der mit einer Ausdehnung des Materials einhergeht und die Gefahr von Verformungen oder Brüchen birgt. Ein Schild darf dort nicht angebracht werden, wo es regelmäßig mit Wasser besprüht wird, wie aus einem Sprinklersystem. Die Wasserflecken werden mineralische Ablagerungen auf der Oberfläche hinterlassen, die es eventuell schwierig machen, das ursprüngliche Aussehen wiederherzustellen. Mineralwerkstoffe jeglicher Farbe sind für dreidimensionale Strukturen, die für den Einsatz im Freien bestimmt sind, nicht geeignet. Spannungen entstehen, wenn die Sonne einen Teil der Struktur erwärmt, während der andere, mit ihm verbundene Teil kühl bleibt. Solche Spannungen führen wahrscheinlich zu einem Versagen der Naht oder des Materials selbst. Aus der gesamten Palette wurden einige Farben wegen ihrer Eigenschaften im Freien ausgewählt. Diese Farben sind in den Grenzen von 5 Einheiten ΔE CIELAB UV-beständig und fallen unter eine 5-jährige Materialgarantie. Weitere Informationen über Außenanwendungen finden Sie in der Broschüre über Fassadenprodukte (SL408315).

Gravieren und Sandstrahlen

AVONITE® Material kann mit herkömmlichen Hartmetallgravurwerkzeugen und Lasergravurwerkzeugen graviert werden. Buchstaben oder Logos werden einfach durch computergesteuerte Fräsmaschinen ausgeschnitten. Avonite® Material kann unter Verwendung einer Denkmalschablone, wie Anchor Continental # 111 oder „Buttercut“ von 3M, sandgestrahlt werden. Siliziumkarbid (Körnung 80) mit 80 psi führt zu den besten Ergebnissen für scharfe Kanten.



5.2 THERMOFORMEN

Diese Parameter für das Thermoformen sind grundlegende Richtwerte für Verarbeiter, um das AVONITE® Material mit Wärme zu formen. Folgende Parameter sind Empfehlungen, die als direkte Ergebnisse beim realen Thermoformen des Avonite® Materials gewonnen wurden. Diese Tests wurden von der Abteilung Technischer Service der AVONITE® durchgeführt, jedoch handelt es sich um ungefähre Werte. Wir empfehlen eine erneute Prüfung für verschiedene Bedingungen.

Vorbereitung des Materials

Es wird empfohlen, das zu formende Material bei der Vorbereitung auf Größe zuzuschneiden. Entfernen Sie alle Ausbrüche oder Rillen an der Materialkante. Alle auf der Kante verbleibenden Ausbrüche oder Rillen können das Material während des Thermoformens zum Reißen bringen.

Temperatur des Thermoformens

Die hier angegebenen Temperaturen sind Näherungswerte und stellen einen Ausgangspunkt für die Herstellung der Bedingungen dar, die Sie für Ihr Projekt benötigen. Wenn das Material zu kalt oder zu heiß ist, kann es während des Biegens brechen oder reißen.

Ofenoptionen

Es folgt die Thermoform-Anleitung für herkömmliche und Plattenöfen. Jeder Ofen ist einzigartig und eventuell werden Kalibrierungen erforderlich. Achten Sie darauf, dass der verwendete Ofen für das zu formende Gesamtteil groß genug ist.

GESTALTUNG DER FORM

Für das Formen empfehlen wir, dass Positiv- und Negativformen hergestellt werden. Die Formen müssen so gestaltet werden, dass sie Klemmen aufnehmen können, die sie während des Abkühlens des Materials zusammenhalten.

ABKÜHLEN

Lassen Sie das Material eine Stunde lang abkühlen, aber auch dann, wenn die Temperatur 37 °C (100 °F) erreicht, um ein Zurückfedern des Materials zu verhindern. Wenn das Material nicht genügend abkühlen kann, federt es möglicherweise um 10 % zurück, was eine weitere Verarbeitung schwierig gestaltet.

VERARBEITUNG: ENDBEARBEITUNG/ ZUSAMMENFÜGEN

Geformte Platten werden ebenso endbearbeitet, wie die anderen. Jedoch ist es wichtig, dass das Zusammenfügen/Verbinden erst nach dem Formen erfolgt. Ansonsten wird die Hitze, der das Material ausgesetzt wird, die Fügebereiche der Teile schwächen, was zu Fehlern in der Naht führt.

PRODUKTGRUPPE	Konventioneller Herd			Membranpresse		
	TEMPERATUR	ZEIT / MINUTEN	MINIMALER RADIUS	TEMPERATUR	ZEIT / MINUTEN	MINIMALER RADIUS
AVONITE® Acrylic 12 mm (1/2")	370 °F / 187 °C	20 - 25	6" (152 mm)	302°F / 150°C	15	6" (152 mm)
AVONITE® Acrylic 6 mm (1/4")	371 °F / 187 °C	10 - 15	3" (76 mm)	303°F / 150°C	8	3" (76 mm)

5.3 REPARATUREN

Die häufigsten Ursachen für Nahtfehler

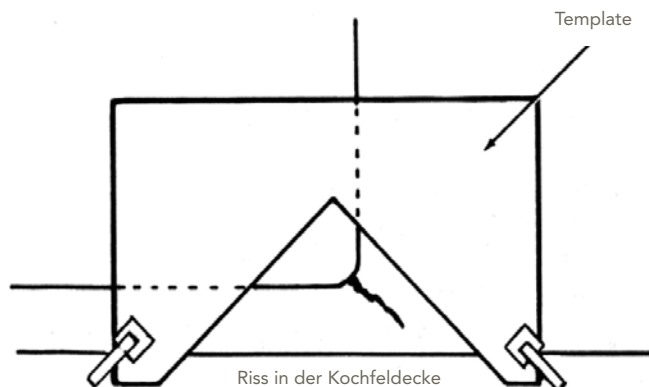
1. Übermäßige Hitzeentwicklung beim Bandschleifen
2. Zu viel Druck beim Fixieren (Spannen)
3. Unzureichendes Vermischen des Katalysators
4. Es kam zu wenig Katalysator aus der Kartusche, weil eventuelle Hohlräume nicht durch die Ausgabe einer kleinen Menge von Ultra Bond G vor dem Aufsetzen des Mischrohrs beseitigt wurden
5. Fehlender Fügeblock
6. Nicht abgestützte Fügenähte
7. Fügenähte in der Nähe von Wärmequellen, wie Geschirrspüler oder Kochfeld
8. An Belastungspunkten wie Innenecken verlaufende Fügenähte

Reparatur von Fügenähten und Beschädigungen

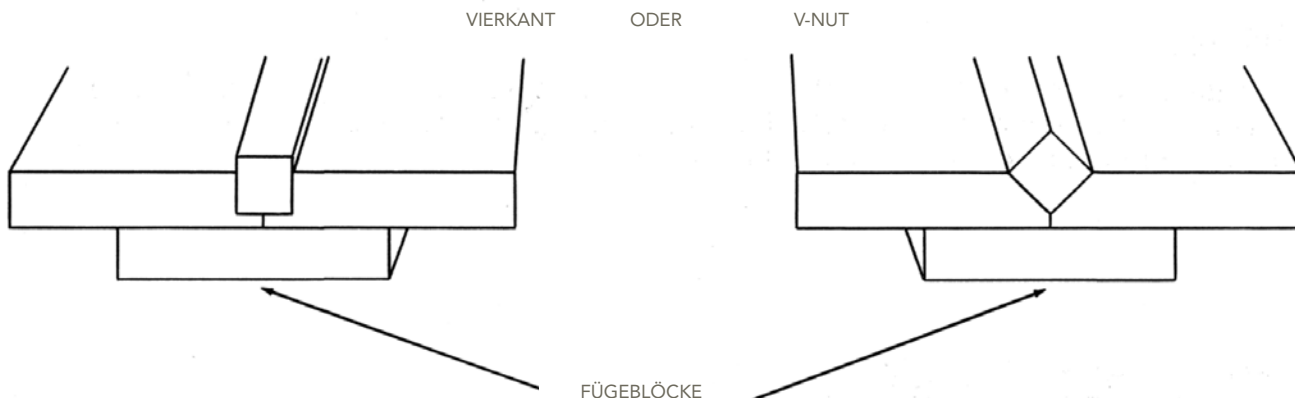
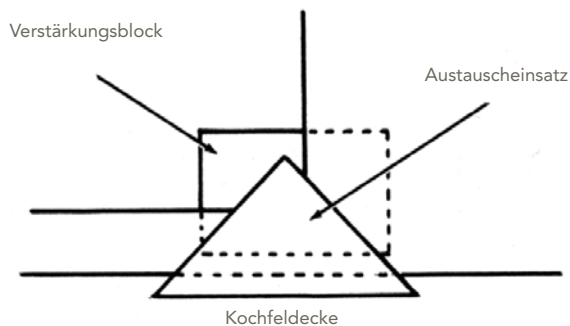
1. Zunächst muss der beschädigte Bereich wieder zusammengefügt werden. Wenn die Öffnung breit genug ist, kann AVONITE® Mineralwerkstoffkleber verwendet werden. Für schmale Risse kann eine sehr kleine Menge Cyanoacrylat (Sekundenkleber) verwendet werden, um den Hohlraum auszufüllen.
2. Nachdem der Klebstoff getrocknet ist, fräsen Sie eine ca. 6 mm (1/4") tiefe Nut - siehe Abbildung 3.
3. Kleben Sie ein passendes Stück AVONITE® Material in die Nut. Für künftige Schäden lassen Sie immer ein Stück des Materials vor Ort (eventuell am Boden unter einer Schublade oder im Spülenschränk angebracht).
4. Das Material kann dann eben gefräst und zum ursprünglichen Finish zurückgeschliffen werden.

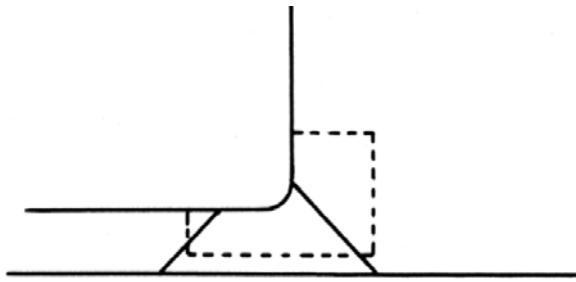
„Tortenstück“-Reparatur

Die „Tortenstück“-Reparatur hat sich als eine der besten Methoden für die Reparatur von Brüchen und beschädigten Bereichen bewährt. Das Hauptsächliche besteht darin, eine Schablone zu erstellen, die groß genug ist, um den beschädigten Bereich zu umfassen. Fixieren Sie die Schablone und fräsen den zu ersetzenden Bereich aus.



Verwenden Sie die gleiche Schablone und Oberfräse, um ein passendes, einzufügendes Keilstück zuzuschneiden. Fügen Sie probeweise zusammen und arbeiten solange nach, bis es keine Lücken mehr gibt. Verkleben Sie das bzw. die Reparaturstücke an seinen bzw. ihren Platz, möglichst mit einem Verstärkungsblock darunter.





Die Methoden und Verfahren wurden im Laufe der Jahre verbessert und es gibt heute mehrere Unternehmen, die Schablonen und Fräser anbieten, mit denen Reparaturen schnell und akkurat durchgeführt werden können.

Reparaturen mit der Kreisschablone

Reparaturen mit der Kreisschablone werden für Schäden empfohlen, die durch Hitze erzeugende Geräte oder heiße Töpfe in der Mitte der Arbeitsplatte verursacht werden.

Templates By Andreas bietet eine Auswahl an Schablonen und Werkzeugen für die Reparatur von Mineralwerkstoffen an.

www.andreascustomdesign.com



Unten ist das 10 Degree Repair Kit abgebildet, das auf www.specialtytools.com erhältlich ist.



5.4 TRENNWÄNDE UND VERKLEIDUNGEN

Wenn bei Trennwänden die Wahl auf Mineralwerkstoff fällt, müssen Toleranzen für Ausdehnung und Kontraktion berücksichtigt werden. Vermeiden Sie starre Befestigungselemente, die sich nicht bewegen. Für durch die Trennwand durchgehende Bolzen müssen Buchsen aus Gummi oder Nylon verwendet werden.

Trennwände und Badtüren

Unter Beachtung bestimmter Richtlinien kann Avonite® Solid Surface bei Badtüren und Trennwänden verwendet werden.

1. Türen mit einer Breite von bis zu 30" müssen immer drei Scharniere aufweisen, niemals zwei. Wenn die Tür breiter als 30" (762 mm) ist, muss sie vier Scharniere haben.
2. Die Beschläge müssen aufliegend montiert sein.
3. Es können sowohl Bolzen- als auch Klavierscharniere verwendet werden.
4. Für eine maximale Stabilität empfehlen wir eine Tür mit einem Innenrahmen von 4" (10 cm) und miteinander verleimten Plattenrahmen von 1/2" (6 mm), was zusammen eine Kantendicke von 1" (25,4 mm) ergibt. Dies muss auf einen 1" (25,4 mm) dicken Pfeiler abgestimmt werden.
5. Es muss sich um ein Pfeilersystem mit Vollkopfschiene, einschließlich Pfeilerankerplatte, handeln.
6. Für Scharniere, Schlösser und Pfeilerschuhe empfehlen wir die Marke Jacknob. Es sind sämtliche Installationsanweisungen von Jacknob zu beachten.

Beschlagteile für Trennwände sind erhältlich bei:

Bommer Industries Inc.
www.boomer.com
P.O. Box 187
Landrum, SC 29356
800-334-1654
864-457-3301

Jacknob Corp
www.jacknob.com
290 Oser Ave.
Hauppauge, NY 11788
631-231-9400

Decolam
www.decolam.com
2145, rue Lavoisier, suite 101
Quebec (Quebec)
Kanada G1N 4B2
418-527-2544

AVONITE® VERKLEIDUNGSSYSTEM

Dieses System nutzt aus unserem AVONITE® Acryl Solid Surface Angebot die breite, 6 mm (1/4") starke Platte mit 12 mm (1/2") breitem Sockel und Zierleiste. Das AVONITE® Verkleidungssystem bietet eleganten und strapazierfähigen Wandschutz.

Die Platten können auf richtige Größe gebracht werden, um zum Design des Projekts zu passen.

Die Platten werden direkt auf die Trockenwand geklebt. Die Wandflächen und Plattenrückseiten müssen sauber und frei von Staub sein.

Platten und Zierleiste können mit Silikon aufgeklebt werden. Lassen Sie zwischen den Platten einen 3mm (1/8") großen Abstand und füllen diesen zur Herstellung einer unauffälligen, flexiblen Fuge mit farbabgestimmtem Silikon.

VERWENDEN SIE KEINE LIQUID NAILS® oder KEINEN MONTAGEKLEBSTOFF.

6.1 HILFSMATERIALIEN FÜR DIE VERARBEITUNG

Aristech Surfaces LLC hat den Komfort des One-Stop-Shopping Realität werden lassen, wodurch alle notwendigen Verarbeitungsprodukte über Ihren lokalen Händler bezogen werden können. Wenn unten aufgeführte Artikel bei Ihrem Händler nicht erhältlich sind, informieren Sie bitte den Technischen Service von AVONITE® unter der Telefonnummer +1 (800) 428-6648.

AVONITE® Kleberkartuschen

SM416**** oder SM6***

** Bezieht sich auf den dreistelligen Farbcode.

Eine vollständige Liste der farblich abgestimmten Klebstoffe finden Sie auf www.aristechsurfaces.com/avonite



Ersatzmischrohr für die 250ml-Größe
SM4162-01

Ausgabepistole
SM4160-00 MANUELL



Inlay-Harz — ca. 1 Liter

SM4130-00

Speziell entwickeltes Inlay-Harz für kundenspezifische Detailgestaltungen im Avonite® Material. Kann mit dem Avonite® Inlay-Füller für einen „Intarsien“-Look verwendet werden.

**Federklemmen—50,8 - 76,2 mm (2" oder 3")**

SM4063-00

SM4063-01

Für einen gleichmäßigen und beständigen Fügedruck erforderlich, um offene Fugen zu vermeiden. Standardausrüstung für jeden Verarbeiter.

**Reparatur-Kits**

SM4021-**

Farbabgestimmte Reparatur-Kits, von denen jedes eine Dose mit 113,4g (4oz) Füller, Toner und eine Dose mit 113,4 g (4 oz) Reparaturharz enthält. Reparatur-Kits sind in allen gängigen Studio Collection® Farben erhältlich. Der Katalysator-Härter muss separat bestellt werden (SM4001-10). Es handelt sich um den Katalysator MEKP-9, der üblicherweise vor Ort erhältlich ist.

**AVONITE® Thermo-Flow-Band**

SM4065-00

Dämmt vor übermäßiger Hitze in Kochfeldausschnitten. Eine Rolle Band enthält 16,45 m (18 Yards).



6.2 SCHLEIF- UND POLIERZUBEHÖR

Finesse-It Finishing Material

SM4058-00

Zweiter Schritt im Polierverfahren (1 Liter).



AVONITE® Dry-Cut Finishing System

SM4036-A Brauner Stab

SM4036-B Blauer Stick

Polierverfahren

Schritt 1: Brauner Stab. SM4036-A

Schritt 2: Blauer Stick. SM4036-B



SuperBuff 2 + 2 Pad (Weiß)

SM4045-

Polierpad, das mit dem Marine-Paste-Gemisch und dem Gemisch des AVONITE® Dry-Cut Finishing Systems verwendet wird.



SuperBuff Polierpad (Gelb)

SM4046-00 Polierpad, das mit dem Finishing Material verwendet wird.



6.3 PFLEGE UND WARTUNG

Das endgültige Finish des AVONITE® Materials sollte in einer der folgenden Ausführungen angegeben werden: Matt, Satiniert oder Hochglanz. Jeder Kunde muss die AVONITE® Informationen zur Pflege und Wartung erhalten, um sicherzustellen, dass er die richtige Pflege und Wartung der AVONITE® Installation verstanden hat und sich für die 15-jährige, beschränkte Garantie oder die Garantie für Neuinstallationen registriert. Die AVONITE® Informationen zur Pflege und Wartung sowie alle Garantieinformationen sind online auf www.aristechsfaces.com verfügbar.

MATTES FINISH

Reinigung:

Mit Wasser und Seife entfernen Sie die meisten Flecken. Für hartnäckige Flecken verwenden Sie ein grünes Scotch-Brite® Pad und ein Scheuermittel.

Kratzer:

Um Kratzer zu entfernen, schleifen Sie zunächst mit Schleifpapier der Körnung 240 und reinigen dann mit einem Scheuermittel und einem grünen Scotch-Brite® Pad.

Denken Sie daran, die gesamte matte Oberfläche regelmäßig mit einem grünen Scotch Brite® Pad zu bearbeiten, um das ursprüngliche Aussehen wiederherzustellen.

SATINIERTES FINISH

Reinigung:

Mit Wasser und Seife entfernen Sie die meisten Flecken. Für hartnäckige Flecken verwenden Sie ein weißes Scotch-Brite® Pad und ein nicht scheuerndes Reinigungsmittel wie Soft Scrub™.

Kratzer:

Um Kratzer entfernen, schleifen Sie zunächst mit Schleifpapier der Körnung 400 und danach mit Schleifpapier der Körnung 600. Dann reinigen Sie den Bereich mit Soft Scrub™ und einem weißen Scotch-Brite® Pad.

HOCHGLANZ

Reinigung:

Mit Wasser und Seife entfernen Sie die meisten Flecken. Verwenden Sie ein Poliermittel wie 3M Perfect-It und ein weiches Tuch, um hartnäckige Flecken zu entfernen.

Kratzer:

Um Kratzer von einem Hochglanz-Finish zu entfernen, schleifen Sie zunächst mit Schleifpapier der Körnung 400. Dann muss die Oberfläche maschinell wieder bis zu ihrem ursprünglichen Finish poliert werden. Wenn Sie diese Gerätschaften nicht besitzen oder diese Ihnen nicht zugänglich sind, sollten Sie Ihren lokalen AVONITE® Verarbeiter zwecks Unterstützung kontaktieren.

AVONITE® Beckenpflege

Wenden Sie die oben beschriebenen Verfahren zur Reinigung und Kratzerentfernung auf matten Oberflächen an. Zur Aufrechterhaltung des Farbglanzes reinigen Sie gelegentlich mit flüssigem Bleichmittel und Wasser. Füllen Sie das Becken zu 1/4 mit Wasser, fügen 1 bis 2 Tassen Bleiche hinzu, wischen die Seiten des Beckens ab und lassen das Ganze 15 Minuten einwirken. Dann entleeren Sie das Becken und spülen nach.

Schnellanleitung „Was ist zu tun und was ist zu unterlassen“

- Verwenden Sie immer einen Untersetzer unter heißen Töpfen oder Wärme erzeugenden Geräten .
- Verwenden Sie immer ein Schneidebrett.
- Stellen Sie sich niemals auf Ihre Arbeitsplatten.
- Vermeiden Sie aggressive Chemikalien wie Abflussreiniger und Abbeizmittel.
- Bei Hochglanz-Arbeitsplatten bringen Sie Filzgleiter auf der Unterseite von Keramikgegenständen oder anderen harten Gegenständen an.
- Vermeiden Sie es, harte Gegenstände über diese glänzenden Oberflächen zu schieben.
- Beim Ausschütten von kochendem Wasser in AVONITE® Becken lassen Sie immer kaltes Wasser laufen.

6.4 ABWICKLUNG VON GARANTIEANSPRÜCHEN

GELTENDMACHUNG VON ANSPRÜCHEN

Zur Abwicklung von Garantieansprüchen bitten wir, dass unsere Handelsvertreter einen Bericht über Garantieansprüche erstellen. Sie können uns helfen, die Bearbeitung von Garantieansprüchen zu beschleunigen und eine höhere Kundenzufriedenheit zu erreichen, indem Sie uns in folgenden Bereichen unterstützen:

1. Formular für den Bericht über

Garantieansprüche - Bitte füllen Sie das Formular vollständig aus, sodass uns die für eine Entscheidungsfindung notwendigen Informationen in lesbarer Form vorliegen. Diese Informationen helfen uns enorm bei der Bearbeitung des Anspruchs.

2. Checkliste für Qualitätsprüfung - Wir bitten Sie, uns zu unterstützen, indem Sie dieses Formular detailliert ausfüllen. Dies hilft uns festzustellen, wie der Mangel auftrat. Ihre Hilfe in der Vergangenheit auf diesem Gebiet hat mit zu den fortgeschrittenen Verarbeitungsverfahren beigetragen, die heutzutage in der Mineralwerkstoffbranche existieren und geholfen, das Ansehen unserer Branche weiter zu verbessern.

3. Verlegeplan der Arbeiten - Schließt eine detaillierte Zeichnung des Auftrags ein, mit allen Maßen, einschließlich Abständen zu den Fügenähten und den Positionen der Fügenähte. Dies hilft uns, die Herstellungs- und Materialkosten genau abzuschätzen, wodurch Fehler reduziert werden und es uns möglich ist, ein Reparatur-/Austauschangebot zu validieren.

4. Fotos - Machen Sie drei bis vier Fotos (Handy-Fotos sind ebenfalls zulässig) vom defekten Bereich und ein Foto von der gesamten Küche.

5. Angebot - Unterbreiten Sie ein schriftliches Angebot die für Reparatur- oder Austauscharbeiten. Reparatur wird einem Austausch vorgezogen. Wenn eine Reparatur allerdings nicht möglich ist, wird ein Angebot für die Austauscharbeiten benötigt.

Mit allen notwendigen Informationen eingereichte Garantieansprüche werden innerhalb von zwei Wochen nach Erhalt der Forderung geklärt. Ohne diese Informationen wird sich die Bearbeitung eines Anspruchs verzögern. Wir bitten Sie um Ihre weitere Kooperation und danken für Ihre Unterstützung.

ABTEILUNG TECHNISCHER SERVICE VON
AVONITE® +1 (800) 428-6648

6.5 BESCHRÄNKTE GARANTIE INNEN

Auf 15 Jahre begrenzte Gewährleistung für kommerzielle und private Innenanwendungen

Aristech Surfaces LLC („ARISTECH“) gewährleistet dem Erstkäufer eines von ihm hergestellten Solid Surface-Produktes, dass ARISTECH das Produkt nach eigenem Ermessen repariert oder ersetzt, wenn dieses aufgrund eines Herstellungsfehlers von ARISTECH ausfällt, der in den ersten fünfzehn (15) Jahren nach dem Erstkauf entdeckt wird, vorbehaltlich der in dieser Eingeschränkten Gewährleistung dargelegten Einschränkungen.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung gilt nur für AVONITE® oder STUDIO Collection®-Produkte, die von einem autorisierten ARISTECH-Verarbeiter hergestellt und installiert wurden, der zum Zeitpunkt der Installation über eine Zertifizierung von nicht älter als (4) Jahren verfügt und das Produkt gemäß den von ARISTECH zur Verfügung gestellten Installationsanweisungen installiert hat; die wie empfohlen verwendet wurden; die aufgrund eines Herstellungsfehlers nicht einsatzfähig sind. Sie gilt nicht für Schäden, die auf physischen Missbrauch, strukturelle Bewegung, übermäßige Hitze oder Bruch, der nicht aus einem Herstellungsfehler des Materials resultiert, zurückzuführen sind. Diese Eingeschränkte Gewährleistung erstreckt sich nicht auf Mängel oder Schäden, die durch oder infolge des Versagens von Klebstoffen, Abdichtungen oder anderem Zubehör oder des Versagens von abgedichteten oder gefüllten Verbindungen oder Nähten entstehen. Diese Eingeschränkte Gewährleistung deckt das Produkt für den normalen Innengebrauch ab, nicht aber, wenn es von seinem ursprünglichen Installationsort entfernt wurde. Die während der Installation anfallenden Arbeitskosten sind in dieser Eingeschränkten Gewährleistung nicht enthalten. Dies ist eine Eingeschränkte Produktgewährleistung, keine Verarbeitungs- oder Installationsgewährleistung.

Ein gewisses Maß an Farb- oder Musterabweichungen ist natürlich und kann auftreten. Eine genaue Übereinstimmung der Farbe oder der Farbe des Ersatzprodukts kann nicht garantiert werden.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung gilt nicht für das Solid Surface-Produkt ADVANC3® von ARISTECH, das durch eine separate Eingeschränkte Zehnjahresgewährleistung abgedeckt ist.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung gilt für AVONITE® oder STUDIO Collection®-Produkte, die nach dem 1. Juni 2018 gekauft und wie in der Pflege- und Wartungsanleitung für AVONITE® und STUDIO Collection® beschrieben, gewartet wurden. (Die Pflege- und Wartungsanleitung ist auf der Webseite www.aristechsurfaces.com zu finden.) Für die Deckung im Rahmen dieser Gewährleistung müssen Sie sich online auf www.aristechsurfaces.com registrieren. Das Unternehmen wird Ihnen eine Gewährleistungsnummer zuweisen.

Diese Gewährleistung kann übertragen oder abgetreten werden. Bei einer Übertragung oder Abtretung muss der nachfolgende Eigentümer ARISTECH innerhalb von 30 Tagen nach der Übertragung oder Abtretung durch den ursprünglichen Käufer oder den derzeitigen Gewährleistungsinhaber ein neues Gewährleistungs-Registrierungsformular übermitteln. Nach der Registrierung bleibt diese Eingeschränkte Gewährleistung für die Dauer der ursprünglichen Gewährleistungszeit in Kraft. Wenn Sie sich nicht innerhalb von 30 Tagen nach dem ursprünglichen Kauf, der Übertragung oder der Abtretung registrieren, erlischt die Gewährleistung.

Um den Service im Rahmen dieser Gewährleistung in Anspruch zu nehmen, schreiben Sie an den Händler/Lieferanten, von dem Sie das Produkt gekauft haben, oder alternativ an Aristech Surfaces LLC unter der unten angegebenen Adresse und geben Sie Ihren Namen und Ihre Adresse, die Gewährleistungsnummer, eine Beschreibung des betroffenen Produkts und die Art des Defekts oder Fehlers an. Reparatur oder Austausch beinhaltet keine Arbeitskosten. Bevor ein Gewährleistungsanspruch entsteht, muss zwingend die Gewährleistungsnummer angegeben und die Quittung oder ein anderer akzeptabler Beleg, der den Kauf des Produkts nachweist, eingereicht werden.

Die ausschließliche Zuständigkeit für Rechtsstreitigkeiten im Zusammenhang mit einer angeblichen Verletzung der Gewährleistung oder Vertretung jeglicher Art muss entweder bei den staatlichen Gerichten oder Bundesgerichten in Boone County (Kentucky, USA) eingereicht werden. Alle Rechtsstreitigkeiten bzw. Ansprüche, die aus dem Verkauf, Kauf oder der Nutzung der Solid Surface-Produkte entstehen, unterliegen dem Recht des Bundesstaats Kentucky.

Gewährleistungsansprüche sind an folgende Adresse zu richten:

Aristech Surfaces LLC
Attn: Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042
USA

Es ist möglich, dass der Versand der reparierten oder neuen Ware durch ARISTECH unfrei erfolgt.

DIESE BEGRENZTE GEWÄHRLEISTUNG GILT ANSTELLE ALLER ANDEREN GEWÄHRLEISTUNGEN. ARISTECH SCHLIEßT AUSDRÜCKLICH ALLE ANDEREN DIREKTEN UND INDIREKTEN GEWÄHRLEISTUNGEN INKLUSIVE DER BEGRENZTEN ODER STILLSCHWEIGENDEN GEWÄHRLEISTUNG DER MARKTGÄNGIGKEIT, GEBRAUCHSEIGNUNG (SELBST WENN DIESE ARISTECH BEKANNT IST), ODER JEDLICHE ANDEREN GARANTIE, DIE AUS DER HANDELSSTITTE HERVORGEBEN, AUS. DIESE EINGESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG LEGT DAS EINZIGE RECHTSMITTEL IN VERBINDUNG MIT DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG VON PRODUKTEN FEST, DIE UNTER DIESE EINGESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG FALLEN, UND ARISTECH IST IN KEINEM FALL ANDERWEITIG HAFTBAR FÜR VERLUSTE, SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN JEDLICHER ART, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DER HIERIN GELIEFERTEN PRODUKTE ERGEBEN, SEI ES AUFGRUND VON FAHRLÄSSIGKEIT, VERTRAGSBRUCH ODER EINER ANDEREN RECHTLICHEN ODER BILLIGKEITSRECHTLICHEN THEORIE. ARISTECH HAFTET NICHT FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG SOLCHER PRODUKTE ERGEBEN, EINSCHLIESSLICH, ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF ENTGANGENEN GEWINN, UMSATZ, ERWARTETE VERKÄUFE, GESCHÄFTSMÖGLICHKEITEN ODER FÜR GESCHÄFTSUNTERBRECHUNGEN. ARISTECH ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR UNSACHGEMÄSSE VERARBEITUNG, INSTALLATION UND/ODER BEI DER ANWENDUNG VON KLEBSTOFFEN, DIE NICHT VON ARISTECH HERGESTELLT ODER VERTRIEBEN WERDEN.*

*In einigen Bundesstaaten ist der Ausschluss oder die Einschränkung von Neben- oder Folgeschäden nicht zulässig, d. h. dass dieser Ausschluss oder diese Einschränkung für Sie irrelevant sein kann. Diese Gewährleistung verleiht Ihnen spezifische Rechtsansprüche, und Sie können weitere Rechte haben, die von Staat zu Staat variieren können.

Hinweis: Diese Eingeschränkte Garantie erstreckt sich nicht auf Artikel, die als „Verschleißteil“ ausgewiesen sind und über Aristech Surfaces erworben werden können. Wenn Sie den Austausch eines „Verschleißteils“ benötigen, wenden Sie sich bitte an ARISTECH.

Gültig ab März 2019

6.6 BESCHRÄNKTE GARANTIE AUSSEN

Beschränkte Garantie für gewerbliche und private Anwendungen im Freien

Aristech Surfaces LLC („Aristech“ garantiert dem ursprünglichen Besitzer von AVONITE® Acrylic Solid Surface für die Verwendung im Freien und für einen Zeitraum von zehn Jahren ab dem Datum des Erstkaufs von Aristech, dass Platten mit den Farben **8016 – White**, **8026 – Super White**, **8090 – Snowfall** und **8256 – Polaris** frei von Herstellungsfehlern sind, die Farben nicht mehr als 5 ΔE CIELAB verblassen oder sich verändern und der Glanzverlust bei einer matten Oberfläche 40% nicht übersteigt. Aristech garantiert dem ursprünglichen Besitzer von AVONITE® Acrylic Solid Surface für die Verwendung im Freien und für einen Zeitraum von fünf Jahren ab dem Datum des Erstkaufs von Aristech, dass Platten mit den Farben **8010 – Bone**, **8024 – Crème** und **8106 – Ivory** frei von Herstellungsfehlern sind, die Farben nicht mehr als 5 ΔE CIELAB verblassen oder sich verändern und der Glanzverlust bei einer matten Oberfläche 40% nicht übersteigt.

Wenn eine Platte aus AVONITE® Acrylic Solid Surface, die mit den oben genannten Farben hergestellt wurde, innerhalb von fünf (5) oder zehn (10) Jahren ab Erstkauf (abhängig von der Länge der geltenden Garantielaufzeit aufgrund der Farbe des Produkts) eine Farbänderung von mehr als 5 ΔE CIELAB oder einen Glanzverlust von mehr als 40% auf einer matten Oberfläche aufweist, wird Aristech nach eigenem Ermessen entweder eine Ersatzplatte aus AVONITE® Acrylic Solid Surface liefern oder den ursprünglichen Kaufpreis der Platte erstatten.

Diese Garantie gilt nur für Platten aus AVONITE® Acrylic Solid Surface, die entsprechend der Empfehlung im Fassaden-Weißbuch von Aristech geformt, gepflegt und installiert und nicht von ihrem ursprünglichen Montageort entfernt wurden. Für die Deckung im Rahmen dieser Gewährleistung müssen Sie sich online auf www.aristechsfaces.com registrieren. Das Unternehmen wird Ihnen eine Garantieregistriernummer zuweisen. Um den Service im Rahmen dieser Garantie zu erhalten, wenden Sie sich bitte schriftlich an den Händler/Auftragnehmer, bei dem Sie das Produkt gekauft haben. Alternativ können Sie an die unten angegebene Anschrift der Aristech Surfaces LLC schreiben.

Geben Sie Ihren Namen, Ihre Adresse, Garantieregistriernummer, eine Beschreibung des betreffenden Produkts und die Art des Mangels oder Ausfalls an. Eine Rückerstattung oder ein Austausch beinhaltet keine Arbeitskosten. Bevor ein Garantieanspruch berücksichtigt werden kann, ist zwingend die Gewährleistungsnummer, ein Kaufbeleg oder sonstiger Kaufnachweis erforderlich.

Gewährleistungsansprüche werden bitte unter folgender Adresse angemeldet:

Aristech Surfaces LLC
Attn: Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042
USA

ARISTECH kann Ihnen die im Rahmen dieser beschränkten Garantie ausgetauschten Produkte zusenden (unfrei).

DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE ERSETZT ALLE ANDEREN GARANTIEEN. ARISTECH SCHLIESST AUSDRÜCKLICH ALLE ANDEREN GARANTIEEN, OB AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIERT, EINSCHLIESSLICH UNTER ANDEREM ALLE IMPLIZIERTEN GARANTIEEN DER MARKTGÄNGIGKEIT, EIGNUNG FÜR EINEN BESONDEREN ZWECK (AUCH WENN DER ZWECK ARISTECH BEKANNT IST) ODER DIE AUS DER HANDELSSTITTE HERVORGEBEN, AUS. DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE LEGT DAS EINZIGE RECHTSMITTEL DES URSPRÜNGLICHEN KÄUFERS IN VERBINDUNG MIT DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG VON PRODUKTEN FEST, DIE UNTER DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE FALLEN, UND ARISTECH IST IN KEINEM FALL ANDERWEITIG HAFTBAR FÜR VERLUSTE, SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN JEDLICHER ART, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DER HIERIN GELIEFERTEN PRODUKTE ERGEBEN, SEI ES AUFGRUND VON FAHRLÄSSIGKEIT, VERTRAGSBRUCH ODER EINER ANDEREN RECHTLICHEN ODER BILLIGKEITSRECHTLICHEN THEORIE. ARISTECH HAFTET NICHT FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG SOLCHER PRODUKTE ERGEBEN, EINSCHLIESSLICH UNTER ANDEREM ENTGANGENE GEWINNE UND UMSÄTZE, ERWARTETE VERKAUFE, GESCHÄFTSMÖGLICHKEITEN ODER GESCHÄFTSUNTERBRECHUNGEN. DIESE GARANTIE IST NICHT ÜBERTRAGBAR. ARISTECH ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR UNSACHGEMÄSSE VERARBEITUNG UND/ODER MONTAGE.*

Die ausschließliche Zuständigkeit für Rechtsstreitigkeiten im Zusammenhang mit einer angeblichen Garantieverletzung oder Vertretung jeglicher Art liegt entweder bei den staatlichen Gerichten oder Bundesgerichten in Boone County (Kentucky, USA). Alle Rechtsstreitigkeiten bzw. Ansprüche, die aus Verkauf, Kauf oder Nutzung der Mineralwerkstoffprodukte entstehen, unterliegen dem Recht des Bundesstaats Kentucky.

*In einigen Bundesstaaten ist der Ausschluss oder die Einschränkung von Neben- oder Folgeschäden nicht zulässig, d. h. dass dieser Ausschluss oder diese Einschränkung für Sie irrelevant sein kann. Diese Garantie verleiht Ihnen spezifische Rechtsansprüche, und Sie können weitere Rechte haben, die von Staat zu Staat variieren können.

Gültig ab dem 1. Juni 2018

6.7 BESCHRÄNKTE GARANTIE ADVANC3®

ADVANC3® Zehnjährige Eingeschränkte Gewährleistung

Aristech Surfaces LLC („Aristech“) garantiert dem Erstkäufer eines seiner ADVANC3® Solid Surface-Produkte, dass Aristech dieses Produkt nach eigenem Ermessen kostenlos reparieren oder ersetzen wird, wenn es aufgrund eines Herstellungsfehlers innerhalb von zehn Jahren nach dem Datum, an dem das ADVANC3® Solid Surface-Produkt zum ersten Mal eingebaut wurde, defekt ist, vorbehaltlich der nachstehend aufgeführten Einschränkungen. Diese Eingeschränkte Gewährleistung beinhaltet auch angemessene Arbeitskosten, die erforderlich sind, um das unter diese Eingeschränkte Gewährleistung fallende Produkt zu beseitigen und zu ersetzen.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung gilt für jedes ADVANC3® Solid Surface-Produkt, das in Wohn- oder Gewerbeanwendungen in Übereinstimmung mit der Herstellungsanleitung und den Anweisungen eingebaut ist und nach den von Aristech veröffentlichten Angaben zur Pflege einer festen Installation gewartet wird. Eine Kopie dieser Unterlagen kann kostenlos bei Ihrem Händler oder direkt bei Aristech angefordert werden.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung deckt keine Schäden ab, die sich aus folgenden Gründen ergeben:

1. Nichteinhaltung der von Aristech festgelegten Verfahren für Handhabung, Herstellung und Installation.
2. Physischer Missbrauch, strukturelle Bewegung, Schäden durch übermäßige Hitze oder Bruch, der nicht durch oder aufgrund eines Herstellungsfehlers entstanden ist.
3. Versagen von Klebstoffen, Dichtungen oder anderen Veredelungs- oder Wartungszubehörteilen, oder Versagen von abgedichteten oder gefüllten Verbindungen oder Nähten.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung gilt nur für ADVANC3® Produkte

1. die für den Gebrauch in den Vereinigten Staaten und anderen Ländern gekauft wurden, in denen ADVANC3® von einem qualifizierten Verarbeiter/Installateur vertrieben, hergestellt und eingebaut wurde.
2. die aufgrund eines Herstellungsfehlers versagen, und
3. die nicht von ihrem ursprünglichen Installationsort verlegt wurden.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung gilt für Anwendungen wie Arbeitsplatten, Waschtische und vertikale Anwendungen, nicht jedoch für Kücheneinrichtungen, wo Hitze und Feuchtigkeit vorherrschen, oder für Installationen in mobilen Umgebungen wie Wohnmobilen, Wasserfahrzeugen und Flugzeugen. Diese Eingeschränkte Gewährleistung gilt nicht für Material, das Witterungseinflüssen ausgesetzt ist, oder für Außenanwendungen wie Grillplatten und Außentheken. Diese Eingeschränkte Gewährleistung erstreckt sich nicht auf die Farbe. Wenn Sie während oder nach der Installation feststellen, dass Ihnen die gewählte Farbe aufgrund von Musterchipabweichungen, Darstellung auf der Website oder in Printmaterialien oder aus anderen Gründen nicht gefällt, fällt der Austausch nicht unter diese Eingeschränkte Gewährleistung. Um den Gewährleistungsschutz im Rahmen dieser Eingeschränkten Gewährleistung zu beantragen, registrieren Sie sich online unter www.aristechsurgaces.com. Aristech wird Ihnen eine Gewährleistungsnummer zuweisen.

Um den Service im Rahmen dieser eingeschränkten Gewährleistung in Anspruch zu nehmen, wenden Sie sich bitte schriftlich an den Händler/Unternehmer, bei dem Sie das Produkt gekauft haben, oder schreiben Sie an Aristech unter der unten angegebenen Adresse. Geben Sie den Satz „ADVANC3® Produkte, Zehnjährige Eingeschränkte Materialgewährleistung“, Ihren Namen, Ihre Adresse, eine Beschreibung des Problems und Ihre Gewährleistungsnummer an. Eine Rückmeldung erfolgt innerhalb von 60 Tagen. Aristechs Verpflichtung beschränkt sich ausschließlich auf die Reparatur oder den Austausch des im Rahmen dieses Vertrages erworbenen ADVANC3® Produkts, einschließlich angemessener, notwendiger Arbeitskosten.

Gewährleistungsansprüche sind an folgende Adresse zu richten:

Aristech Surfaces LLC
Attn: Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042
USA

Es ist möglich, dass der Versand der reparierten oder ersetzten Produkte im Rahmen dieser Eingeschränkten Gewährleistung durch Aristech unfrei erfolgt.

Diese Eingeschränkte Gewährleistung ist nicht übertragbar oder abtretbar.

Die ausschließliche Zuständigkeit für Rechtsstreitigkeiten im Zusammenhang mit einer angeblichen Verletzung der Gewährleistung oder Vertretung jeglicher Art muss entweder bei den staatlichen Gerichten oder Bundesgerichten in Boone County (Kentucky, USA) eingereicht werden. Alle Rechtsstreitigkeiten bzw. Ansprüche, die aus dem Verkauf, Kauf oder der Nutzung der Solid Surface-Produkte entstehen, unterliegen dem Recht des Bundesstaats Kentucky.

Aristechs Verpflichtung zur Reparatur oder zum Austausch beschränkt sich ferner auf die Reparatur oder den Austausch mit Farben und Modellen des Produkts, die zum Zeitpunkt der Reparatur oder des Austauschs verfügbar sind. Ein gewisses Maß an Farb- oder Musterabweichungen ist natürlich und kann auftreten. Eine genaue Übereinstimmung der Farbe oder der Farbe des Ersatzprodukts kann nicht garantiert werden. Durch diese Eingeschränkte Gewährleistung wird keine stillschweigende oder ausdrückliche Garantie der Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck gewährt oder geschaffen, und diese wird im Folgenden ausdrücklich ausgeschlossen. Mit Ausnahme der hierin enthaltenen Bestimmungen haftet Aristech weder aus unerlaubter Handlung noch aus dem Vertrag für Verluste oder direkte, Folge- oder Nebenschäden, die sich aus der Nutzung oder der Nichtverwendbarkeit von ADVANC3® Wohn- oder Gewerbeprodukten ergeben.

DIESE BEGRENZTE GEWÄHRLEISTUNG GILT ANSTELLE ALLER ANDEREN GEWÄHRLEISTUNGEN. DAS UNTERNEHMEN SCHLIEßT AUSDRÜCKLICH ALLE ANDEREN DIREKTEN UND INDIREKTEN GEWÄHRLEISTUNGEN INKLUSIVE DER BEGRENZTEN ODER STILLSCHWEIGENDEN GEWÄHRLEISTUNG DER MARKTGÄNGIGKEIT, GEBRAUCHSEIGNUNG (SELBST WENN DIESE DEM UNTERNEHMEN BEKANNT IST), ODER JEDLICHE ANDEREN GARANTIE, DIE AUS DER HANDELSSTITTE HERVORGEBEN, AUS. DIESE EINGESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG LEGT DAS EINZIGE RECHTSMITTEL IN VERBINDUNG MIT DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG VON PRODUKTEN FEST, DIE UNTER DIESE EINGESCHRÄNKTE GEWÄHRLEISTUNG FALLEN, UND DAS UNTERNEHMEN IST IN KEINEM FALL ANDERWEITIG HAFTBAR FÜR VERLUSTE, SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN JEDLICHER ART, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DER HIERIN GELIEFERTEN PRODUKTE ERGEBEN, SEI ES AUFGRUND VON FAHRLÄSSIGKEIT, VERTRAGSBRUCH ODER EINER ANDEREN RECHTLICHEN ODER BILLIGKEITSRECHTLICHEN THEORIE. DAS UNTERNEHMEN HAFTET NICHT FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG SOLCHER PRODUKTE ERGEBEN, EINSCHLIESSLICH, ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF ENTGANGENEN GEWINN, UMSATZ, ERWARTETE VERKAUFE, GESCHÄFTSMÖGLICHKEITEN ODER FÜR GESCHÄFTSUNTERBRECHUNGEN. DAS UNTERNEHMEN ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR UNSACHGEMÄSSE VERARBEITUNG, INSTALLATION UND/ODER BEI DER ANWENDUNG VON KLEBSTOFFEN, DIE NICHT VON DEM UNTERNEHMEN HERGESTELLT ODER VERTRIEBEN WERDEN.*

*In einigen Ländern ist der Ausschluss oder die Einschränkung von Neben- oder Folgeschäden nicht zulässig, d. h., dass dieser Ausschluss oder diese Einschränkung für Sie irrelevant sein kann. Diese Garantie verleiht Ihnen spezifische Rechtsansprüche, und Sie können weitere Rechte haben, die von Land zu Land variieren können.

Hinweis: Diese Eingeschränkte Gewährleistung erstreckt sich nicht auf Artikel, die als „Verschleißteil“ ausgewiesen sind und die über Aristech erworben werden können. Wenn Sie den Austausch eines „Verschleißteils“ benötigen, wenden Sie sich bitte an Aristech Surfaces LLC.

Gültig ab März 2019

WICHTIGER HINWEIS

Die Informationen und Aussagen in diesem Dokument werden als zuverlässig erachtet, stellen jedoch keine Garantie oder Zusicherung dar, für die wir die gesetzliche Haftung übernehmen. Der Benutzer sollte ausreichende Überprüfungen und Tests durchführen, um die Eignung von Informationen oder Produkten, auf die in diesem Dokument verwiesen wird, für seinen eigenen bestimmten Zweck zu ermitteln. **DIE EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK WIRD NICHT GARANTIERT.** Nichts in diesem Dokument ist als Erlaubnis, Anregung oder Empfehlung zu verstehen, eine patentierte Erfindung ohne Lizenz zu praktizieren. Sämtliche Informationen und Anregungen in Bezug auf die Geltungsbereiche, Vorgaben oder die Einhaltung von Vorschriften und Normen dienen lediglich Ihrer Unterstützung und sind ohne Gewähr hinsichtlich Richtigkeit oder Zweckdienlichkeit. Aristech Surfaces LLC übernimmt keinerlei Haftung. Der Benutzer muss die Eignung aller Informationen und Produkte für seine spezielle Anwendung überprüfen und testen.

Fragen zu einem in diesem Dokument beschriebenen Verfahren richten Sie bitte an die Abteilung Technischer Service von AVONITE®:
+1 (800) 428-6648
+1 (505) 864-3800
Fax +1 (505) 864-7790

**NEUE FARBEN, TRENDS UND EREIGNISSE...
WERDEN SIE MITGLIED UNSERER COMMUNITY UND ENTDECKEN
SIE JEDE WOCHE NEUE UND INSPIRIERENDE IDEEN.**



Weltweite Zentrale
ARISTECH SURFACES LLC
7350 Empire Drive
Florence KY 41042
USA
T +1 800-354-9858
info@aristechs-surfaces.com

Europäischer Sitz
info.europe@aristechs-surfaces.com



Finden Sie Ihren nächstgelegenen Händler auf
WWW.ARISTECHSURFACES.COM/AVONITE