

STUDIO

COLLECTION®

Verarbeitungsanleitung

Fragen zu einem in diesem Dokument beschriebenen
Verfahren richten Sie bitte an die Abteilung
Technischer Service von STUDIO Collection®.

+1 (800) 428-6648

+1 (505) 864-3800

Fax +1 (505) 864-7790

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 STUDIO Collection® 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 sind Aristech Surfaces LLC, AVONITE® und STUDIO Collection® führende Marken im Bereich Mineralwerkstoffe. 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.aristechsurfaces.com/studiocollection, 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
	.1 Glas / Metall	10
	.2 Petals / Whimsy	11
	.3 Transluszent / Aderung	12
	.4 Metall	14

ABSCHNITT 2: VERARBEITUNG

2.1	Werkzeuge	14
2.2	Maschinelle Bearbeitung der Fügenähte	16
2.3	Vorbereiten der Fügenaht	17
2.4	Zusammenfügen	18
2.5	Fixieren der Fügenähte	20
2.6	Endbearbeitung der Fügenähte	21
2.7	Kantenaufbau	22
2.8	Fixieren der Kanten	23
2.9	Maschinelles Bearbeiten der Kanten	24
2.10	Schleifen und Polieren	24
2.11	Schleifen und Polieren mit „DRY CUT“	27
2.12	Anleitung für die Oberflächenendbearbeitung	28
2.13	Gestalten und Verarbeiten „Movement Colours“	29

ABSCHNITT 3: MONTAGE

3.1	Montage	30
3.2	Spülen, Unterbauten und Waschbecken	34

ABSCHNITT 4: AUSBESSERN UND EINLEGARBEITEN

4.1	Ausbessern	37
4.2	Farb-Inlay	38
4.3	Abbildung zum Mischverhältnis des Katalysators	39

ABSCHNITT 5: SPEZIALANWENDUNGEN

5.1	Wandplatten und Beschilderung	40
5.2	Thermoformen	40
5.3	Reparaturen	42
5.4	Trennwände	44

ABSCHNITT 6: HILFSMATERIALIEN

6.1	Unterstützung bei der Verarbeitung	44
6.2	Schleif- und Polierzubehör	46
6.3	Pflege und Wartung	47
6.4	Garantie und Abwicklung von Ansprüchen	48
6.5	Beschränkte Garantie Innen	50

1.1 Vorstellung des Produkts STUDIO Collection®

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 STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® Designharz-Palette 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)

Individuell auf Sie zugeschnittene Farben sind auch erhältlich - und das bei geringen Mindestbestellwerten.

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

PRODUKTKENNZEICHNUNG:

Color ID #
8570



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.aristechsurfaces.com/avonite.

Die 1/2"-Standardplattengröße beträgt
76,2 cm x 365,7 cm 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.

Geformte Produkte

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

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).

1.2 Informationen zu Gesundheit und Sicherheit

FÜR PLATTEN UND GEFORMTE PRODUKTE ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN:

AVONITE® Designharz-Materialien 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:

- a) „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.

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 (SDS) AN, oder gehen Sie zu www.aristechsurfaces.com/studiocollection

STUDIO Collection® SOLID SURFACE ADHESIVE (MINERALWERKSTOFFKLEBER)

- ENTZÜNDBARE KOMPONENTEN: die Klebstoff-Komponente A enthält 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 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 STUDIO Collection® 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 (SDS) AN, oder gehen Sie zu www.aristechsurfaces.com/studiocollection

1.3 Lagerung und Transport

ABBILDUNG A

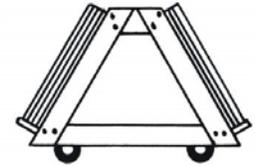
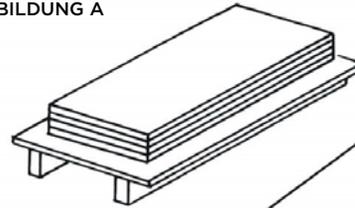
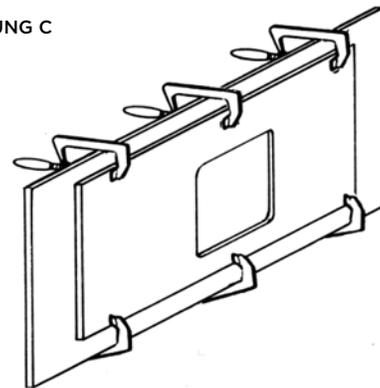


ABBILDUNG B

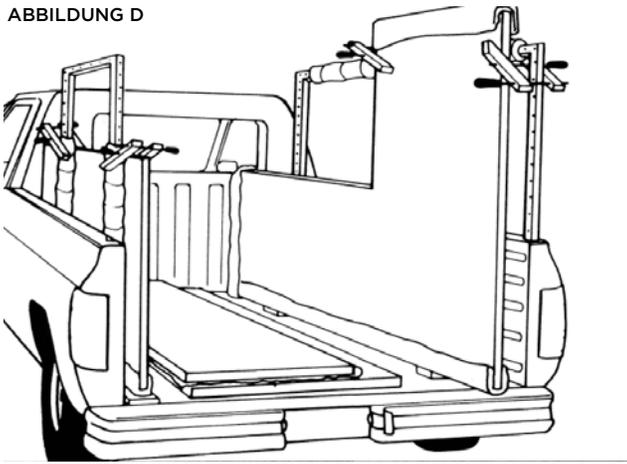
STUDIO Collection® Materialien sollten immer FLACH gelagert und gleichmäßig abgestützt werden. **Abbildung A** zeigt eine gerahmte Unterlage. In **Abbildung B** ist ein Lagerrahmen in A-Form dargestellt. Das Material muss unter einem Dach gelagert werden, welches Schutz vor Sonneneinstrahlung und Niederschlag bietet (Regen, Schnee, etc.). Das Material sollte nicht extremen Temperaturschwankungen ausgesetzt werden (>20°F in einer Stunde).

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 zusammengefügt Bereichs transportiert werden. Für Platten mit Ausschnitten sollte eine Trageplatte verwendet werden (**Abbildung C**).

ABBILDUNG D



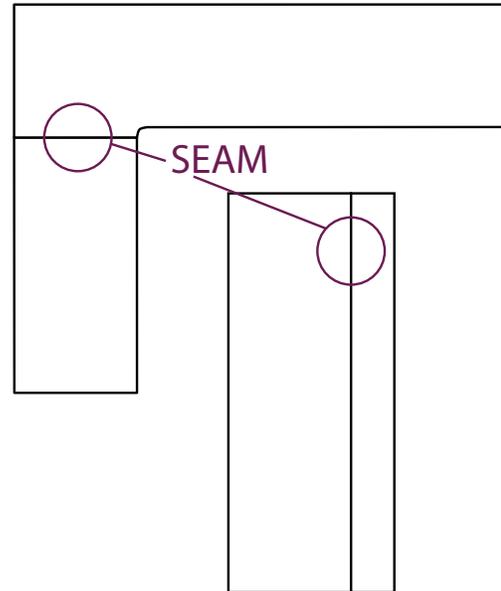
STUDIO Collection® kann flach auf einer gleichmäßig abgestützten und gepolsterten Fläche transportiert werden. Verarbeitete Abschnitte mit großen Abmessungen müssen hochkant transportiert werden. Polstern Sie die Kanten, um Beschädigungen zu vermeiden und befestigen Sie die Teile (ggf. mit Zwingen), 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 STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® Platten vor dem Versand geprüft werden, entfernen Sie immer die Abziehfolie und prüfen auf Farbkonsistenz, Oberflächenfehler, Verformungen und Maßhaltigkeit.

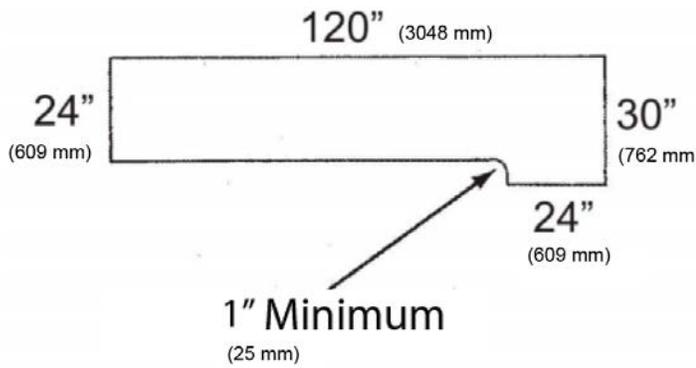
Entfernen Sie die Schutzfolie und ordnen die Platten so an, wie sie eingebaut werden sollen. Schleifen Sie 305 mm - 407 mm (12" -16") der Oberfläche, um die Farbabstimmung zu überprüfen. Nach dem Schleifen befeuchten Sie das Material mit Alkohol oder Wasser.



1.5 Layout

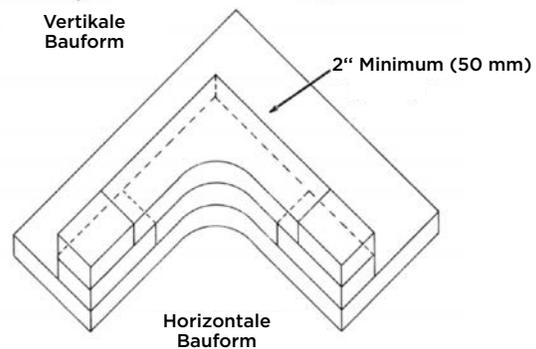
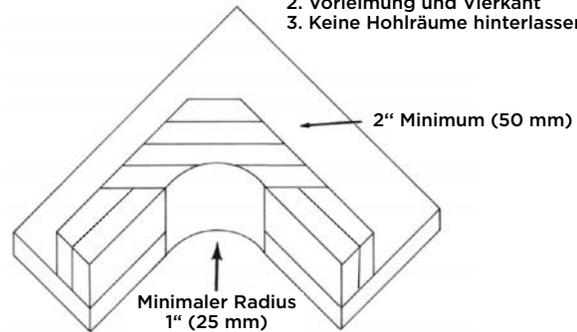
DIE L-SCHABLONE

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 STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® 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 des STUDIO Collection® Designharz-Klebers zu entfernen. Das Ergebnis wird eine saubere und glatte Kante sein, die nur minimales Nachschleifen erfordert.



Für Produkte aus den Serien Glas, mattiertes Glas und Petals von STUDIO Collection® werden andere Fügeblock-Methoden benötigt. (Siehe Abschnitt 1.8)

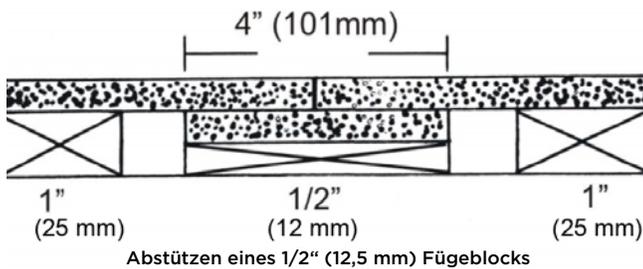
Aufbau der Innenecke
 1. Layout mit Schablone.
 2. Vorleimung und Vierkant
 3. Keine Hohlräume hinterlassen



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



INNENBLÖCKE

Das STUDIO Collection® Designharz-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).

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 STUDIO Collection® Designharz-Kleber 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.

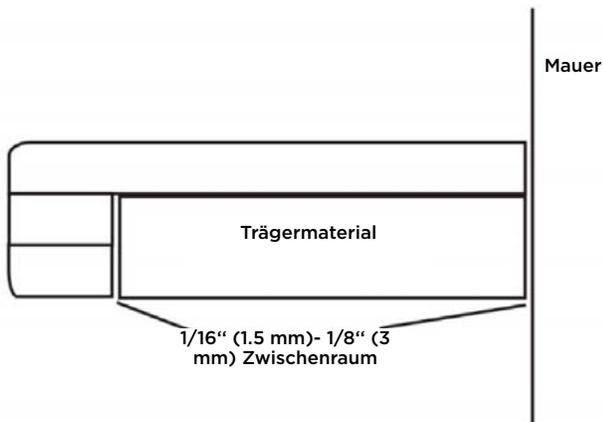
AUSDEHNEN UND ZUSAMMENZIEHEN

Wie alle Mineralwerkstoffe dehnt sich das STUDIO Collection® 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 cm (10').

Klasse III (nicht gefüllt) - 5 mm (3/16") auf alle 304,8 cm (10').

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



Schnittzeichnung „Arbeitsplatte“

FLIESENSPIEGEL

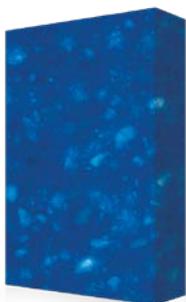
Der Übergang von Fliese zu STUDIO Collection® muss mit Silikon abgedichtet werden und darf nicht verfugt werden.

TRANSLUZENTE FARBEN

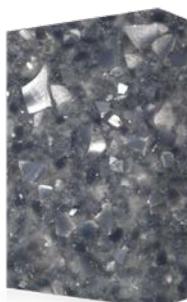
Produkte aus den Serien Glas, mattiertes Glas, Petals und Whimsy sind transluzent und erfordern gegebenenfalls eine Versiegelungsschicht aus einer wasserbasierten Grundierung auf der Rückseite der Platte, um Schatteneffekte zu reduzieren. Für weitere Informationen kontaktieren Sie die Abteilung Technischer Service +1 (800) 428-6648.

1.5.1 Layout Glas/Metallics

GESTALTEN UND VERARBEITEN MIT DER STUDIO Collection® GLAS-SERIE UND EINIGEN METALLIC-SERIEN



Glas-Serie



Perlen-Serie

Mit den Glas-Produkten von STUDIO Collection® können Sie Ihre Kreativität ausleben. Aus diesem Grund ist zu erwarten, dass es viele neue Anwendungen geben wird, bei denen unvorhergesehene Effekte auftreten werden.

Fühlen Sie sich ruhig frei, zu experimentieren und kreativ zu sein. Bei Fragen können Sie sich gerne an uns wenden. Stellen Sie aber immer sicher, dass das Endresultat Ihren Vorstellungen sowie den Vorstellungen Ihres Kunden entspricht. Aufgrund ihrer Transluzenz sollten Silver Pearl, Charcoal Pearl, und Celestial Pearl auf die gleiche Art und Weise wie die Glas und Petal-Farben verarbeitet werden. Wir empfehlen, Ihren Kunden Prüfmuster bereitzustellen, um sicherzugehen, dass das finale Produkt den Erwartungen gerecht wird.

DIE NATUR DER STUDIO Collection® GLAS-SERIE

Beachten Sie, dass bei horizontalen Anwendungen Silikontupfer sowie Stützen und Flansche für Unterbau-Becken durch diese Produkte zu sehen sein werden, wie es auch bei allen anderen typischen Glasprodukten der Fall ist. Wenn diese Produkte zusammengesetzt werden um dicker auszusehen, wie zum Beispiel mit einer aufgeschichteten oder abfallenden Kante, sehen sie aufgrund der verringerten Lichtdurchlässigkeit dunkler aus. Alternative Kanten müssen gegebenenfalls auch getestet werden, um die entsprechenden Effekte zu beobachten. Das dickere Material wird sich auf die wahrgenommene Farbe auswirken. Diese speziellen Effekte können in das Design eingearbeitet werden, um eine einzigartige Ästhetik zu erzielen.

ANWENDUNGEN MIT HINTERGRUNDBELEUCHTUNG

Für Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung empfehlen wir die Verwendung von 12 mm (½") Acryl, damit auch bei größeren Spannweiten der nötige Halt gegeben ist. Um das Licht von der Lichtquelle zu streuen, kann auch weißes oder gefrostetes Acryl verwendet werden. Für das Kleben des transluzenten STUDIO Collection® Produkts auf das Acryl empfehlen wir, kleine Stücke des doppelseitigen Klebbandes 3M VHB zu verwenden. Wenn klares Acryl verwendet wird, sollte es mit 100-Mikrometer-Schleifpapier geschliffen werden und so die Oberfläche mattiert werden, damit das Klebeband besser haftet.

Glasprodukte bieten einzigartige Möglichkeiten der Gestaltung mittels Hinterleuchtung oder durch Streichen des Hintergrunds in verschiedenen Farben, um ganz individuelle Farbtöne zu erreichen, die dann durch die Platte hindurchscheinen. In manchen Fällen wird die erkennbare Farbe der Platte durch die Lichtquelle beeinflusst. Dabei kann es sich um die Hinterleuchtung oder die Zimmerbeleuchtung handeln. Überprüfen Sie immer die Farbtemperatur der Glühbirne, um sicherzu-

gehen, dass sie im Tageslichtbereich zwischen 5.000 und 5500 K liegt. Viele gewöhnliche LED Lichter sind im Bereich zwischen 2750 und 3500 K. Das Licht ist deshalb vorwiegend im gelben / orangen Spektrum und entspricht somit einer weiß glühenden, warmen Beleuchtung. Die Qualität der Fügenähte ist äußerst wichtig, da die Nähte im Fall einer Hinterleuchtung besser sichtbar sein können als bei normaler Raumbeleuchtung. Daher sollten Fügenähte reduziert werden, wo dies möglich ist. Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung, bei denen Fügenähte benötigt werden oder die freie Spannweiten haben, bedürfe genauer Überlegung. Führen Sie immer Tests und Qualitätschecks bei der gewünschten Raumbeleuchtung und Hinterleuchtung durch, um sicherzugehen, dass das Endresultat den Vorstellungen entspricht.

Wenn Glasprodukte für typischere Anwendungen gewählt werden, bei denen weniger starke Transparenz gewünscht wird, muss die Rückseite der fertigen Platte grundiert werden, damit Stützen oder Träger nicht sichtbar sind. Um die besten Resultate zu erreichen empfehlen wir, die Platte mit der wasserbasierten Grundierung INSL-X Stix oder der Haftgrundierung Sherwin Williams DTM zu grundieren. Dies lässt die Platte heller erscheinen (ähnlich wie das Muster), verstärkt jedoch den Kontrast zur dunkleren Kante. Dieser Effekt sollte dem Endnutzer vorgeführt werden.

FÜGEBLÖCKE

Um die besten Resultate zu erreichen, bereiten Sie die Nähte mit dem Fräsersystem mit wellenförmiger Schneide vor. Wenn die Naht fertig ist, drehen Sie die Platte für die weitere Bearbeitung um. Entfernen Sie den überschüssigen Kleber an der Stelle, wo der 4" Fügeblock zur Anwendung kommt. Bestreichen Sie die Rückseite mit dem Haftgrundierlack. Es empfiehlt sich, zwei Schichten aufzutragen. Anschließend vollständig trocknen lassen.

Der Fügeblock muss die gesamte Länge der Naht abdecken. Tragen Sie eine großzügige Menge Klebstoff auf den Fügeblock und die Kante, die auf die Rückseite der aufgebauten Kante trifft, auf. Auf den Fügeblock sollte ein gleichmäßiges Gewicht wirken, um sicherzugehen, dass beim Trocken des Klebers ein gleichmäßiger Druck anliegt. Fügeblöcke sind bei Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung sichtbar und erscheinen als Schatten. Das Platzieren von Fugen an Stellen, wo auch Stützen oder Träger benötigt werden, minimiert die Effekte der Fugen.

Sollten Sie fragen haben, kontaktieren Sie bitte den technischen Service unter 800.428.6648.

1.5.2 Layout Petals/Whimsy

GESTALTEN UND VERARBEITEN MIT DER STUDIO Collection® PETALS UND WHIMSY-SERIE



Petals-Serie



Whimsy-Serie

Mit den Petals-Produkte von STUDIO Collection® können Sie Ihre Kreativität ausleben. Aus diesem Grund ist zu erwarten, dass es viele neue Anwendungen geben wird, bei denen unvorhergesehene Effekte auftreten werden. Fühlen Sie sich ruhig frei, zu experimentieren und kreativ zu sein. Bei Fragen können Sie sich gerne an uns wenden. Stellen Sie aber immer sicher, dass das Endresultat Ihren Vorstellungen sowie den Vorstellungen Ihres Kunden entspricht. Wir empfehlen, Ihren Kunden Prüfmuster bereitzustellen, um sicherzugehen, dass das finale Produkt den Erwartungen gerecht wird.

DIE NATUR DER STUDIO Collection® PETALS-SERIE

Beachten Sie, dass bei horizontalen Anwendungen Silikontupfer sowie Stützen und Flansche für Unterbau-Becken durch diese Produkte zu sehen sein werden, wie es auch bei allen anderen typischen Glasprodukten der Fall ist. Wenn diese Produkte zusammengefügt werden um dicker auszusehen, wie zum Beispiel mit einer aufgeschichteten oder abfallenden Kante, sehen sie aufgrund der verringerten Lichtdurchlässigkeit dunkler aus. Alternative Kanten müssen gegebenenfalls auch getestet werden, um die entsprechenden Effekte zu beobachten. Das dickere Material wird sich auf die wahrgenommene Farbe auswirken. Diese speziellen Effekte können in das Design eingearbeitet werden, um eine einzigartige Ästhetik zu erzielen.

FÜGEN VON PETALS PRODUKTEN

Die Petals-Produkte sollten auf die selbe Art und Weise wie die ursprüngliche Glas-Serie verarbeitet werden. Aufgrund der großen Blütenblätter-Formen haben diese Produkte auffälligere Fügenähte. Die Petals-Produkte sind handgemacht, wodurch organische Muster entstehen und es über die Platte verteilt unterschiedlich viele Blütenblätter gibt. Auch dies beeinflusst das Erscheinungsbild der Fügenähte bei einer fertigen Platte.

ANWENDUNGEN MIT HINTERGRUNDBELEUCHTUNG

Für Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung empfehlen wir die Verwendung von 12 mm (½") Acryl, damit auch bei größeren Spannweiten der nötige Halt gegeben ist. Um das Licht von der Lichtquelle zu streuen, kann auch weißes oder gefrostetes Acryl verwendet werden. Für das Kleben des transluzenten STUDIO Collection® Produkts auf das Acryl empfehlen wir, kleine Stücke des doppel-seitigen Klebebands 3M VHB zu verwenden. Wenn klares Acryl verwendet wird, sollte es mit 100-Mikrometer-Schleifpapier geschliffen werden und so die Oberfläche mattiert werden, damit das Klebeband besser haftet.

Petal-Platten bieten einzigartige Möglichkeiten der Gestaltung mittels Hinterleuchtung oder durch Streichen des Hintergrunds in verschiedenen Farben, um ganz individuelle Farbtöne zu erreichen, die dann durch die Platte hindurchscheinen. In manchen Fällen wird die erkennbare Farbe der Platte durch die Lichtquelle beeinflusst. Dabei kann es sich um die Hinterleuchtung oder die Zimmerbeleuchtung handeln. Überprüfen Sie immer die Farbtemperatur der Glühbirne, um sicherzugehen, dass sie im Tageslichtbereich zwischen 5.000 und 5500 K liegt. Viele gewöhnliche LED Lichter sind im Bereich zwischen 2750 und 3500 K. Das Licht ist deshalb vorwiegend im gelben / orangen Spektrum und entspricht somit einer weiß glühenden, warmen Beleuchtung. Die Qualität der Fügenähte ist äußerst wichtig, da die Nähte im Fall einer Hinterleuchtung besser sichtbar sein können als bei normaler Raumbelichtung. Daher sollten Fügenähte reduziert werden, wo dies möglich ist. Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung, bei denen Fügenähte benötigt werden oder die freie Spannweiten haben, bedürfe genauer Überlegung. Führen Sie immer Tests und Qualitätschecks bei der gewünschten Raumbelichtung und Hinterleuchtung durch, um sicherzugehen, dass das Endresultat den Vorstellungen entspricht.

Wenn Glasprodukte für typischere Anwendungen gewählt werden, bei denen weniger starke Transparenz gewünscht wird, muss die Rückseite der fertigen Platte grundiert werden, damit Stützen oder Träger nicht sichtbar sind. Um die besten Resultate zu erreichen empfehlen wir, die Platte mit der wasserbasierten Grundierung INSL-X Stix oder der Haftgrundierung Sherwin Williams DTM zu grundieren. Dies lässt die Platte heller erscheinen (ähnlich wie das Muster), verstärkt jedoch den Kontrast zur dunkleren Kante. Dieser Effekt sollte dem Endnutzer vorgeführt werden.

FÜGEBLÖCKE

Um die besten Resultate zu erreichen, bereiten Sie die Nähte mit dem Fräsersystem mit wellenförmiger Schneide vor. Wenn die Naht fertig ist, drehen Sie die Platte für die weitere Bearbeitung um. Entfernen Sie den überschüssigen Kleber an der Stelle, wo der 4" Fügeblock zur Anwendung kommt. Bestreichen Sie die Rückseite mit dem Haftgrundierlack. Es empfiehlt sich, zwei Schichten aufzutragen. Anschließend vollständig trocknen lassen. Der Fügeblock muss die gesamte Länge der Naht abdecken. Tragen Sie eine großzügige Menge Klebstoff auf den Fügeblock und die Kante, die auf die Rückseite der aufgebauten Kante trifft, auf. Auf den Fügeblock sollte ein gleichmäßiges Gewicht wirken, um sicherzugehen, dass beim Trocken des Klebers ein gleichmäßiger Druck anliegt. Fügeblöcke sind bei Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung sichtbar und erscheinen als Schatten. Das Platzieren von Fugen an Stellen, wo auch Stützen oder Träger benötigt werden, minimiert die Effekte der Fugen.

Sollten Sie Fragen haben, kontaktieren Sie bitte den technischen Service unter 800.428.6648.

1.5.3 Layout Transluzent/Aderung



Serie für transluzente Produkte



Serie für transluzente Produkte mit Aderung

GESTALTEN UND VERARBEITEN MIT DER STUDIO Collection® SERIE FÜR TRANSLUZENTE PRODUKTE UND TRANSLUZENTE PRODUKTE MIT ADERUNG

Mit den neuen transluzenten Produkten von STUDIO Collection® können Sie Ihre Kreativität ausleben. Aus diesem Grund ist zu erwarten, dass es viele neue Anwendungen geben wird, bei denen unvorhergesehene Effekte auftreten werden. Fühlen Sie sich ruhig frei, zu experimentieren und kreativ zu sein. Bei Fragen können Sie sich gerne an uns wenden. Stellen Sie aber immer sicher, dass das Endresultat Ihren Vorstellungen sowie den Vorstellungen Ihres Kunden entspricht. Wir empfehlen, Ihren Kunden Prüfmuster bereitzustellen, um sicherzugehen, dass das finale Produkt den Erwartungen gerecht wird.

DIE NATUR DER STUDIO Collection® SERIE FÜR TRANSLUZENTE PRODUKTE

STUDIO Collection® empfiehlt, transluzente Produkte in vertikalen Anwendungen zu verwenden. Sie sollten jedoch beachten, dass bei horizontalen Anwendungen Silikontupfer, Stützen und Flansche für Unterbau-Becken durch diese Produkte zu sehen sein werden, wie es auch bei allen anderen typischen Glasprodukten der Fall ist. Wenn diese Produkte zusammengefügt werden um dicker auszusehen, wie zum Beispiel mit einer aufgeschichteten oder abfallenden Kante, sehen sie aufgrund der verringerten Lichtdurchlässigkeit dunkler aus. Alternative Kanten müssen gegebenenfalls auch getestet werden, um die entsprechenden Effekte zu beobachten. Das dickere Material wird sich auf die wahrgenommene Farbe auswirken. Diese speziellen Effekte können in das Design eingearbeitet werden, um eine einzigartige Ästhetik zu erzielen.

ANWENDUNGEN MIT HINTERGRUNDBELEUCHTUNG

Für Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung empfehlen wir die Verwendung von 12 mm (½") Acryl, damit auch bei größeren Spannweiten der nötige Halt gegeben ist. Um das Licht von der Lichtquelle zu streuen, kann auch weißes oder gefrostetes Acryl verwendet werden. Für das Kleben des transluzenten STUDIO Collection® Produkts auf das Acryl empfehlen wir, kleine Stücke des doppelseitigen Klebebands 3M VHB zu verwenden. Wenn klares Acryl verwendet wird, sollte es mit 100-Mikrometer-Schleifpapier geschliffen werden und so die Oberfläche mattiert werden, damit das Klebeband besser haftet.

Transluzente Platten bieten einzigartige Möglichkeiten der Gestaltung mittels Hinterleuchtung oder

durch Streichen des Hintergrunds in verschiedenen Farben, um ganz individuelle Farbtöne zu erreichen, die dann durch die Platte hindurchscheinen. In manchen Fällen wird die erkennbare Farbe der Platte durch die Lichtquelle beeinflusst. Dabei kann es sich um die Hinterleuchtung oder die Zimmerbeleuchtung handeln. Überprüfen Sie immer die Farbtemperatur der Glühbirne, um sicherzugehen, dass sie im Tageslichtbereich zwischen 5.000 und 5500 K liegt. Viele gewöhnliche LED Lichter sind im Bereich zwischen 2750 und 3500 K. Das Licht ist deshalb vorwiegend im gelben / orangen Spektrum und entspricht somit einer weiß glühenden, warmen Beleuchtung. Die Qualität der Fügenähte ist äußerst wichtig, da die Nähte im Fall einer Hinterleuchtung besser sichtbar sein können als bei normaler Raumbelichtung. Daher sollten Fügenähte reduziert werden, wo dies möglich ist. Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung, bei denen Fügenähte benötigt werden oder die freie Spannweiten haben, bedürfe genauer Überlegung. Führen Sie immer Tests und Qualitätschecks bei der gewünschten Raumbelichtung und Hinterleuchtung durch, um sicherzugehen, dass das Endresultat den Vorstellungen entspricht.

Wenn Glasprodukte für typischere Anwendungen gewählt werden, bei denen weniger starke Transparenz gewünscht wird, muss die Rückseite der fertigen Platte grundiert werden, damit Stützen oder Träger nicht sichtbar sind. Um die besten Resultate zu erreichen empfehlen wir, die Platte mit der wasserbasierten Grundierung INSL-X Stix oder der Haftgrundierung Sherwin Williams DTM zu grundieren. Dies lässt die Platte heller erscheinen (ähnlich wie das Muster), verstärkt jedoch den Kontrast zur dunkleren Kante. Dieser Effekt sollte dem Endnutzer vorgeführt werden.

FÜGEBLÖCKE

Um die besten Resultate zu erreichen, bereiten Sie die Nähte mit dem Fräsystem mit wellenförmiger Schneide vor. Wenn die Naht fertig ist, drehen Sie die Platte für die weitere Bearbeitung um. Entfernen Sie den überschüssigen Kleber an der Stelle, wo der 4" Fügeblock zur Anwendung kommt. Bestreichen Sie die Rückseite mit dem Haftgrundierlack. Es empfiehlt sich, zwei Schichten aufzutragen. Anschließend vollständig trocknen lassen. Der Fügeblock muss die gesamte Länge der Naht abdecken. Tragen Sie eine großzügige Menge Klebstoff auf den Fügeblock und die Kante, die auf die Rückseite der aufgebauten Kante trifft, auf. Auf den Fügeblock sollte ein gleichmäßiges Gewicht wirken, um sicherzugehen, dass beim

Trocknen des Klebers ein gleichmäßiger Druck anliegt. Fügeblöcke sind bei Anwendungen mit Hintergrundbeleuchtung sichtbar und erscheinen dunkler oder als Schatten. Das Platzieren von Fugen an Stellen, wo auch Stützen oder Träger benötigt werden, minimiert die Effekte der Fugen.

FÜGEN DER NEUEN SERIE FÜR TRANSLUZENTE PRODUKTE MIT ADERUNG

Aufgrund der Aderung haben diese Produkte eine auffälligere Fügenaht. Dieser Effekt lässt sich minimieren, indem man die Platten in Richtung der Aderung fügt. Bei größeren Arbeitsplatten in L-Form empfehlen wir eine 2" Gehrungssäge.

Sollten Sie fragen haben, kontaktieren Sie bitten den technischen Service unter 800.428.6648.

1.5.4 Layout Metallics



GESTALTUNG UND VERARBEITUNG MIT METALLICS

Die Optik sowie die Fügequalitäten der STUDIO Collection® Metallfarben unterscheidet sich von herkömmlichem Mineralwerkstoff. Diese Produkte sind lichtreflektierend, wodurch ein optischer Effekt bzw. eine „Richtung“ gezeigt wird, bei dem das Material je nach Betrachtungswinkel heller oder dunkler erscheint. Durch diese einzigartige Eigenschaft können an den Stellen, wo die Platten zusammengefügt werden, Muster kreiert werden. Alle Fügenähte verfügen über diese Lichtreflektivität und sind im Gegensatz zum Standard-Mineralwerkstoff sichtbar. Bei Betrachtung aus unterschiedlichen Winkeln sieht es auch so aus, als ob sich die Farbe ändert. Diese Effekte können in Ihre Designs eingebunden werden.

Die Richtungsmuster sind nicht bei Anwendungen mit nur einer Platte erkennbar, wo keine Fügenaht benötigt wird. Fügenähte, die aus derselben Platte hergestellt werden, sind auch sichtbar. Aus diesen Gründen können bei diesen Produkten keine Ansprüche bezüglich der Farbabstimmung geltend gemacht werden.

Bei der Verwendung dieser drei Produkte müssen Designer und Verarbeiter diese Eigenschaften berücksichtigen.

Bei Fragen kontaktieren Sie bitte den technischen Service unter +1 (800) 428-6648.

2.1 Werkzeuge

Das STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® 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.

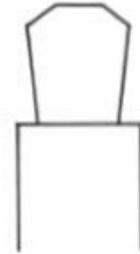
TISCHKREISÄGEN

Für den Zuschnitt von STUDIO Collection® 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
Mooreville, 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. Velepec 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 Fugenähte



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 Fugenahnt nahezu verschwinden. Ist die Fugenahnt nicht korrekt, nehmen Sie weitere 1,5 mm (1/16") ab. Prüfen Sie durch erneutes, probeweises Zusammenfügen.



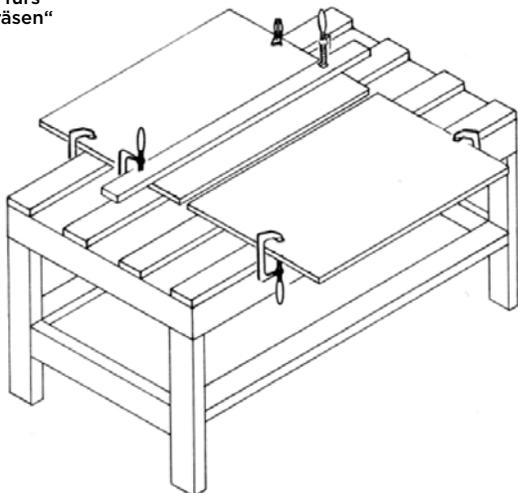
Überprüfen Sie nach dem Fräsen erneut die Qualität durch probeweises Zusammenfügen. Erst nachdem das probeweise Zusammenfügen zu einem zufriedenstellenden Ergebnis führt, dürfen Sie fortfahren.

2.3 Vorbereiten der Fügenaht



Rauen Sie die zusammenzufügenden Kanten mit Schleifpapier der Körnung 100 und einem Hartholzklötz 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 Fügekante. Dann drehen die Fräse um 180 ° und fräsen die andere Fügekante. 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

STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® 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 Aufräuen 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.

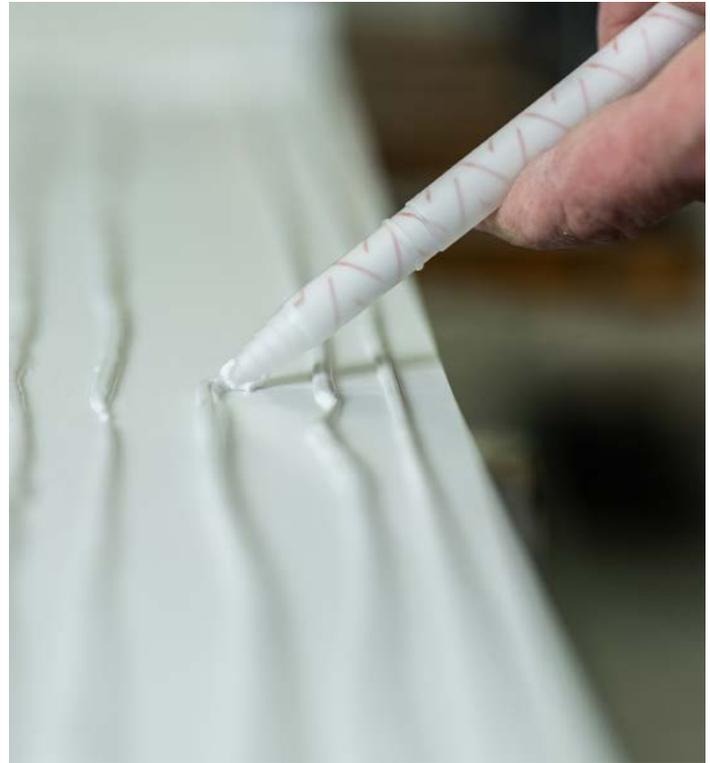
Einmalige Eigenschaften

- Der Aktivator ist undurchsichtig und zähflüssig, fast wie eine Paste.
- Das Harz hat die Viskosität von Honig.
- Der "klare" Kleber sieht eher "trüb" Is „wasserklar“ aus.

Eine vollständige Liste der aktuellen Klebstofffarben finden Sie in den Tabellen A.2 und A.3 dieser Anleitung oder auf www.aristechsurfaces.com/studiocollection

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 Fügenaht 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 STUDIO Collection® 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.



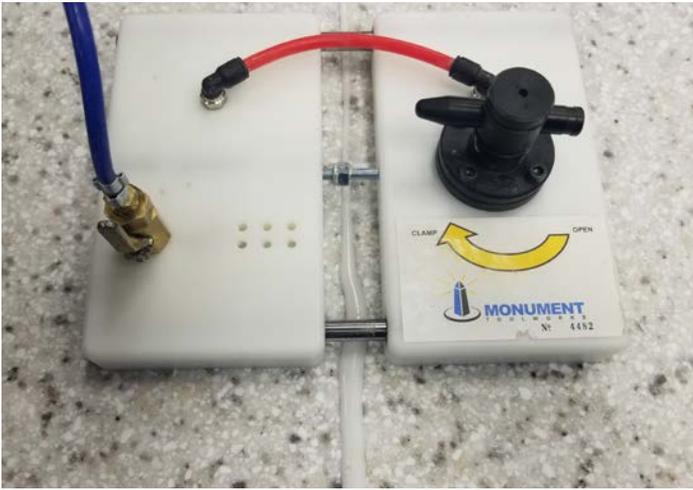
Entfernen Sie nach dem Aushärten des Klebstoffs die Blöcke, indem Sie Isopropylalkohol anwenden und den Schmelzklebstoff ein paar Augenblicke aufweichen lassen. Geben Sie den Alkohol auch in die 6,3 mm (1/4") breiten Löcher, damit er in das Zentrum des Blocks gelangt. Setzen Sie einen Stechbeitel unter 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,



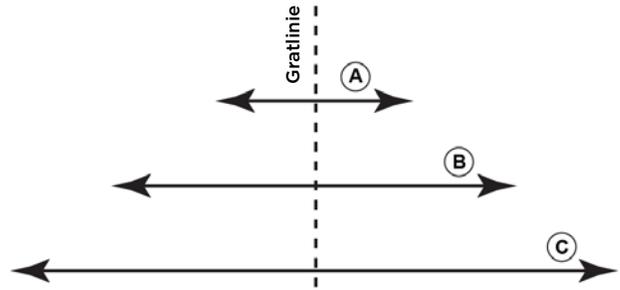
oder Paralign Clamps, wie auf Seite 21 ersichtlich. (Erhältlich bei Monument Toolworks).

Weitere innovative und von unabhängigen Lieferanten entwickelte Geräte können Zeit sparen oder schwierige Aufgaben erleichtern. Falls Sie Fragen zur Anwendung solcher Geräte haben, kontaktieren Sie bitte den Technischen Service von STUDIO Collection® unter der Telefonnummer +1 (800) 4286648.



SCHLEIFEN DER FÜGENAHT

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



1. Schneiden Sie die Gratlinie desSTUDIO Collection® Designharz-Klkebersmit 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). Die Schleifarbeiten dürfen nicht direkt auf die Gratlinie konzentriert werden, sondern müssen auf beide Seiten ausgeweitet werden, um einen kontrastlosen Übergang des Finishes zu gewährleisten.

2.6 Endbearbeitung der Fügenähte

ENTFERNEN DER GRATLINIE

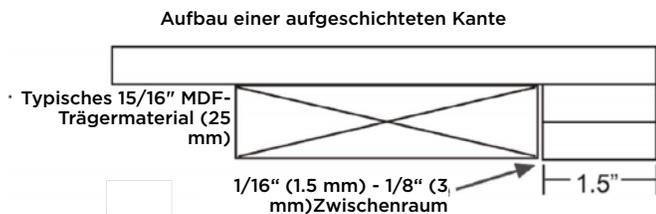
Versuchen Sie nicht, die Gratlinie mit einem Bandschleifer zu entfernen. Stattdessen montieren Sie zwei Gleitschienen an die Grundplatte der Oberfräse. Verwenden Sie einen Flachbodenfräser und senken diesen exakt bis zur Plattenoberfläche ab. Fräsen Sie so die Gratlinie weg und sparen Schleifzeit.



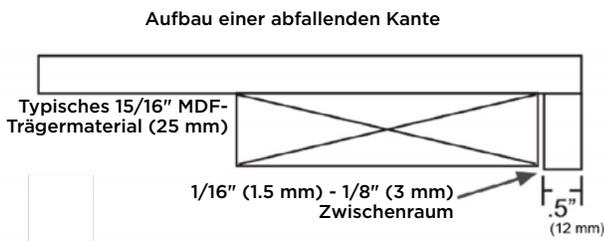
2.7 Kantenaufbau

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.**

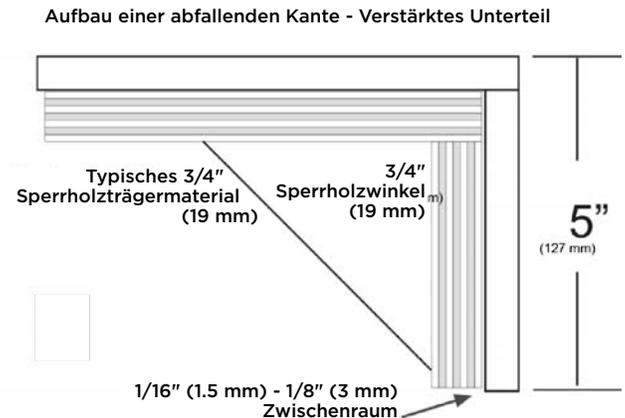


Aufgeschichtete Kanten: Schichten Sie die Leisten bis zur gewünschten Stärke auf. SCHLEIFEN SIE BEIDE SEITEN der Leisten mit Sandpapier, Körnung 100. Verkleben Sie die Leisten folgendermaßen: Oberseite auf Unterseite.



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

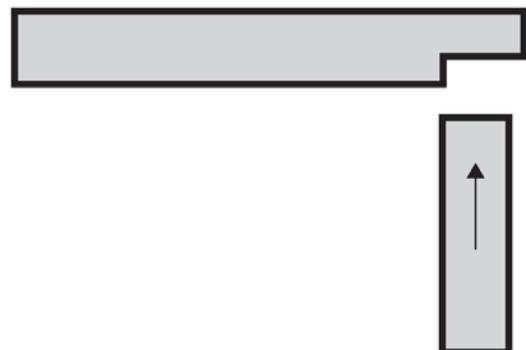
Herstellungsverfahren. Der Einsatz dieser Methode ist demnach auf kleine Abrundungen oder abgeschrägte Profile beschränkt. Zur Erhöhung der Masse und Festigkeit können zusätzliche Leisten verwendet werden. Bei Anwendung der abfallenden Kante kann eine Falzverbindung nützlich sein, um Fügenähte, die Farbmuster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



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 ARBEITSPLETTEN

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.

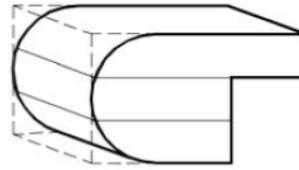
Für optimale Ergebnisse...

Verwenden Sie einen Profilfräser mit einem 12,7 mm (1/2") dicken Schaft. Scharfer Fräser führen zu weniger Schleifarbeiten.

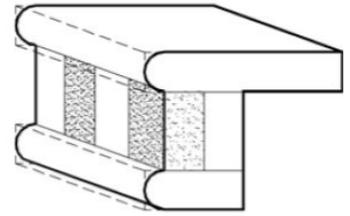


ÜBLICHE HERSTELLUNGSMETHODEN FÜR BELIEBTE KANTENPROFILE

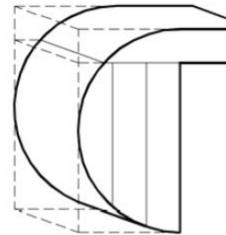
1 1/2" (38 mm) Rundkante



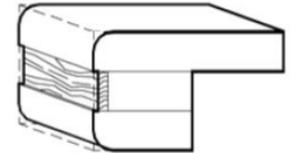
Doppelrundkante mit schachbrettartiger Einlegearbeit



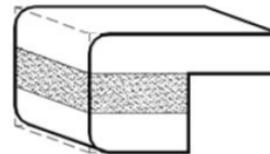
3" (76 mm) Rundkante



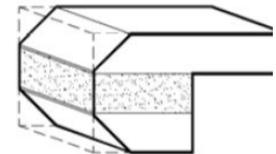
Einlegearbeit aus Holz oder Laminat



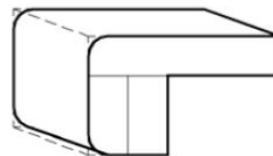
Abrundung/Farbakzent



45° Angeschragt



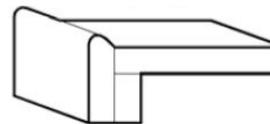
Abrundung



Gewölbte Aufkantung



Tropf-Stopp-Kante



2.10 Schleifen und Polieren

OBERFLÄCHENENDBEARBEITUNG

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 STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® 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)			Brown Sattex		268XA A5 (orange) (Angefeuchtet)
						Blue 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.

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*	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)			Brown Sattex		268XA A5 (orange) (Angefeuchtet)
						Blue 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 STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® Material, das auf ein 30-Mikrometer-Finish geschleift wurde. Der braune Stab muss direkt auf die Polierscheibe aufgetragen 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 STUDIO Collection® DRY-CUT SYSTEM

Ein anderes wirksames Polierverfahren schließt die Verwendung der Schleifmittelstäbe des STUDIO Collection® 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 Oberflächendbearbeitung

LEITFADEN FÜR STUDIO Collection® FARBEN UND FINISHING

STUDIO Collection® 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 FINISHS

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 Finishs 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 Designharz-Produktreihe von STUDIO Collection® auswählen: Calacatta Stone (links) und Midnight Sky (rechts).



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

ENDBEARBEITUNG DUNKLER FARBEN

Jetzt ist der richtige Zeitpunkt zu erörtern, welche Oberflächen für dunkle und satten Farben wie dem Midnight Sky 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 Finishs 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.

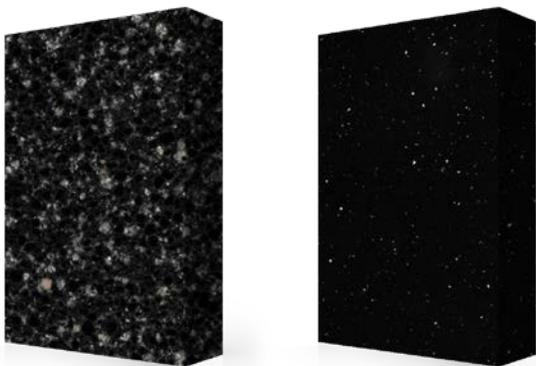
WARTUNG

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 STUDIO Collection®. Beachten Sie die Textur oder das Muster des Black Ice (links) im Vergleich zum sehr geringen Muster im Midnight Sky (rechts). Die zusätzliche Textur in Black Ice wird nicht so einfach Abnutzung zeigen, wie Midnight Sky oder andere satte Farben.



BESONDERE AUSNAHMEN

Bei einigen Produkten der STUDIO Collection® gibt es Ausnahmen von dieser allgemeinen Anleitung für die Oberflächenendbearbeitung. Viele dieser Produkte enthalten Minimalmengen des ATH-Füllstoffs. Dadurch haben die Produkte eine klare Matrix, die Abnutzungserscheinungen nicht so leicht sichtbar macht wie stark gefüllte Produkte.

Diese klare Matrix ist es auch, die diesen Produkten ihre Tiefe und einzigartige Schönheit im Vergleich zu allen anderen Produkten verleiht. Diese Tiefe und Klarheit wird durch ein poliertes Finish noch verstärkt. Die Kombination aus klarer Matrix und voller Textur, wie beispielsweise bei Black Ice, führen zu einer sehr langlebigen, polierten Oberfläche.

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 STUDIO Collection® 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 45,7cm - 61cm (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 eine Lücke von 3 mm (1/8"). 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.

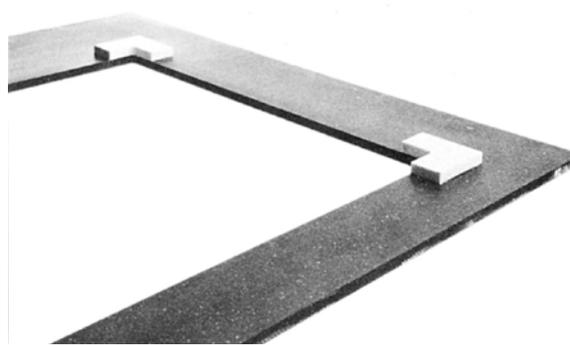
Abbildung A



Sicherung der Platte an den Schränken

Wir empfehlen zunächst die Sicherung des Trägermaterials an der STUDIO Collection® 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 NAILS™** 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 STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® Materials.

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:

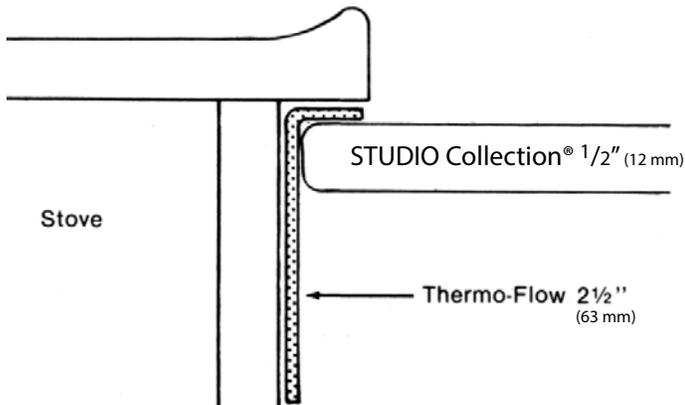
Abschlussleisten mit voller Höhe, die weniger als 63,5 mm (2-1/2") vom Kochfeldrand entfernt sind, fallen nicht unter die 15-Jahres-Garantie von AVONITE®. Eine häufige Nutzung von Töpfen und Pfannen, die über die Arbeitsplatte hinausragen, sollte vermieden werden.

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

THERMO-FLOW-BAND

Die Verwendung eines STUDIO collection® Thermo-Flow Bands ist VORSCHRIFT für die Verhinderung von Schäden an Kochfeldausschnitten und Herden durch übermäßige Hitze. Die Verwendung eines anderen Bandes führt zum Erlöschen 15-jährigen Garantie für STUDIO Collection®.

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
Die Aristech Surfaces LLC gibt keine Garantie für den Einsatz von STUDIO Collection®-Produkten in und an gewerblichen Warmhaltegeräten. Diese Einschränkung bleibt weiterhin in Kraft, bis entsprechende Gestaltungskriterien entwickelt wurden. 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 Fügstellen
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

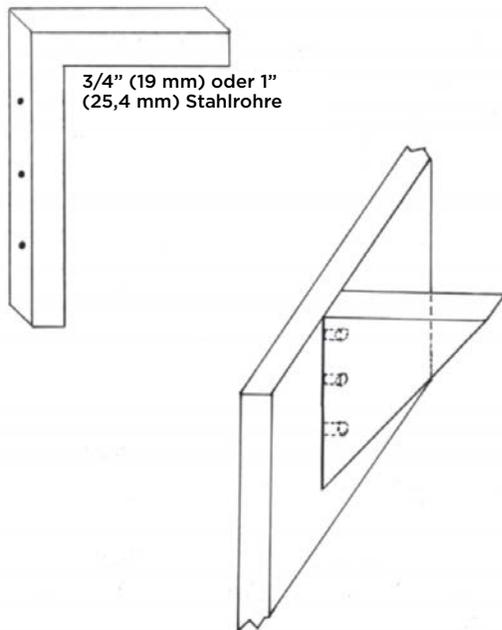
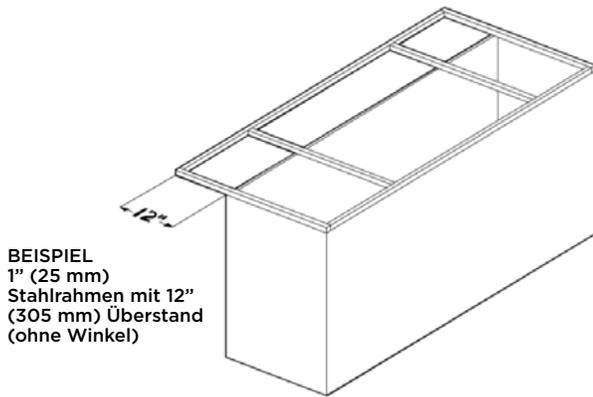
ÜBERSTÄNDE

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.

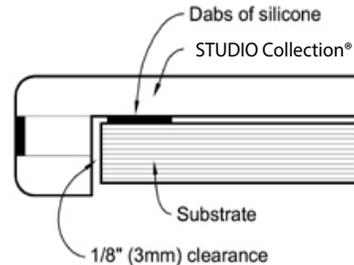


SERVICEBEREICHE DER GASTRONOMIE

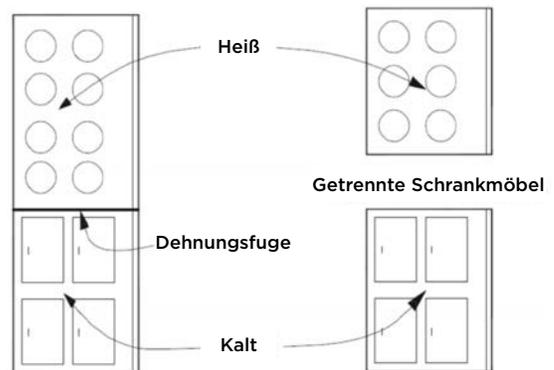
Eine Montage in einer gewerblichen Gastronomie muss folgende Merkmale aufweisen, um unter die beschränkte 15-Jahres-Garantie für STUDIO Collection® zu fallen. Die Farbe muss aus STUDIO Collection® Produkten der Brandschutzklasse I ausgewählt werden.

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.

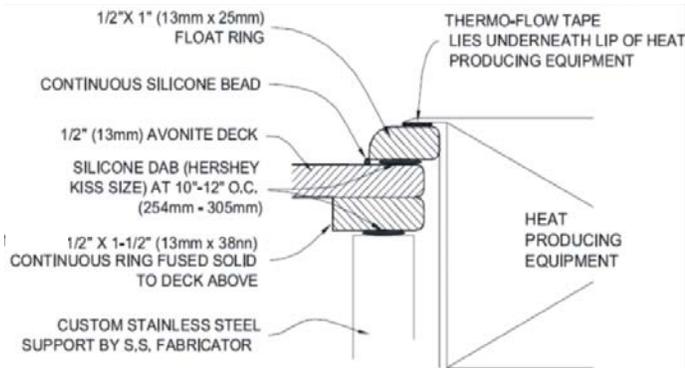
3. Heiße und kalte Geräte müssen von unten abgestützt werden und dürfen nicht auf der AVONITE® Platte ruhen.
4. Befestigen Sie AVONITE® alle 45,7 - 61 cm (18"- 24") mit Silikontupfern am Stützrahmen. Verwenden Sie keine durchgehende Raupe.



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 STUDIO Collection®. Kreisförmige Ausschnitte müssen einen durchgehenden, 5 cm (2") breiten Ring aus STUDIO Collection® als Verstärkung haben.
8. Verwenden Sie eine Lage Thermo-Flow-Band zur Auskleidung des Umfangs aller heißen und kalten Ausschnitte.

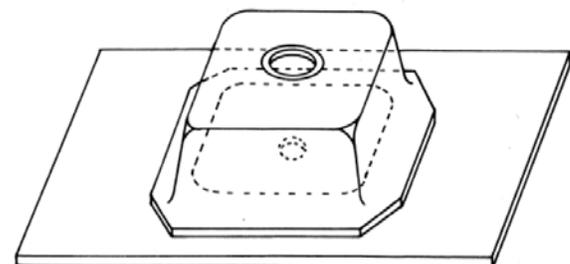


3.2 Spülbecken, Wannen, Waschbecken

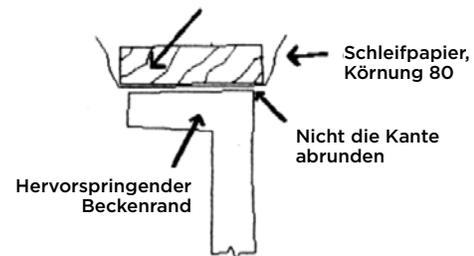
ALLGEMEINE MONTAGEANLEITUNG FÜR UNTERBAUWASCHBECKEN

Positionierung und Vorbereitung

Es wird empfohlen, Waschbecken mit STUDIO Collection® 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. Positionieren Sie das Becken auf der Platte.



Schleifblock



9. Warmhaltegeräte müssen mit einer Lage Flex-Sulation, einer PVC-Schaumbahn, abgedeckt werden.

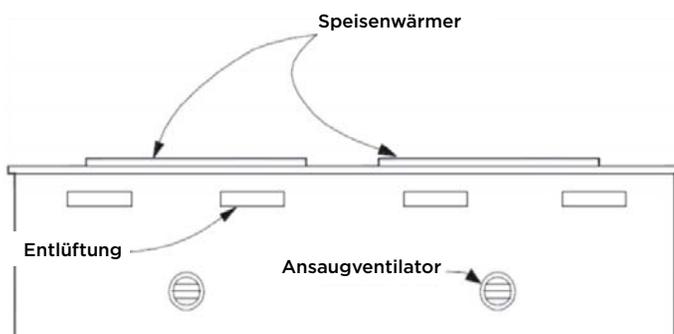
Der Schaum kann mit beidseitigem Flugzeugklebeband von 3M® oder Panzerklebeband angebracht werden.

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.

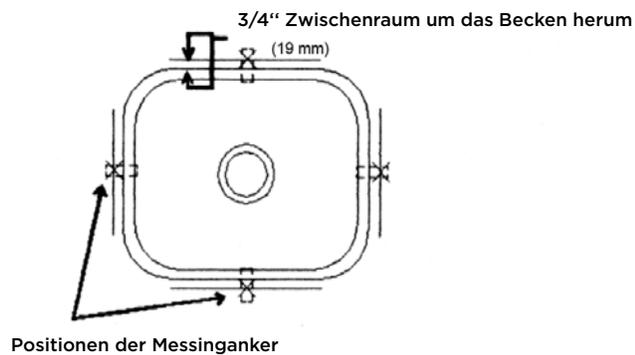
Die Temperaturen im Schrank dürfen 78°C (170°F) nicht überschreiten.



11. Hustenschutzvorrichtungen müssen an den Schränken oder am Boden befestigt werden und nicht direkt an der STUDIO Collection® Platte. Löcher in der STUDIO Collection® Platte zur Umfassung der Halterungen für den Hustenschutz müssen wegen des Ausdehnens und Zusammenziehens im Durchmesser um 6 mm (1/4") größer hergestellt werden.

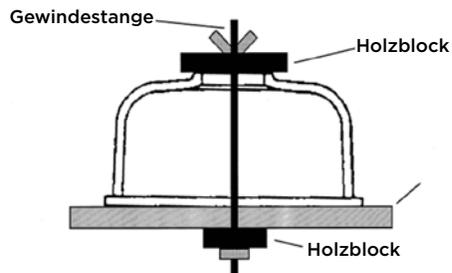
12. Fügenähte in der Deckplatte müssen mit einem 10 cm (4") großen Fügeblock verstärkt werden. Halten Sie Fügenähte 7,6 cm (3") oder mehr von Ausschnitten entfernt.

Vermeiden Sie Einkerbungen und Abstoßungen am Beckenrand. Mit einem Nagel, Schraubendreher oder ähnlichem ritzen Sie die Umfangsline 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.



Verkleben

Nehmen Sie das Becken ab, reinigen die Klebefläche und das Becken mit Brennspiritus 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 Sperrholzklotze 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/studiocollection finden Sie passende Klebstofffarben.

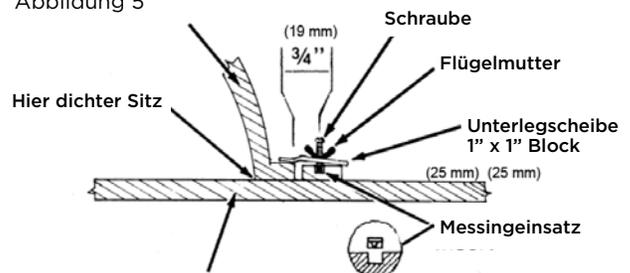


Montageklammern

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



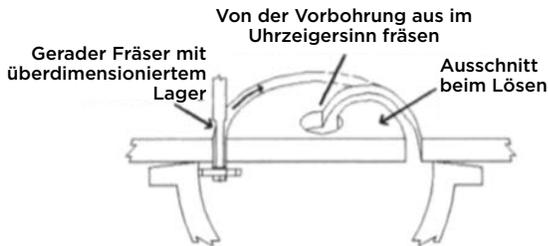
Gestaltung der Kante

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 Geradefräasers 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 STUDIO Collection® unter der Telefonnummer +1 (800) 4286648.

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.



Abrundfräser (Abrundung)



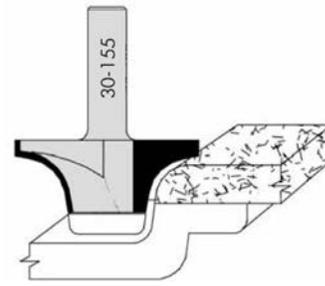
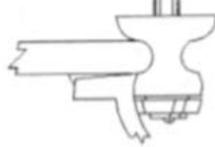
Abgestufte Rundkante



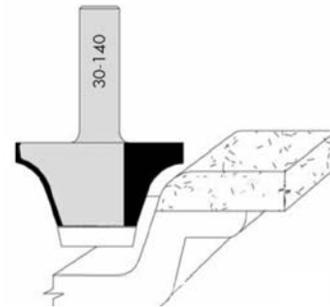
Abgestufte Abrundung



Unterbaufräser (Rundkante)



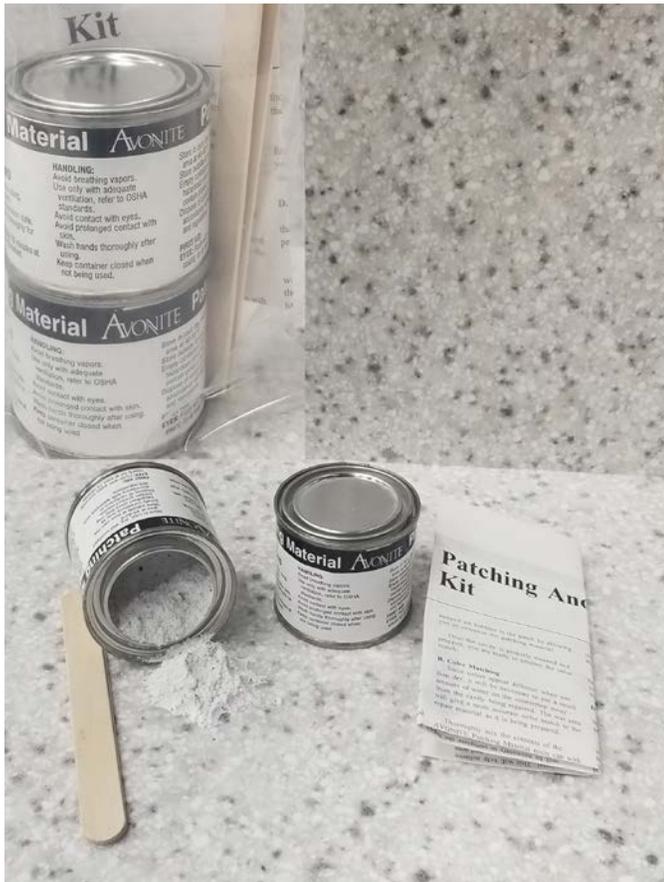
Abrundfräser für Spülbecken -
Velepec 30-155
CRST10-8-8VTR
Radius von 12 mm (1/2") für eine 12 mm (1/2")
dicke Platte



Abrundfräser für Waschbecken
Velepec 30-157TG
CRST 13-8-8VTR
Radius von 12 mm (1/2") für eine 12 mm (1/2")
dicke Platte

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

4.1 Ausbessern



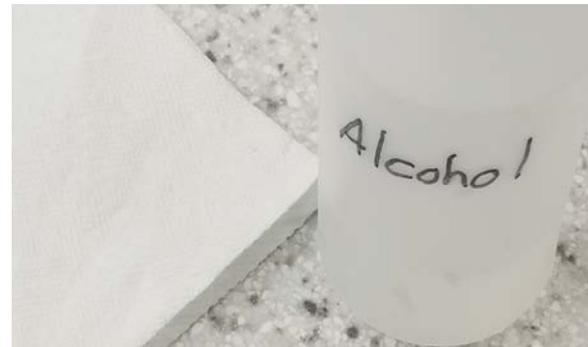
FÜR STUDIO Collection® SIND REPARATUR-KITS ERHÄLTlich

FÜR AUSBESSERUNGEN ERFORDERLICHE PRODUKTE:

- a. Reparaturharz
- b. Katalysator (separat erhältlich)
- c. Rührstab
- d. 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 Mineralwerkstoff repariert werden.

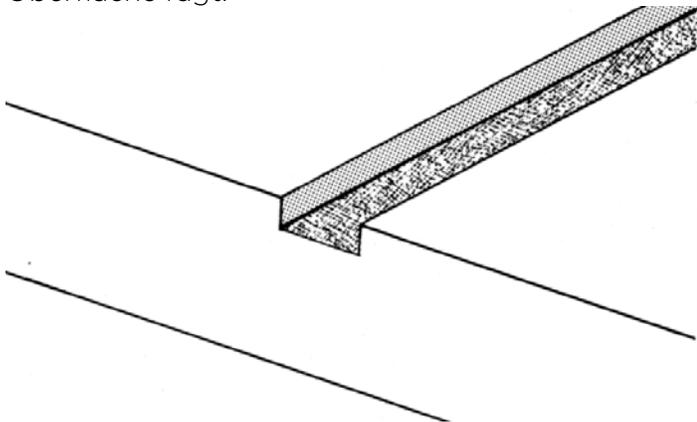
Reparatur-Kits sind nicht dazu bestimmt, mangelhafte oder gebrochene Fügenähte zu reparieren (siehe Abschnitt 5.3 - REPARATUREN).

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

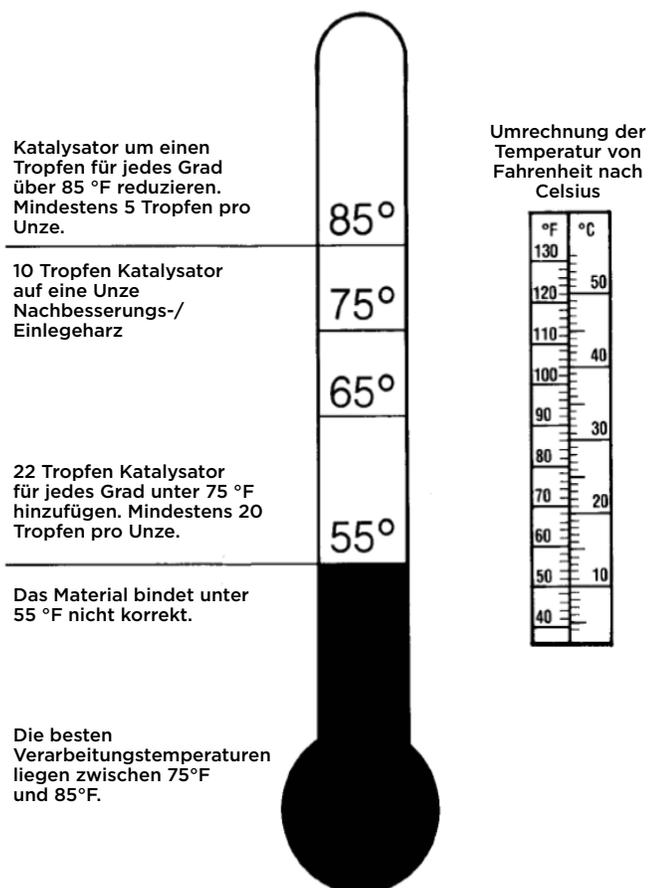
DAS KATALYSATORVERHÄLTNIS HÄNGT VON DER TEMPERATUR AB

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.

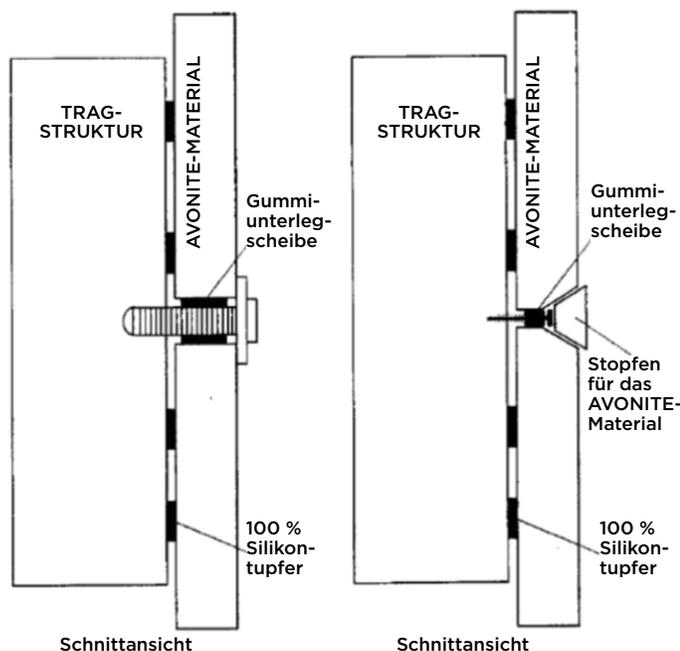


5.1 Wandplatten und Beschilderung

MONTAGE VON SCHRAUBEN ODER BOLZEN IN STUDIO Collection® PLATTEN FÜR INNENANWENDUNGEN

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

Beispiele: STUDIO Collection®-Schilderanwendungen im Außenbereich, erhöhte Wand- oder Deckenverkleidungen usw. und andere ähnliche Anwendungen. Die richtige Technik für die Montage von Schrauben oder Bolzen durch STUDIO Collection® 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 des STUDIO Collection® Produkts.

Gravieren und Sandstrahlen

Das STUDIO Collection® Material kann mit herkömmlichen Hartmetallgravuren und Lasergravuren graviert werden. Buchstaben oder Logos werden einfach durch computergesteuerte Fräsmaschinen ausgeschnitten. STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® durchgeführt, jedoch handelt es sich nur 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.

STUDIO Collection®(*)

Wenn das Material für die Formung erhitzt wird, ist eine gleichmäßige Hitzeeinwirkung der Platte in Ihrer ganzen Dicke wichtig. Punktueller Erhitzen oder ein Erhitzen der Oberfläche allein reicht für das Formen der Platten nicht aus. Um dies zu erreichen, wird die Verwendung eines für Mineralwerkstoffe konzipierten Ofens empfohlen. Beachten Sie, dass bei Erhitzen im Ofen bei Materialien mit hellen Farben die Farbe dunkler werden kann.

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 Fugebereiche der Teile schwächen, was zu Fehlern in der Naht führt.

Produktgruppe	Konventioneller Herd			Membranpresse		
	Temperatur	Zeit / Minuten	Minimaler Radius	Temperatur	Zeit / Minuten	Minimaler Radius
STUDIO Collections® Klasse III	254°F / 120°C	20 - 25		212°F / 100°C	10 - 12	8" (203 mm)
STUDIO Collections® Klasse I	270°F / 132°C	20 - 25		225°F / 110°C	10 - 12	14" (355 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

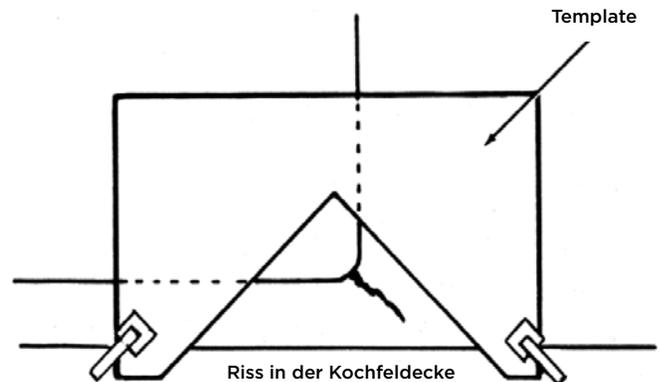
Reparatur von Fügenähten und Beschädigungen

1. Zunächst muss der beschädigte Bereich wieder zusammengefügt werden. Wenn die Öffnung breit genug ist, kann STUDIO Collection® Mineralwerkstoffkleber verwendet werden. Für schmale Risse kann eine sehr dünne Schicht Cyanacrylat (Sekundenkleber) zum Ausfüllen der Lücke verwendet werden.
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 STUDIO Collection® Material in die Nut. Für künftige Schäden lassen Sie immer ein Stück des Materials vor Ort (eventuell am Boden unter einer Schublade oder im Spülenschrank angebracht).

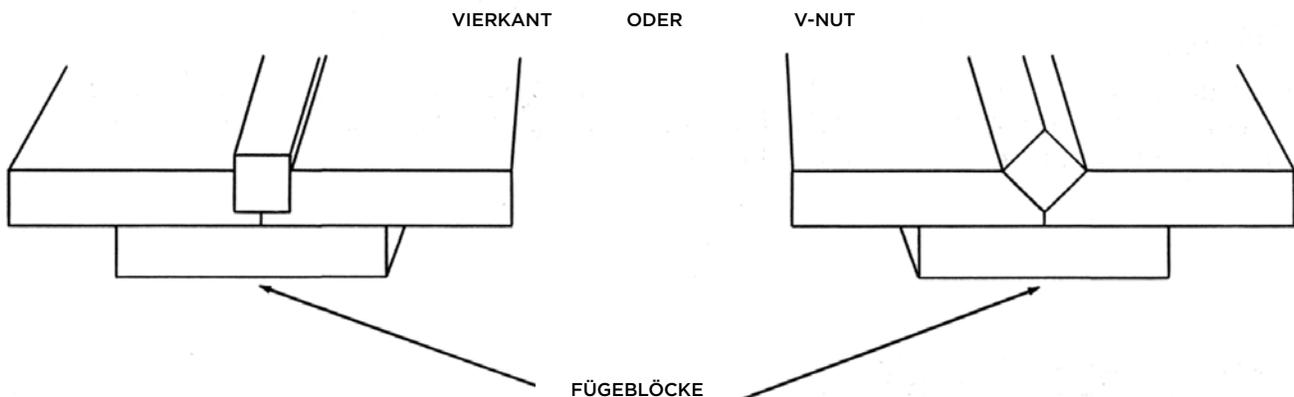
4. Das Material kann dann gefräst werden, sodass es eben ist und wieder auf das ursprüngliche Finish geschliffen werden.

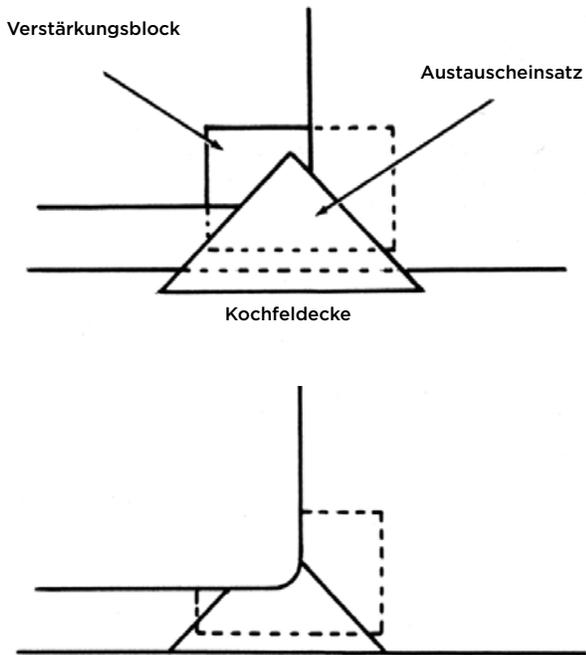
„Tortenstück“-Reparatur

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.





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



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



5.4 Trennwände

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.

Toilettentrennwände

Verwenden Sie nur STUDIO Collection® Klasse I 12mm (1/2"). Es wird empfohlen, dass zwischen allen Eisenteilen und der STUDIO Collection® -Designharzoberfläche Scheiben aus Gummi oder Nylon gelegt werden.

Für Stützpfeiler, die vom Boden bis zur Decke reichen, werden 25 mm (1") dicke Pilaster empfohlen.

Zusätzliche Festigkeit erlangen Sie durch die Herstellung eines 25mm x 10cm (1" x 4") großen Aufbaus, mit einem 12,7 mm (1/2") großen Kanal für die obere und untere Schiene.

Kabinentüren dürfen keine Fugenähte aufweisen.

Wandplatten müssen mit der Rückseite zur Wand über die gesamte Länge mit einem U-Profil gesichert werden.

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

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 STUDIO Collection® unter der Telefonnummer +1 (800) 4286648.

STUDIO Collection® Kleberkartuschen

SM416**** oder SM6***

** Bezieht sich auf den dreistelligen Farbcode.

Eine vollständige Liste der farblich abgestimmten Klebstoffe finden Sie auf

www.aristechsurfaces.com/studiocollection



Ersatzmischrohre 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.

**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.

**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.

**STUDIO Collection® 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).



SuperBuff Polierpad (Gelb)

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



STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® Dry-Cut Finishing Systems verwendet wird.



6.3 Pflege und Wartung

Das endgültige Finish des STUDIO Collection® Materials sollte in einer der folgenden Ausführungen angegeben werden: Matt, Satiniert oder Hochglanz Jeder Kunde muss die STUDIO Collection® Informationen zur Pflege und Wartung erhalten, um sicherzustellen, dass er die richtige Pflege und Wartung der STUDIO Collection® Installation verstanden hat und sich für die 15-jährige, beschränkte Garantie oder die Garantie für Neuinstallationen registriert. Die STUDIO Collection® Informationen zur Pflege und Wartung sowie alle Garantieinformationen sind online auf www.aristechsurfaces.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 STUDIO Collection® 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
STUDIO Collection® +1 (800) 4286648

6.5 Beschränkte Garantie Innen

Beschränkte Garantie für gewerbliche und private Innenanwendungen

Aristech Surfaces LLC („ARISTECH“) garantiert dem Erstkäufer eines ihrer hergestellten Mineralwerkstoffprodukte, dass sie nach eigenem Ermessen das Produkt repariert oder austauscht, wenn dieses Produkt wegen eines Herstellungsfehlers von ARISTECH ausfällt, der in den ersten fünfzehn (15) Jahren nach Erstkauf festgestellt wird, vorbehaltlich der in dieser beschränkten Garantie festgelegten Beschränkungen.

Diese beschränkte Garantie gilt nur für STUDIO Collection® Produkte, die von einem autorisierten ARISTECH-Verarbeiter verarbeitet und installiert wurden, der zum Zeitpunkt der Installation über eine Zertifizierung verfügte, die nicht älter als (4) Jahre ist, und der das Produkt gemäß den von ARISTECH zur Verfügung gestellten Installationsanweisungen installiert hat; die wie empfohlen verwendet wurden; und die aufgrund eines Herstellungsfehlers nicht einsatzfähig sind. Sie gilt nicht für Schäden, die auf missbräuchliche Verwendung, Bewegungen der Konstruktion, übermäßige Hitze oder Bruch, der nicht aus einem Herstellungsfehlers des Mineralwerkstoffs resultiert, zurückzuführen sind. Diese beschränkte Garantie 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 beschränkte Garantie erstreckt sich auf das Produkt für den normalen Innengebrauch, nicht aber, wenn es von seinem ursprünglichen Installationsort entfernt wurde. Die während der Installation entstehenden Arbeitskosten fallen nicht unter diese beschränkte Garantie. Dies ist eine beschränkte Produktgarantie, keine Verarbeitungs- oder Installationsgarantie.

Ein gewisses Maß an Farb- oder Musterabweichungen ist natürlich und kann auftreten. Eine exakte Farbübereinstimmung oder Übereinstimmung mit der Farbe des Ersatzprodukts wird nicht garantiert.

Diese beschränkte Garantie gilt für STUDIO Collection® Produkte, die nach dem 1. Juni 2018 gekauft und gemäß der STUDIO Collection® Pflege- und Wartungsanleitung gewartet wurden. (Die Pflege- und Wartungsanleitung ist auf der Webseite www.aristechsurfaces.com zu finden.) Um Garantieleistungen in Anspruch nehmen zu können, müssen Sie sich online auf www.aristechsurfaces.com registrieren. Das Unternehmen wird Ihnen eine Garantierregistriernummer zuweisen.

Diese Garantie kann übertragen oder abgetreten werden. Bei einer Übertragung oder Abtretung muss der Nachbesitzer innerhalb von 30 Tagen nach Übertragung oder Abtretung durch den Erstkäufer oder gegenwärtigen Garantieinhaber ein neues Garantierregistrierformular bei ARISTECH einreichen. Nach Registrierung bleibt diese beschränkte Garantie für die Dauer der ursprünglichen Garantielaufzeit in Kraft. Erfolgt die Registrierung innerhalb von 30 Tagen nach dem Erstkauf, der Übertragung oder der Abtretung nicht, erlischt die Garantie.

Um Leistungen aus dieser Garantie in Anspruch zu nehmen, wenden Sie sich bitte schriftlich an den Händler/Auftragnehmer, bei dem Sie das Produkt gekauft haben, oder schreiben der Aristech Surfaces LLC an die unten angegebene Adresse unter Angabe Ihres Namens, Ihrer Anschrift, Ihrer Garantierregistriernummer, einer Beschreibung des betreffenden Produkts und der Art des Mangels oder Ausfalls. Reparatur oder Austausch beinhaltet keine Arbeitskosten. A ist eine Garantierregistriernummer, ein Kaufbeleg oder ein anderer Kaufnachweis erforderlich.

Die ausschließliche Zuständigkeit für Rechtsstreitigkeiten in Zusammenhang mit einer angeblichen Verletzung der Garantie oder Zusicherung jeglicher Art muss entweder bei den staatlichen Gerichten oder Bundesgerichten in Boone County, Kentucky eingereicht werden. Alle Rechtsstreitigkeiten oder Ansprüche, die aus dem Verkauf, Kauf oder der Nutzung der Mineralwerkstoffprodukte entstehen, unterliegen dem Recht des Bundesstaats Kentucky.

Garantieansprüche sind an folgende Adresse zu richten:

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

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

DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE ERSETZT ALLE ANDEREN GARANTIEEN UND ARISTECH LEHNT ALLE ANDEREN AUSDRÜCKLICHEN ODER IMPLIZIERTEN GARANTIEEN AB, EINSCHLIESSLICH UNTER ANDEREM JEDE IMPLIZIERTE GARANTIE DER MARKTGÄNGIGKEIT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK (AUCH WENN DER ZWECK ARISTECH BEKANNT IST) ODER AUS DEN HANDELS- ODER GESCHÄFTSBRÄUCHEN. DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE LEGT DIE EINZIGE MÄNGELBESEITIGUNG IN ZUSAMMENHANG MIT DEM VERKAUF ODER DER NUTZUNG VON PRODUKTEN FEST, DIE UNTER DIE BESCHRÄNKTE GARANTIE FALLEN UND KEINESFALLS IST ARISTECH ANDERWEITIG FÜR VERLUSTE, SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN JEDLICHER ART HAFTBAR, DIE AUS DEM VERTRIEB ODER DER NUTZUNG DER HIERUNTER GELIEFERTEN PRODUKTE ENTSTEHEN, SEI ES AUS FAHRLÄSSIGKEIT, VERTRAGSBRUCH ODER UNTER ALLEN ANDEREN RECHTLICHEN ODER BILLIGKEITSRECHTLICHEN GESICHTSPUNKTEN. ARISTECH ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR INDIREKTE, SPEZIELLE ODER FOLGESCHÄDEN, DIE AUS DEM VERTRIEB ODER DER NUTZUNG DIESER PRODUKTE ENTSTEHEN, EINSCHLIESSLICH UNTER ANDEREM ENTGANGENE GEWINNE, UMSÄTZE, ERWARTETE UMSÄTZE, GESCHÄFTSMÖGLICHKEITEN ODER FÜR GESCHÄFTSUNTERBRECHUNG. ARISTECH ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR UNSACHGEMÄSSE VERARBEITUNG, INSTALLATION UND/ ODER VERWENDUNG VON KLEBSTOFFEN, DIE NICHT VON ARISTECH HERGESTELLT ODER VERTRIEBEN WURDEN.

* In manchen Staaten ist der Ausschluss oder die Einschränkung von Neben- oder Folgeschäden nicht gestattet, sodass oben genannte Beschränkung oder der oben genannte Ausschluss möglicherweise für Sie nicht gilt. Diese Garantie gewährt Ihnen bestimmte gesetzliche Rechte, und Sie können weitere Rechte haben, die von Staat zu Staat variieren können. Hinweis: Diese Beschränkte Garantie erstreckt sich nicht auf Artikel, die als „Verschleißteil“ gekennzeichnet sind und die über ARISTECH erworben werden können. Wenn Sie den Austausch eines „Verschleißteils“ benötigen, wenden Sie sich bitte an ARISTECH.

Gültig ab dem 1. Juni 2018

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.

**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@aristechsurfaces.com

Europäischer Sitz
ARISTECH SURFACES LLC
info.europe@aristechsurfaces.com

Finden Sie Ihren nächstgelegenen Händler auf
WWW.ARISTECHSURFACES.COM

