



FEBRUARI 2021
NEDERLANDS

AVONITE® ACRYL SURFACE VERWERKINGSRICHTLIJNEN



Deze verwerkingsrichtlijnen zijn bedoeld om de verwerker en installateur te helpen met de juiste methoden voor het lassen, polijsten, repareren en verwerken van onze AVONITE® Acrylic Solid Surface en STUDIO Collection® design kunsttharsproducten.

AVONITE® merk-, bouw- en bekledingsmateriaal is gegarandeerd vrij van gebreken op het moment van productie. Als het materiaal gebreken blijkt te vertonen, wordt onmiddellijk vervangen.

Alle informatie over en verwijzingen naar toepassing, overeenkomstigheid met de wet of specifieke normen is alleen voor het gemak vermeld. de gebruiker moet de nauwkeurigheid of geschiktheid van aanbevelingen in deze richtlijnen verifiëren. Aristech Surfaces LLC aanvaardt geen enkele wettelijke aansprakelijkheid.

WIE WE ZIJN

Het AVONITE®-merk is sinds 1983 pionier op het gebied van solid surface. We staan bekend om onze ongebreidelde passie en geïnspireerde innovaties. We werken met velen van u al vanaf het begin samen. We eren al meer dan 30 jaar de relatie tussen een buitengewoon product, design en vakmanschap. We worden geïnspireerd door en zijn toegewijd aan designers en verwerkers. We hebben een passie om originele ideeën voort te brengen en ze verder te brengen dan het gewone.

HOE U DEZE HANDLEIDING GEBRUIKT

We hopen bij Aristech Surfaces LLC dat u deze verwerkingshandleiding een nuttig hulpmiddel vindt. We hebben de handleiding gemaakt om u onbegrensde design-mogelijkheden te laten verkennen, voor prachtige oplossingen voor u en u w klanten. Hoewel er in deze handleiding veel toepassingen worden behandeld, zijn er altijd nieuwe toepassingen die nog niet in detail aan de orde komen. Onze verwerkingsrichtlijnen zijn bedoeld om u te voorzien van de basiskennis over de verwerking van onze producten. u kunt deze principes aanpassen voor nieuwe toepassingen.

Als u specifieke vragen of verzoeken heeft, dan helpen onze technische experts u graag verder. Aarzel niet om contact op te nemen met u w regionale vertegenwoordiger of bel ons op nummer +1 (800) 428-6648.

U kunt ook Technische bulletins downloaden met belangrijke nieuwe informatie die na verschijnen van de handleiding beschikbaar is gekomen. Gecertificeerde verwerkers moeten regelmatig controleren of er nieuwe versies zijn en deze toevoegen aan deze richtlijnen. Ga voor extra exemplaren van deze richtlijnen of voor snelle referentie voor u w klanten, naar www.avonite.com. Hier kunt u de complete richtlijnen of afzonderlijke delen ervan downloaden.



INHOUDSOPGAVE

HOOFDSTUK 1: INLEIDING

1.1 Inleiding op het product	4
1.2 Gezondheid en veiligheid	5
1.3 Opslag en transport	7
1.4 Kleurovereenkomst	8
1.5 Lay-out	8

HOOFDSTUK 2: VERWERKING

2.1 Gereedschap	10
2.2 Naden frezen	12
2.3 Naden voorbereiden	13
2.4 Hechten	14
2.5 Naden klemmen	16
2.6 Naden afwerken	17
2.7 Randen opbouwen	18
2.8 Randen klemmen	19
2.9 Randen frezen	20
2.10 Schuren en polijsten	20
2.11 Schuren en polijsten "DRY CUT"	23
2.12 Afwerkingsrichtlijnen	24
2.13 Design en verwerken Movement-kleuren	25

HOOFDSTUK 3: MONTAGE

3.1 Montage	26
3.2 Montage douche-basissysteem	30
3.3 Montage nattewandpaneel	31
3.4 Spoelbakken, douchebakken en wasbakken	35

HOOFDSTUK 4: KLEINE REPARATIE EN INLEGGEN

4.1 Kleine reparatie	38
4.2 Kleurinleg	39
4.3 Verharderverhoudingschema	40

HOOFDSTUK 5: SPECIALE TOEPASSINGEN

5.1 Wandpanelen en borden	40
5.2 Thermoforming	41
5.3 Reparaties	43
5.4 Scheidingswanden en lambrisering	44

HOOFDSTUK 6: DRAGENDE MATERIALEN

6.1 Verwerking steunen	45
6.2 Schuur- en polijst-accessoires	47
6.3 Verzorging en onderhoud	48
6.4 Garantie en afhandeling van claims	49
6.5 Beperkte Garantie binnen	50
6.6 Beperkte Garantie buiten	52
6.7 Beperkte Garantie ADVANC3®	54

1.1 AVONITE® INLEIDING OP HET PRODUCT

Al meer dan 30 jaar woedt het debat in de werkplaatsen over polyester en acryl solid surface. Aristech Surfaces LLC is in een unieke positie en kan beide types product leveren. Deze producten hebben veel eigenschappen gemeen, maar sommige AVONITE®-producten zijn zo uniek dat ze speciale waardering verdienen voor hun toepassings- en verwerkingstechnieken.

Vullen of niet vullen

De meeste solid surface-producten bestaan uit polymeerhars en een minerale vulstof, aluminiumtrihydraat (ATH) genaamd. De harsen zijn in het algemeen polyester, acryl of een combinatie van beide. Polyesterhars is een thermohardende polymeer. Acryl daarentegen is een thermoplastische hars. Voor een solid surface met acrylhars is ATH-vulstof nodig. Alleen met de vulstof ontstaat een acrylproduct dat gezaagd, gevormd en geschuurd kan worden. Zonder de vulstof is acryl te zacht. Voor solid surface-producten van polyesterhars is geen ATH-vulstof nodig om ze te kunnen bewerken. Producenten kunnen daarom kiezen hoeveel ATH-vulstof ze willen gebruiken.

ATH-vulstof is een wit poeder dat de structuur van het materiaal troebel maakt. Producten met veel ATH zijn ondoorzichtig, terwijl producten met weinig ATH hun helderheid en diepte behouden. Dit is waarin de Studio Collection® zich onderscheidt. Wij zijn de enige grote producent van solid surface die ervoor heeft gekozen een aantal producten te maken met een minimale hoeveelheid vulstof om meer diepte en helderheid aan het materiaal te geven dan welk ander solid surface-product dan ook.



Onze acryl solid surface-producten brengen innovatie naar de populairste kleuren van vandaag de dag. We kunnen in onze fabriek acryl solid surface produceren van maximaal 60 inch breed. Doordat de platen zo breed zijn, hoeft u minder naden te maken en bespaart u tijd en geld. Deze besparingen zijn nog opvallender als u gebruik maakt van onze Right-Size-platen.

Ga naar www.aristechsfaces.com/avonite voor de details.

1/2" Standaardplaatafmeting is 30" x 144" x 12 mm (76,2 cm x 365,7 cm x 12 mm)

1/4" Standaardplaatafmetingen zijn:
 36" x 96" x 6 mm (914 mm x 2438 mm x 6 mm)
 48" x 96" x 6 mm (1214 mm x 2438 mm x 6 mm)
 60" x 96" x 6 mm (1518 mm x 2438 mm x 6 mm)

We produceren deze producten in de Verenigde Staten in Florence in Kentucky.

PRODUCTAANDUIDING:

Kleur ID
8570

Nattewandpaneel-systeem

Het AVONITE® nattewandpaneel-systeem bestaat uit onze naadloze brede wandpanelen en optionele bakken en accessoires. De standaard wandpanelen zijn beschikbaar in de breedtes 36", 48" en 60" en zijn 96" hoog. We hebben deze standaardafmetingen op voorraad in elf populaire kleuren voor alle AVONITE® acryl solid surface-producten. (Er kan een minimale bestelomvang gelden.)

Gevormde producten

Volledig geïntegreerde spoelbakken bieden een naadloze overgang tussen het werkblad en de spoelbak, zodat er geen ruimte is waar bacteriën zich kunnen ophopen. Deze niet-poreuze combinatie is nog steeds de verstandigste keuze voor gezondheidsinstellingen e.d.



Onze STUDIO Collection® bevat een ruim aanbod aan producten die ongeëvenaard zijn in schoonheid en samenstelling. Van dynamische kleuren en natuurlijke texturen, tot onze serie met gerecyclede materialen en rijke collecties, geïnspireerd door glas, beton en metaal: geen enkele andere fabrikant biedt u meer keus.

Standaardplaatafmeting is nominaal 36" x 120" x 12 mm (91,5cm x 304,8 cm x 12 mm)

Er zijn speciale kleuren beschikbaar.

We produceren deze producten in de Verenigde Staten in Belen in New Mexico.

1.2 GEZONDHEID EN VEILIGHEID

VOOR PLATEN en GEVORMDE PRODUCTEN EERSTE HULP:

AVONITE® solid surface-materiaal is niet-giftig. Tijdens de verwerking, bijvoorbeeld bij zagen, frezen of schuren, komt er stof vrij van u itgeharde hars en vulstof. Dit stof is geclassificeerd als "hinderlijk stof".

INADEMING:

a) "Hinderlijk stof" - Te grote blootstelling kan irritatie van de luchtwegen veroorzaken. Als dit optreedt, plaats de getroffen persoon dan in de frisse lucht. Als de symptomen aanhouden, raadpleeg dan een arts.

b) Styreen - Hoewel er geen dampophoping is te verwachten, kan excessieve inademing van dampen tot irritatie aan de neus en luchtwegen, duizeligheid, zwakte, vermoeidheid, misselijkheid, hoofdpijn of zelfs verstikking leiden. Plaats de getroffen persoon in de frisse lucht. Als de symptomen aanhouden, raadpleeg dan een arts.

HUD OF OGEN

a) "Hinderlijk stof" - Kan irritatie veroorzaken. Was de huid en spoel de ogen minstens 15 minuten met water. Raadpleeg een arts als de irritatie aanhoudt.

b) Styreen - de dampconcentratie is naar verwachting te laag om irritatie te veroorzaken, maar de geur is herkenbaar. Excessieve blootstelling kan ernstige irritatie aan de ogen en milde irritatie aan de huid veroorzaken. Was de huid en spoel de ogen minstens 15 minuten met water.

BLOOTSTELLINGPREVENTIE: Zorg voor voldoende ventilatie en stofopvang bij zagen, schuren, boren of frezen zodat het stofniveau onder 10 mg/m³ TWA (tijdgewogen gemiddelde) blijft voor al het stof, of zorg voor NIOSH-goedgekeurde stofmaskers en maak het dragen daarvan verplicht.

BLOOTSTELLINGPREVENTIE: (vervolg)

Draag beschermende leren of katoenen handschoenen, een veiligheidsbril en veiligheidsschoenen bij het monteren en verwerken van AVONITE® solid surface-materiaal.

AFVOERPROCEDURES: Stof dat vrijkomt bij het verwerkingsproces is niet gevaarlijk. Vang het stof op in luchtdichte zakken. Voer stof en afval af overeenkomstig plaatselijke en landelijke regelgeving. **VRAAG VOOR MEER INFORMATIE HET VEILIGHEIDSINFORMATIEBLAD (SDS) AAN.**

INLEGHARS**PAS OP:**

- ONTVLAMBAAR MATERIAAL; VOORKOM HITTE, VONKEN en OPEN VUUR.
- DRAAG EEN VEILIGHEIDSBRIL en BESCHERMENDE HANDSCHOENEN.
- UITSLUITEND VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK.
- UITSLUITEND VOLGENS de AANBEVELINGEN GEBRUIKEN.

De inleghars is een polyesterhars gebruikt met MEK-peroxide. Deze componenten en dampen kunnen irritatie aan de huid, ogen, neus of keel veroorzaken. **VERMIJD CONTACT MET OGEN, HUID en KLEDING. ALLEEN GEBRUIKEN BIJ VOLDOENDE VENTILATIE; DAMPEN NIET INADEMEN. WAS u W HANDEN NA GEBRUIK.**

NOODPROCEDURES en EERSTE HULP:

Als de hars of de katalysator in aanraking komt met u w huid, was de huid dan minstens 15 minuten af met water en zeep. Spoel ogen minstens 15 minuten met water. Raadpleeg een arts als de irritatie aanhoudt. Raadpleeg ingeval van inslikken onmiddellijk een arts of u w plaatselijke vergiftigingscentrum. Meld de katalysator als butanon (methylethylketon, MEK)-peroxideoplossing in dimethylftalaat met een kleine hoeveelheid waterstofperoxide en de hars als een onverzadigde polyester in styreen-monomeer.

SPECIALE GEZONDHEIDSEFFECTEN:

Excessieve inademing van hars-monomeer kan bestaande gezondheidsproblemen verergeren, bijvoorbeeld (maar niet beperkt tot) chronische ademhalingsproblemen, huidziekten en aandoeningen aan het centrale zenuwstelsel. Het inademen van de vulstof vormt een laag gezondheidsrisico. Vermijd inademing of contact met de ogen.

AFVOERPROCEDURES: Niet-geharde hars en verharder zijn geclassificeerd als gevaarlijk afval. Alle componenten moeten worden gemengd zodat ze met elkaar reageren en volledig u itharden, alvorens ze af te voeren. Na u itharding kunnen ze worden afgevoerd als niet-gevaarlijk vast afval overeenkomstig de plaatselijke en landelijke regelgeving.

VRAAG VOOR MEER INFORMATIE HET VEILIGHEIDSINFORMATIEBLAD (SDS) AAN. of ga naar www.aristechsurfaces.com/avonite

AVONITE® SOLID SURFACE-LIJM

- ONTVLAMBARE COMPONENTEN:
AVONITE® solid surface-lijm component A bevat acrylhars en component B bevat benzoylperoxide. de vloeistof en de dampen kunnen irritatie aan de huid, ogen, neus en keel veroorzaken en kunnen tot allergische huidreacties leiden.
- VOORKOM HITTE, VONKEN en OPEN VUUR
- UITSLUITEND VOLGENS de AANWIJZINGEN GEBRUIKEN
- DRAAG OOGBESCHERMING
- VERMIJD CONTACT MET OGEN, HUID en KLEDING
- ZORG VOOR VOLDOENDE VENTILATIE ADEM de DAMPEN NIET in
- WAS u W HANDEN NA GEBRUIK

NOODPROCEDURES EN EERSTE HULP:

Als hars of verharder van de AVONITE® solid surface-lijm in aanraking komt met u w huid, was deze dan 15 minuten met water en zeep. Spoel bij aanraking met de ogen, deze gedurende 15 minuten grondig u it met water en raadpleeg een arts. Raadpleeg bij onverhoopt inslikken onmiddellijk een arts of u w plaatselijke vergiftigingscentrum. Meld dat de verharder benzoylperoxide in een verweker is en het hars een acrylhars in methylmethacrylaat monomeer.

SPECIALE GEZONDHEIDSEFFECTEN:

Excessieve inademing van hars-monomeer kan bestaande gezondheidsproblemen verergeren, bijvoorbeeld (maar niet beperkt tot) chronische ademhalingsproblemen, huidziekten en aandoeningen aan het centrale zenuwstelsel en kan tot misselijkheid of bewusteloosheid leiden.

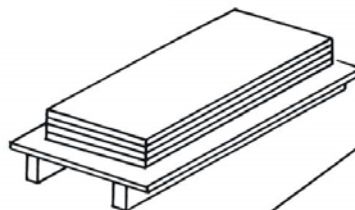
AFVOERPROCEDURES:

Acrylhars en verharder zijn in vloeibare vorm gevaarlijk afval, maar als de componenten gemengd en u itgehard zijn, vormen ze niet-gevaarlijk vast afval. Meng gebruikte of ongebruikte AVONITE® solid surface-lijm en laat de lijm u itharden alvorens deze af te voeren overeenkomstig de toepasselijke plaatselijke en landelijke regelgeving. We denken dat de informatie en u itspraken in dit document betrouwbaar zijn, maar ze mogen niet opgevat worden als een garantie of een toezegging waarvoor we wettelijke aansprakelijkheid aanvaarden.

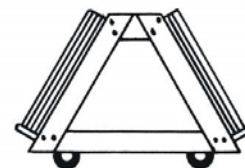
VRAAG VOOR MEER INFORMATIE HET VEILIGHEIDSINFORMATIEBLAD (SDS) AAN.
of ga naar www.aristechsurfaces.com/avonite

1.3 OPSLAG EN TRANSPORT

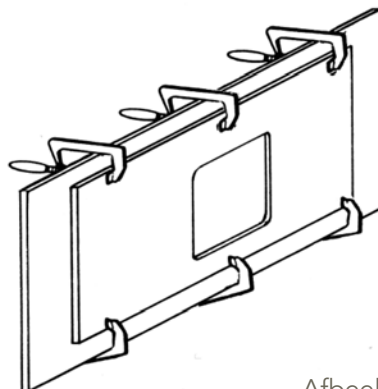
Afbeelding A



Afbeelding B



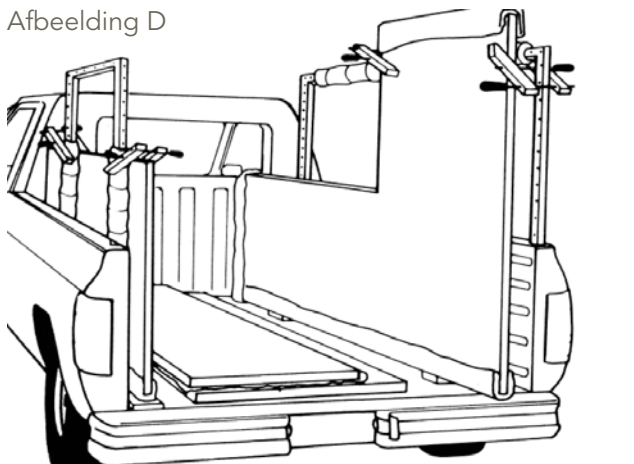
AVONITE®-materiaal moet altijd VLAK en gelijkmatig ondersteund worden opgeslagen. **Afbeelding A** toont een platte ondergrond. **Afbeelding B** toont een A-frame opslagrek.



Afbeelding C

Draag platen altijd rechtop in verticale positie. Voorkom afbrokkelen en schuren. Laat de platen daarom niet vallen en sleep ze niet over de grond. Hanteer bewerkte delen met hoeken of naden zorgvuldig; ondersteun de delen rond hoeken en naden. Draag werkbladen met een u itsparing met behulp van een draagplank (**Afbeelding C**).

Afbeelding D

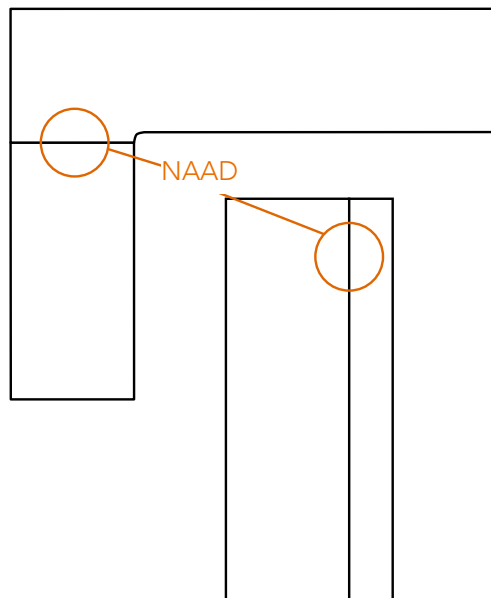


U kunt AVONITE® plat op een gelijkmatig ondersteunde en beklede ondergrond verplaatsen. Verplaats grote verwerkte delen op hun kant. Bekleed de randen om schade te voorkomen en maak de platen vast om bewegen te voorkomen (**Afbeelding D**). Als u Avonite®-platen in een open voertuig vervoert, pak de delen dan in om schade door extreme temperatuurwisselingen te voorkomen. Stel bewerkte delen niet bloot aan direct zonlicht. Door ongelijkmatige verwarming door de zon vervormen de bewerkte delen. Laat de delen op locatie afkoelen tot kamertemperatuur, alvorens ze te monteren.

1.4 KLEUROVEREENKOMST

Iedere AVONITE®-plaat is voorzien van een etiket met een identificatienummer. Als u meerdere platen bestelt die gelast moeten worden, zorg er dan voor dat de platen van dezelfde batch zijn.

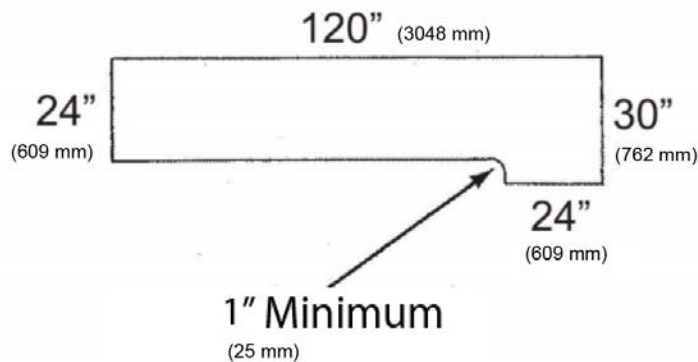
Informeer de distributeur hierover bij de bestelling. Geef aan dat u platen wilt met opeenvolgende nummers. Hoewel AVONITE®-platen voor verzending worden gecontroleerd, raden we aan de beschermfolie te verwijderen en de platen te controleren op kleurconsistentie, oppervlakkige beschadigingen, kromtrekken en afmetingen. Verwijder de beschermfolie en rangschik de platen op de manier waarop u ze gaat monteren. Schuur 12"-16" (305 mm - 407 mm) van het oppervlak om de kleur te verifiëren. Maak het materiaal na het schuren nat met alcohol of water.



1.5 LAY-OUT

HET L - SJABLOON

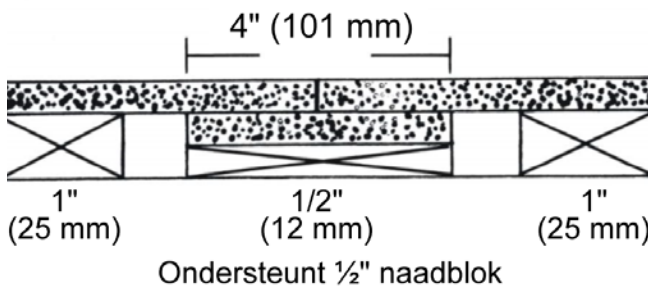
Het L-sjabloon is een gemakkelijke manier om een L-vormig of u-vormig werkblad te maken. Het L-sjabloon moet 10' (305 cm) lang zijn en ongeveer 30" (76 cm) breed. de inwendige hoek krijgt een straal van 1" (25,4 mm). u kunt het L-sjabloon omkeren en zo voor beide zijden gebruiken. Klem het L-sjabloon stevig op het AVONITE®-materiaal. Plaats enkele merktekens op de achterzijde en het einde van het sjabloon. Frees de plaat met een 3 pk-frees en een sjabloongeleader. Leg het materiaal na het frezen op zijn kop om de valrand en de hoekopbouw vast te lijmen. Als de AVONITE® solid surface-lijm is u itgehard, draai het materiaal dan weer met de bovenkant naar boven en klem het L-sjabloon weer vast. Plaats het sjabloon met behulp van de merktekens ver genoeg naar achteren om overtollig materiaal en overtollige AVONITE® solid surface-lijm te verwijderen. Dit zorgt voor een zuivere, gladde rand die u slechts minimaal hoeft te schuren.



NADEN POSITIONEREN

Let er bij het maken van de lay-out op waar u de naden plaatst. Maak naden zoveel mogelijk in de werkplaats en niet op locatie. Alle naden moeten worden ondersteund. Plaats geen naden op de volgende plaatsen:

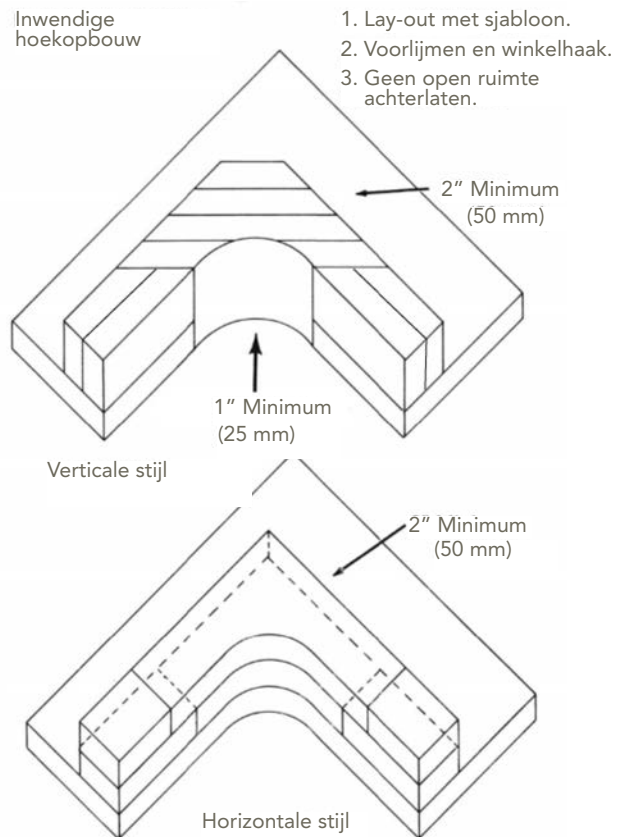
1. Inwendige hoeken minimaal 1" (25 mm)
2. In uitsparingen
3. Boven vaatwassers of andere warmteproducerende apparaten
4. Plaats bij donkere kleuren geen naden in direct zonlicht



NAADBLOKKEN

Voor alle naden raden we aan naadblokken te gebruiken. Naadblokken moeten 4" (101 mm) breed en minstens 1/2" (12 mm) dik zijn. Lijm de naadblokken aan de onderzijde vast met AVONITE® solid surface-lijm. Verdeel de lijm over het gehele oppervlak, zodat er geen holten ontstaan. Het naadblok moet de naad over de gehele lengte bedekken.

Naadblokken zijn ten eerste aan te raden. Naden vallen niet onder de garantie. Een naadblok zorgt voor de sterkst mogelijke naad.



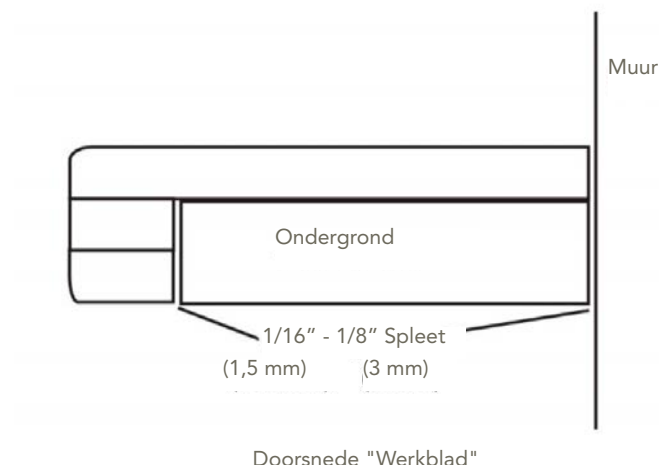
INWENDIGE BLOKKEN

AVONITE®-materiaal vereist een straal van minimaal 1" voor inwendige valrandhoeken. Dit schema toont de aanbevolen opbouw. Frees als u de lagen heeft opgebouwd, de gewenste straal u it (zie L-sjabloon).

UITZETTING en KRIMP

Net als alle solid surface-materialen, zet AVONITE®-materiaal u it of krimpt het als de temperatuur verandert. de volgende verandering in lengte kan optreden als de temperatuur 55 °F (31 °C) verandert.

Class I (gevuld) - 1/8" (3 mm) per 10' (304,8 cm)



TEGELACHTERWANDEN

De overgang van tegels naar AVONITE® moet worden afgedicht met silicone en niet worden gevoegd.

2.1 GEREEDSCHAP

AVONITE®-materiaal kan eenvoudig worden bewerkt met behulp van gewoon houtbewerkingsgereedschap, zoals freesmachines, zagen, schaven, draaibanken, boormachines en schuurmachines. Alle bladen en bits moeten voorzien zijn van een carbide tip.

FREESMACHINES

Voor algemeen freeswerk kunt u een 1,5 tot 2 pk-freesmachine gebruiken. Voor zwaarder werk of dikke randen en u itsparingen raden we een 3 pk-freesmachine aan. Voor al het freeswerk is een carbide-bit met 1/2" (12,7 mm) schacht nodig om trillingen te vermijden. Een u itszondering hierop zijn kleine details als een 1/4" (6,3 mm) profielfrees of een groefinleg. AVONITE®-materiaal moet gedurende alle fasen van de verwerking goed ondersteund worden.



U ITSPARINGEN EN GEBOGEN U ITSNEDEN

Voor alle u itsneden heeft u een sjabloon en een freesmachine nodig. Als u een decoupeerzaag gebruikt, krijgt u een ruwe rand waar spanningsscheuren kunnen ontstaan. Gebruik een sjabloon voor alle inwendige en u itwendige afgeronde hoeken.

Nuttige tip

Laat ongeveer een kwart vierkante meter materiaal van de juiste kleur achter op locatie voor eventuele latere reparaties. Plaats het materiaal onder een onderste lade of in het aanrechtkastje. Vermeld op het materiaal dat het bedoeld is voor eventuele reparaties.

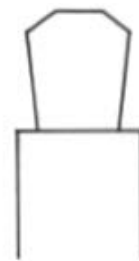
TAFELCIRKELZAAG

U kunt Avonite®-materiaal zagen met een tafelzaag met een vermogen van minimaal 2 pk. Zaag de platen met de zichtzijde naar boven. Voor nauwkeurig werk heeft u een goede geleider nodig. u heeft een vlak- en trapeziumtandzaagblad (triple chip) nodig voor een zuivere zaagsnede met zo min mogelijk afbrokkelingen. Een zaagblad met een diameter van 10" (254 mm) moet 40 tanden hebben en een 20° positieve haak. Houd het blad 1-1/4" (32 mm) boven het materiaal voor het beste resultaat.



AFKORTZAAG en VERSTEBAK

Voor een zuivere zaagsnede heeft u een vlak- en trapeziumtandzaagblad (triple chip) nodig. Voor deze zaag is een zaagblad met een diameter van 10" (254 mm) moet 60 tanden en een 5° positieve haak nodig.



Triple Chip afschuining

GEREEDSCHAPLEVERANCIERS:

Forrest Manufacturing

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

Specialtytools.com

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

The Pinske Edge

119 Main Street, PO Box 68
Plato, MN 55370 u SA
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 NADEN FREZEN



Gebruik een goede 1,5 - 2 pk-freesmachine. Monteer een rechthoekige grondplaat. Een grondplaat met ongelijke zijden kunt u omdraaien om 1/16" (1,5 mm) extra weg te frezen. Gebruik altijd een 1/2" (12,7 mm) dubbele-flute carbide frees.



Plaats de freesmachine vlak tegen een rechte rand. Beweeg de freesmachine met constante snelheid. Luister naar het geluid van de frees om de freessnelheid te bepalen.



Pas, nadat u de randen gefreesd heeft, de delen droog tegen elkaar en controleer of de overgang zuiver vlak is. In het droge pasproces moet de naad vrijwel onzichtbaar zijn. Als de naad niet goed is, doe het dan opnieuw door 1/16" (1,5 mm) extra weg te nemen. Controleer opnieuw door droog te passen.



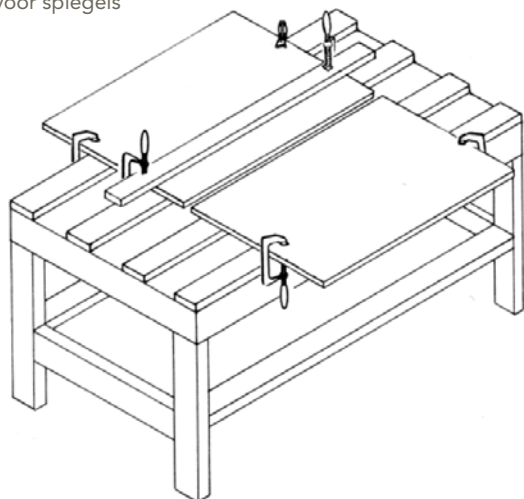
Controleer na frezen opnieuw de kwaliteit van de droge passing. Ga pas verder als de droge passing goed is.

2.3 NADEN VOORBEREIDEN



Schuur de randen die gelast moeten worden licht op met 100 korrel schuurpapier op een hardhouten blok. Dit bevordert de hechting tussen de twee oppervlakken. Ga er slechts één of twee maal overheen. Pas op dat u de bovenrand niet schuurt.

Lastafel voor spiegels
snijden



SPIEGELFREZEN

Spiegelfrezen is een methode om naden te frezen waarbij beide te lassen randen gelijktijdig worden afgefreesd. Gebruik hiervoor altijd een 1/2" (12,7 mm) schacht dubbel-flute bit. Plaats de twee te lassen delen 1/4" (6,3 mm) u it elkaar en maak ze stevig vast, zodat ze niet kunnen bewegen. Klem de geleider aan één van de zijden. Beweeg de frees met een continue beweging zonder te stoppen. de twee delen passen exact op elkaar.



GOLFPROFIELFREES

Een andere manier om naden te frezen is met de golfprofielvoetplaat en -frees. Dit levert twee oppervlakken die vast in elkaar passen. de randen van de naad zijn perfect u itgelijnd en glijden niet weg. Een golvend oppervlak is ook sterker want door het grotere oppervlak is de hechting beter. Het gaat als volgt: frees een naadrand met één zijde van de getrapte voetplaat van de freesmachine; draai de freesmachine 180 graden en frees het andere naadoppervlak. Frees de golfvormige naad met een hoogwaardige carbide frees met een omkeerbaar insteekblad. Insteekbladen hoeven niet geslepen te worden en zorgen iedere keer voor een scherpe snede. u bespaart tijd bij het maken van de naden en door de automatische u itlijning hoeft u ook niet zoveel te schuren voor een professionele afwerking.



2.4 HECHTEN

AVONITE®-lijm

Onze lijm is een voorgekleurde tweecomponentenlijm die in ongeveer 40 minuten uithardt. de lijm wordt geleverd in cartridges van 250 ml. de lijm is beschikbaar in verschillende kleuren en is helder zodat de kleur u uitstekend past. de lijm is speciaal samengesteld voor superieure hechting van alle AVONITE® producten.



CARTRIDGES

Elke cartridge bevat 250 ml (10 oz.) lijm en is genoeg voor 35 tot 45 feet (12,1 m) naad van 1/2" (12,7 mm) dik. de lijm stroomt door een statische mengbuis en is klaar voor gebruik. Iedere cartridge wordt geleverd met twee mengbuizen. Zorg voor een positieve stroom activator. Spuit daarom wat lijm naar buiten voordat u de mengbuis monteert. Voor Europese locaties zijn ook 50 ml verpakkingen beschikbaar.

**RAADPLEEG HET HOOFDSTUK NADEN
FREZEN VOORDAT u de LIJM AANBRENGT**

LIJM BEWAREN

We raden aan de lijm in de koelkast te bewaren. de lijm blijft dan langer goed. Laat de lijm voor gebruik op temperatuur komen, tot instens 60 °F of 15 °C. Bewaar de cartridges rechtop, zoals te zien in de foto. Als u de lijm bewaart bij een temperatuur boven 75 °F of 24 °C, kan dat de levensduur bekorten en een goede harding van de lijm aantasten. Alle cartridges zijn voorzien van een uiterste houdbaarheidsdatum. Gebruik geen lijm waarvan de houdbaarheidsdatum is verstreken.

LAATSTE VOORBEREIDING

Als de droge passing is afgerond en u klaar bent om de delen samen te voegen, reinigt u de randen grondig met isopropylalcohol. Zorg dat de naadblokken op hun plaats zijn.



Door het bovenoppervlak te bekrassen, versterkt u de hechting door de overtollige lijm. Hiermee voorkomt u dat de kritieke toplaag van naad naar buiten getrokken wordt als u het materiaal verder bewerkt.

Verwerkingstip

Nu en dan bevat een streep lijm u it de AVONITE® solid surface-lijmcartridge niet de voorgeschreven hoeveelheid verharder. Dit kan verschillende oorzaken hebben, maar het effect is dat kleine delen van de naad minder snel uitharden dan de rest. er zijn technieken om de verschillen in uithardtijd te verkleinen. u kunt

de uitgespoten lijmschreef met een lollystokje u itsmeren over het hechtvlak. Hiermee mengt u de lijm u niform met de verharder en voorkomt u verschillen in hardingstijd van de lijm. Een andere veelgebruikte techniek is om twee dunne strepen lijm te spuiten in plaats van één dikke. Met deze methode overbruggt u een mogelijk gat in de verharder en voorkomt u ongelijke u itharding.

SPUITOPTIES

Avonite-lijmcartridges zijn u itsluitend bedoeld voor een 10-op-1 systeem. Onze systemen zijn beschikbaar in handmatige en pneumatische u itvoering.

Unieke eigenschappen

- de verharder is ondoorzichtig en viskeus, als een pasta.
- de hars heeft een viscositeit vergelijkbaar met honing.
- De "heldere" Avonite® solid surface-lijm ziet er eerder "troebel" u it dan "helder als water".

Zie voor een complete lijst van de actuele lijmkleuren tabel A.2 en A.3 in deze handleiding of ga naar www.aristechsurfaces.com.

Verwerkingstip

Als u slechts een kleine hoeveelheid nodig heeft, hoeft u geen mengbuis te verkwisten. Verwijder gewoon de einddop en knijp de lijm in een papieren beker en roer één minuut.



2.5 NADEN KLEMMEN

KLEMMETHODES

Controleer voordat u de naden klemt, nogmaals het volgende:

1. Te hechten oppervlakken zijn voldoende opgeruwd met 100 korrel schuurpapier.
2. Scheidingspapier is aanwezig.
3. Delen zijn correct u itgelijnd en recht.
4. Randen zijn schoon.

Maak een paar herbruikbare lijmblokken van restanten AVONITE®-materiaal. Deze moeten 1" (25,4 mm) dik zijn en 1-1/2" (38 mm) x 2" (51 mm) groot. Schuin de randen af en boor 1/4" (6,3 mm) gaten, als getoond in afbeelding A, zodat de isopropylalcohol kan doordringen en de smeltlijmverbinding kan losmaken als de tijd daar is om de blokken te verwijderen.

Smeltlijm, op een standaard werkblad, 3 paar blokken ongeveer 6" (152 mm) van elkaar over het gebied van de naad. Klem de delen vervolgens samen met een lijmtang. Controleer of de lijm naar buiten gedrukt wordt en de naad goed dicht zit. Gebruik echter geen excessieve druk, want daarmee kunt u te veel lijm naar buiten duwen waardoor er een zwakke verbinding ontstaat.



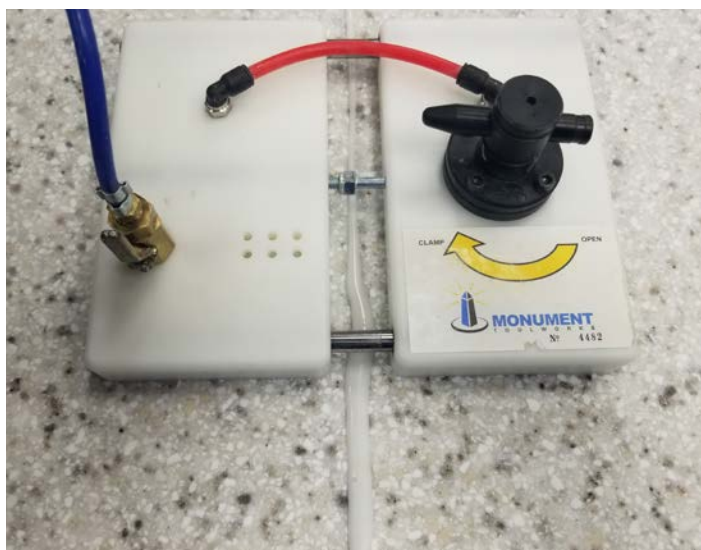
Als de lijm is u itgehard, verwijdt u de blokken. Breng hiervoor isopropylalcohol aan en wacht even totdat de smeltlijm zacht wordt. Doe ook isopropylalcohol in de 1/4" (6,3 mm) gaten om deze te laten doordringen tot het midden van het blok. Plaats vervolgens een beitel onder de afgeschuinde rand van het blok en wrik het blok voorzichtig los; gebruik niet te veel kracht. Als het blok niet meteen loslaat, breng dan meer alcohol aan en laat deze wat langer intrekken.

Een andere effectieve klemmethode is met Pinske Power Grip zuignappen met beugels en tuimelaar, als in onderstaande afbeeldingen.



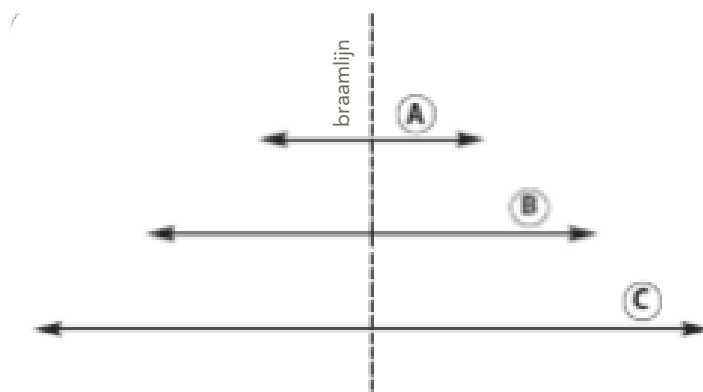
Een andere mogelijkheid is werken met de Paralign Clamps zoals te zien op pagina 17 (verkrijgbaar bij Monument Toolworks).

Andere innovatieve apparaten, ontwikkeld door onafhankelijke leveranciers kunnen u ook tijd besparen of moeilijke taken vergemakkelijken. Als u vragen heeft over het gebruik van dergelijke apparaten, neem dan contact op met AVONITE® Technical Services op nummer +1 (800) 428-6648.



NADEN SCHUREN

Met de volgende procedure werkt u de naadgebieden effectief af. Zie onderstaande illustratie



1. Kort de braamlijn van de AVONITE® solid surface-lijm af met een freesmachine op ski's of een offset-trim-freesmachine.
2. Schuur het restant van de braamlijn eerst af met 100 micron schuurpapier. Het is belangrijk dat u aan beide zijden van de naad schuurt en dat u zich niet rechtstreeks op de naad concentreert, zoals geïllustreerd bij punt A. Het schuren met 100 micron schuurpapier moet zich tot ongeveer 6" (152 mm) aan beide zijden van de naad u itstrekken. Geconcentreerd schuren kan een dal of deuk in het naadgebied veroorzaken.
3. de volgende stap is schuren met 80 micron schuurpapier. Het schuurgebied strekt zich nu u it tot ongeveer 12" (305 mm) aan beide zijden van de braamlijn, zoals te zien bij punt B.
4. Als de naad vlak geschuurd is, rond de standaard afwerkprocedure dan af door het naadgebied u it te waaieren zodat de afwerking opgaat in de afwerking van het werkblad, zoals te zien bij punt C. Het is belangrijk dat u zich niet rechtstreeks op de braamlijn concentreert bij het schuren. Waaier u it aan beide zijden van de braamlijn om de afwerking soepel te laten overgaan.

2.6 NADEN AFWERKEN

BRAAMLIJN VERWIJDEREN

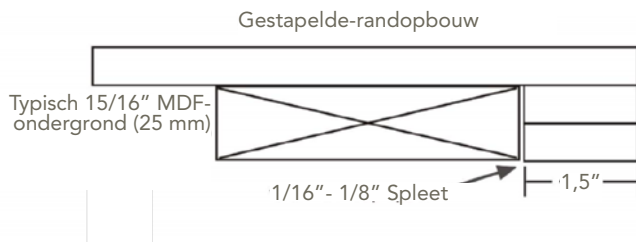
Probeer de braamlijn niet weg te schuren met een bandschuurmachine. Monteer in plaats daarvan twee ski's aan de voetplaat van een freesmachine. Monteer een vlakbodemprees en laat deze tot net boven het oppervlak van de plaat zakken. Als u de braamlijnen op deze manier wegfrees, hoeft u minder te schuren.



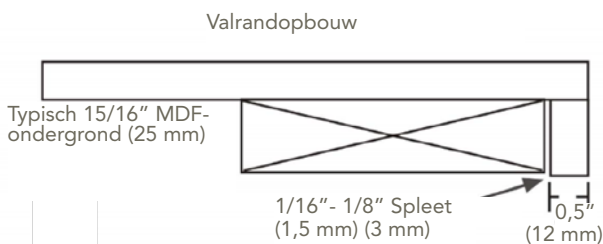
2.7 RANDEN OPBOUWEN

ALGEMENE EISEN

De opbouw van u w rand wordt bepaald door het profiel dat u wilt creëren. de hoofdmoot van het ontwerp wordt gevormd door op elkaar gelijmde stroken. Controleer of u w opbouw minstens 1/2" (12,7 mm) hechtoppervlak overhoudt als het profiel is gefreesd. Een groter hechtoppervlak zorgt voor een sterkere rand. Onderstaande schema's tonen de constructiemethodes gestapelde rand en valrand. Gestapelde randen bieden in het algemeen het grootste hechtoppervlak en verdienen daarom de voorkeur. Bij gestapelde randen kunnen de lagen één voor één worden aangebracht. Dit zorgt voor een dichtere naad en de lagen kunnen in de inwendige hoek verspringen. Schuur alle te lijmen oppervlakken met 100 korrel schuurpapier en een schuurblok voor een betere hechting. **Het is sterk aan te raden dat alle randen een hechtoppervlak hebben van minstens 1" (25,4 mm).**

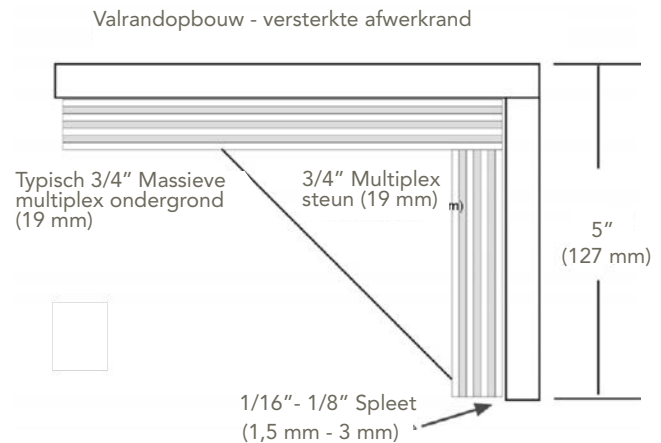


Gestapelde randen: lijm stroken laagsgewijs op elkaar voor de gewenste dikte. **SCHUUR BEIDE ZIJDEN** van de stroken met 100 korrel. Lijm de stroken bovenkant tegen onderkant op elkaar.



Valranden: gebruiken een enkele strook in verticale richting aan de rand. Dit is een gangbare methode maar ook de zwakste constructie vanwege het minimale hechtoppervlak. Deze methode

is ook alleen toepasbaar voor kleine afgeronde of afgeschuinde profielen. Met extra stroken zijn het volume en de sterkte te vergroten. Een sponningvoeg is nuttig om naden te verbergen bij een valrand en een kleurpatroon.



Als een valrand hoger is dan 1-1/2" (38 mm), dan moet deze versterkt worden. Hierboven ziet u een veelvoorkomende afwerkrand. Merk op dat de rand versterkt is met multiplex. de multiplex ondergrond is ter voorkoming van schade versterkt met steunen.

We raden voor extra versterking aan een stuk solid surface-materiaal van 1/2" (12,7 mm) x 1/2" (12,7 mm) achter de voeg van de rand te lijmen.

Een andere vorm van valrand is de V-groef. Hoewel het hechtoppervlak wat groter is, moeten V-groefranden van meer dan 1-1/2" (38 mm) dik worden versterkt.



Sponningvoeg, zie boven.

2.8 RANDEN KLEMMEN

LAAGSGEWIJZE OPBOUW RECHTSTREEKS op WERKBLADEN

Randen moeten recht en vrij van trillingssporen zijn. Reinig de onderkant van de plaat en de randen met isopropylalcohol. Het is mogelijk dat u de rand licht moet opschuren met een schuurblok.



Pas de randen droog en markeer met pijlen waar ze komen.

Smeltlijm een aantal geleideblokken langs de achterkant van de rand.

Lijm en klem één randlaag per keer om te voorkomen dat de lijm u ithardt voordat alle stroken zijn aangebracht.

Breng twee kleine strepen lijm aan op het oppervlak.

Plaats de valrand in de lijm en zorg ervoor dat er een gelijkmatige braamlijn ontstaat.

Houd de valrand 1/8" (3 mm) terug om afbrokkeling op de naad te voorkomen.

Plaats veerklemmen op 2" (51 mm) tot 3" (76 mm) van elkaar.

Houd de klemmen recht zodat de valrand niet naar achteren kantelt. Het uiteinde van de klemmen moet op het midden van de rand zitten.

Als de lijm is u itgehard, kunt u de klemmen verwijderen. u kunt de rand nu in de uiteindelijke vorm frezen.



2.9 RANDEN FREZEN

LUISTER NAAR UW GEREEDSCHAP

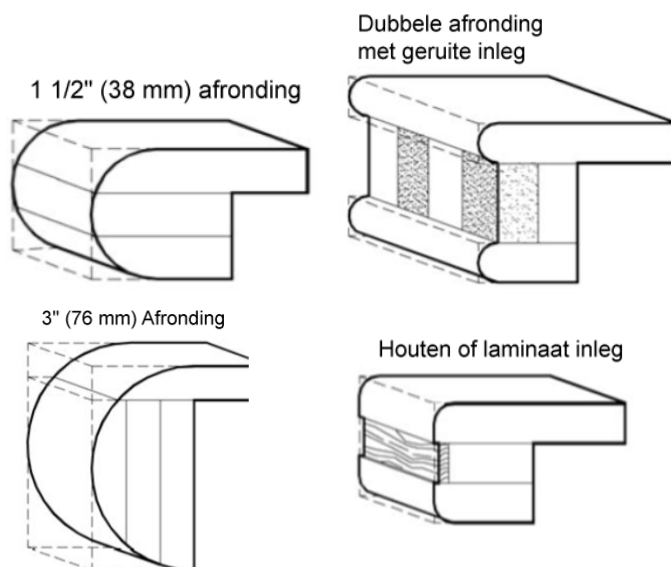
Als u een goede freesmachine gebruikt bij een redelijke snelheid, kunt u gemakkelijk gedetailleerde patronen maken. Houd de freesmachine recht en frees een gladde baan zonder de motor al te zeer te belasten, want dat kan trillingen veroorzaken, waardoor het werk alleen maar langer duurt. u kunt zware sneden zoals die voor een 3" (76 mm) bullnose, maken door verschillende lagen op elkaar te lijmen en in twee stappen te frezen.

Voor het beste resultaat...

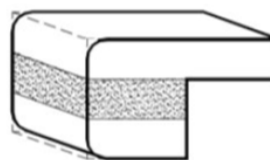
Gebruik een 1/2" (12,7 mm) schacht profielfrees. Als de frees scherp is, hoeft u minder te schuren.



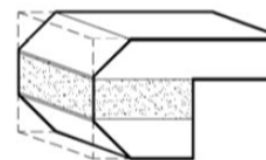
VEELVOORKOMENDE CONSTRUCTIEMETHODEN VOOR GEWILDE RANDPROFIELEN



Ronding/Kleuraccent



45° afgeschuind



Ronding



Schuin naar binnen lopende spatwand



Druipvrije rand



2.10 SCHUREN EN POLIJSTEN

AFWERKING

De eindgebruiker moet de uiteindelijke afwerking van u w toepassing voorschrijven en begrijpen. de meeste klanten kiezen voor satijn- of polijstafwerking.

Alle AVONITE®-platen hebben vanaf de fabriek kleine lineaire schuurstrepen. Deze lijnen zijn 60 micron en vormen een 280 korrel afwerking aan de zichtzijde. Voor elk van de mogelijke afwerkingen moeten de lijnen worden verwijderd. Hiervoor begint u met een schuurproces van 60 micron.

Met een 6" (152 mm) of 8" (203 mm) willekeurig excentrische schuurmachine HALVEERT u de schuurtijd ten opzichte van conventionele vlakschuurmachine en krijgt u een gelijkmatigere afwerking. Gebruik zo mogelijk een schuurmachine met afzuiging (vooral bij het polijsten van werkbladen) om zo weinig mogelijk schuurstof terug op het werkblad te laten komen.

Schuurproces

1. Beweeg de schuurmachine heen en weer.
2. Overlap iedere baan met 50%.
3. Schuur met een lage gelijkmatige snelheid, ongeveer 1" (25,4 mm) per seconde.
4. Houd het micron-schuurpapier vrij van schuurstof. Dit kunt u doen door het schuurpapier enkele seconden op een stuk tapijt te houden terwijl de schuurmachine draait (controleer het schuurpapier regelmatig).

**Een vel micron-schuurpapier is genoeg voor 10 sq.ft (ongeveer 1 vierkante meter) AVONITE®-materiaal.*



Schuurvoortgangstabel - lichte kleuren

MAT			SATIJN			GEPOLIJSJT		
Micron (Droog)	P-grade (Droog)	Trizact™ (Nat)	Micron (Droog)	P-grade (Droog)	Trizact™ (Vochtig)	Micron (Droog)	P-grade (Droog)	Trizact™ (Nat)
100 *	P150 *	100 (droog)*	100 *	P150*	100 (droog)*	100 *	P150*	100 (droog)*
60	P240	268XA A35 (Groen) (Vochtig)	60	P240	268XA A35 (Groen) (Vochtig)	60	P240	268XA A35 (Groen) (Vochtig)
Scotch-Brite™ 7447 (kastanjebruin)			30	P400	268XA A10 (Blauw) (Vochtig)	30	P400	268XA A10 (Blauw) (Vochtig)
			Scotch-Brite™ 7448 (grijs)			Bruin Sattex		268XA A5 (Oranje) (Vochtig)
						Blauw Sattex		
*Initieel schuurpapier alleen nodig als er krassen moeten worden verwijderd						Finesse-It Afwerkmateriaal		568XA CeO (Wit)

Gebruik slechts één klasse schuurmedium voor het hele afwerkingsproces. Meng de media niet want het schuureffect is niet altijd voor alle stappen gelijk.

Schuurvoortgangstabel - donkere kleuren

MAT			SATIJN			GEPOLIJST		
Micron (Droog)	P-grade (Droog)	Trizact™ (Nat)	Micron (Droog)	P-grade (Droog)	Trizact™ (Vochtig)	Micron (Droog)	P-grade (Droog)	Trizact™ (Nat)
100 *	P150 *	100 (droog)*	100 *	P100*	100 (droog)*	100 *	P150*	100 (droog)*
60	P240	268XA A35 (Groen) (Vochtig)	60	P240	268XA A35 (Groen) (Vochtig)	60	P240	268XA A35 (Groen) (Vochtig)
Scotch-Brite™ 7447 (kastanjebruin)			30	P400	268XA A10 (Blauw) (Vochtig)	30	P400	268XA A10 (Blauw) (Vochtig)
			Scotch-Brite™ 7448 (grijs)			Bruin Sattex		268XA A5 (Oranje) (Vochtig)
						Blauw Sattex		
*Initieel schuurpapier alleen nodig als er krassen moeten worden verwijderd						Finesse-It Afwerkmateriaal		568XA CeO (Wit)

*Initieel schuurpapier alleen nodig als er krassen moeten worden verwijderd

Gebruik slechts één klasse schuurmedium voor het hele afwerkingsproces. Meng de media niet want het schuureffect is niet altijd voor alle stappen gelijk.

Matte afwerking

Plaats nadat u de lineaire schuurstrepen heeft verwijderd met het 60 micron schuurpapier, een Scotch-Brite®-pad (#7447 rood) onder de schuurschijf om de afwerking te egaliseren. de matte afwerking is gemakkelijk te onderhouden en meestal het best geschikt voor lichtere kleuren. Zorg dat de klant begrijpt welk onderhoud nodig is voor de gekozen afwerking. de meeste samples van effen oppervlakken hebben een satijn-afwerking en voldoen doorgaans aan de verwachtingen van de klant.

Satijn-afwerking

Schuur met 60 micron schuurpapier en daarna met 30 micron schuurpapier. Plaats een Scotch-Brite®-pad (#7448 lichtgrijs) onder de schuurschijf. Schuur met Scotch-Brite® #7448 en zeepwater. Huiseigenaren kunnen deze afwerking onderhouden met een witte Scotch-Brite® en Soft-Scrub®.

Polijst-afwerking

Schuur met 60 micron schuurpapier en daarna met 30 micron schuurpapier. Gebruik zo mogelijk een schuurmachine met stofafzuiging, zodat er zo weinig mogelijk stof terug op het werkblad komt. op donkere kleuren met een hoogglansafwerking

is slijtage zeer snel zichtbaar. Voor intensief gebruikte gebieden is een donkere kleur niet aan te raden.

Afwerkingsrichtlijnen

U moet u vertrouwd maken met de verschillende kleuren en opties die u u w klanten aanbiedt. de meeste klanten verwachten het glansniveau van het monster dat ze hebben gekozen. Download ons afwerkingsrichtlijnen-document en druk het af. Neem de richtlijnen door met u w klant om zo de verwachtingen te managen.



Het polijstapparaat moet een variabele snelheid hebben van 1000-3000 tpm. U bereikt het beste resultaat bij lagere toerentallen.



Stap 1: (Bruin blok)

De eerste stap bij het polijsten volgens het AVONITE® Dry-Cut afwerkingssysteem gaat met het bruine blok (SM4036-A) en een 3M Super Duty 2+2-pad (wit). Ga u it van Avonite®-materiaal dat is geschuurd tot een 30 micron-afwerking. Het bruine blok moet rechtstreeks worden aangebracht op de polijst-pad. Houd de pad naar boven en laat de machine draaien en druk het blok stevig tegen de pad, zodat zich materiaal opbouwt op de pad. Begin het materiaal te polijsten. Zorg dat u genoeg druk u itoefent om de schijf om te buigen, zoals te zien op pagina 2.14. Voeg materiaal toe aan de pad als u denkt dat u meer nodig heeft om ervoor te zorgen dat er geen te grote hitte ontstaat doordat de pad droog is. Herhaal stap 1 zo nodig om alle 30 micron kringen te verwijderen.

2.11 SCHUREN EN POLIJSTEN

POLIJSTEN MET HET AVONITE® DRY-CUT-SYSTEEM

Een andere effectieve polijstmethode werkt met de schuurblokken van het AVONITE® Dry-Cut afwerkingssysteem. Dit is een driestappensysteem om schuurkrassen snel en gemakkelijk te verwijderen. de blokken zijn van vaste stof en is daarom schoner in gebruik dan 3M Marine Paste. Breng dun aan op het polijst wiel. Het blijft daar op zitten en creëert efficiënt een hoogglansafwerking.

Stap 2: (blauw blok)

Deze stap verwijdt alle sporen van het agressievere bruine blok. Draai de witte pad om en breng het materiaal van het blauwe blok (SM4036-B) aan op de pad. Het blauwe blok moet rechtstreeks worden aangebracht op de polijst-pad. Houd de pad naar boven en laat de machine draaien en druk het blok stevig tegen de pad, zodat zich materiaal opbouwt op de pad. Voeg materiaal toe aan de pad als u denkt dat u meer nodig heeft om ervoor te zorgen dat er geen te grote hitte ontstaat doordat de pad droog is. Herhaal stap 2 zo nodig totdat u alle poetskringen van stap 1 heeft verwijderd. Voer voor een hoogglansafwerking stap 3 u it.

Stap 3:

Dit is de laatste stap voor hoogglansafwerking. Verwijder alle resten van de vorige stappen met Finesse-it afwerkingsmateriaal van 3M (#81235) en 3M's Super Buff Polishing Pad (geel) bij het laagste vermogen. Met deze stap verwijdt u eventuele poetskringen die in stap 2 zijn ontstaan en produceert u een hoogglansafwerking. Draai de gele pad om voor de uiteindelijke schoonmaakhandeling.



2.12 SAFWERKINGSRICHTLIJNEN

AVONITE® kleur- en afwerkingsrichtlijnen

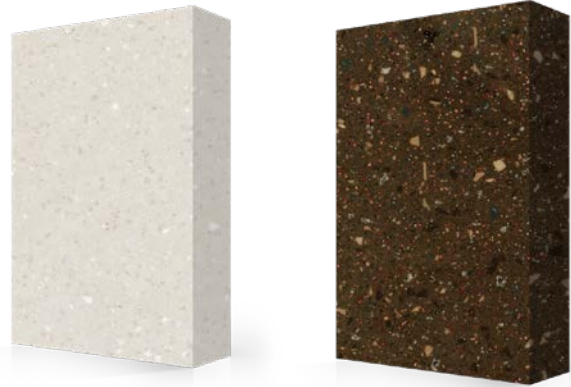
AVONITE® biedt een breed scala aan u nieke producten voor tal van toepassingen. Soms zijn deze producten niet geschikt voor intensief gebruikte toepassingen vanwege bepaalde u nieke eigenschappen of een donkere, verzadigde kleur.

De juiste afwerking kiezen

De design-vrijheid van solid surface biedt ons onbegrensde styleringsmogelijkheden. Met zoveel keus is het soms moeilijk kiezen. Een van de verwarrendste onderwerpen is de afwerking. de meeste fabrikanten bieden 3 mogelijkheden, in het algemeen aangeduid als mat, satijn en glans, en vragen de eindgebruiker of de designer één van deze opties te kiezen. Vaak gaat de aanbieding van de aannemer u it van de goedkoopste optie, een matte afwerking, tenzij anders afgesproken.

Als de afwerkingsopties niet zijn besproken, verwachten klanten meestal de afwerking te krijgen van het monster waarmee ze hun kleur hebben gekozen. Het is van essentieel belang de verwachtingen van de klant met betrekking tot de afwerkingsopties en de algemene prestaties te managen.

Bij de keuze van de juiste afwerking moet men rekening houden met de kleur, de textuur en de toepassing. Als het voor de fabrikant of de aannemer misschien gemakkelijker is om een polijst-afwerking af te raden in een keuken vanwege zorgen over het onderhoud, zou niet de polijst-afwerking de bron van zorg moeten zijn, maar de kleur. Hier is een voorbeeld. Laten we twee kleuropties vergelijken, beide van de AVONITE® 100% acryl solid surface-productlijn, voor een gewoon keukenwerkblad. Casablanca (links) en Dark Roast (rechts).



De lichte en neutrale kleur Casablanca vertoont niet snel tekenen van alledaagse slijtage, maar Dark Roast wel, simpelweg vanwege de kleur. Dit is het geval, ongeacht de gekozen afwerking. Een gepolijst Casablanca werkblad kan jaren meegaan zonder enige tekenen van slijtage.

Afwerking van donkere kleuren

Dit is een goed moment om te bespreken welke afwerkingen geschikt zijn voor donkere en rijke kleuren als Dark Roast. Iedereen heeft wel enkele van deze kleuren in zijn monsterdoos. Voor extra donkere kleuren als deze is de matte afwerking een erg slechte keus. Door een ruwe matte afwerking op een donkere kleur ziet het oppervlak er krijtachtig u it en is het gevoelig voor vingervlekken. Alle donkere kleuren moeten minstens een satijn afwerking hebben. Fabrikanten brengen minimaal een satijn afwerking aan op hun monsters omdat alle kleuren er veel beter en schoner u itzien.

Onderhoud

Laten we nu eens nadenken over het onderhoud op lange termijn voor verschillende kleuren en afwerkingen. Ongeacht welke afwerking u oorspronkelijk heeft gekozen, zijn dezelfde afwerkingsstappen nodig om het oppervlak in zijn oorspronkelijke afwerkingsstaat te herstellen. er zijn twee stappen nodig voor een matte afwerking, drie voor satijn en vier voor hoogglans. Voor hoogglans is speciale apparatuur nodig. Eindgebruikers die een polijst-afwerking willen, moeten daarom bereid zijn deze apparatuur aan te schaffen en techniek te leren of moeten hun

installateur inschakelen om de oppervlakken, afhankelijk van de toepassing, elke 4 of 5 jaar opnieuw af te werken. Werkbladen die elke dag gebruikt en schoongemaakt worden, ontwikkelen in het algemeen hun eigen niveau van "patina". Matte oppervlakken gaan meer glimmen door het gebruik. Men is het er in het algemeen over eens dat een satijn afwerking eindgebruikers het beste uiterlijk biedt met minimaal onderhoud. Het onderhoud van een gepolijst oppervlak vergt echter maar één stap meer dan van een oppervlak met satijn-afwerking. de algemene hardheid en krasbestendigheid zijn voor alle solid surfaces ongeveer hetzelfde. Alles dat harder is dan het oppervlak, krast potentieel. Zaken als keramische potten en aardewerk bijvoorbeeld, moeten aan de onderkant voorzien zijn van viltjes om krassen te voorkomen.

Textuur

Textuur geeft aan hoeveel patroon u in de kleur ziet. op verzadigde kleuren met weinig textuur is slijtage gemakkelijker te zien dan op kleuren met een sterke textuur. Vergelijk de twee onderstaande kleuren. Dit zijn twee zeer gewilde zwarte kleuren van AVONITE®. Vergelijk de textuur of het patroon van Black Coral (links) met het geringe patroon in Star Shine (rechts). Door de extra textuur is slijtage op Black Coral niet zo goed te zien als die op Star Shine of andere verzadigde kleuren.



2.13 DESIGN EN VERWERKING MET "MOVEMENT-KLEUREN"

de Movement-collectie heeft eigenschappen die speciale maatregelen bij de verwerking vereisen. de willekeurige gerichte adering varieert van subtiel tot uitsgesproken, dus elke plaat is uniek. de rand van de plaat kan er anders uitzien dan de bovenkant. er is daarom aandacht nodig voor het gewenste randeffect. Door het willekeurige patroon in de platen, heeft u misschien meer platen nodig dan bij standaardpatronen. Houd hier rekening mee bij uw aanbiedingen en bij het managen van de verwachtingen van de klant. Met grotere monsters en afbeeldingen van volledige platen kunnen klanten zich beter een beeld vormen van het eindresultaat.



Gestapelde randen

Bij gestapelde randen zijn de verschillende lagen en de kleurverschillen door de dikte van de plaat zichtbaar. Deze verschillen zijn duidelijk te zien en kunnen op bezwaren van de klant stuiten.



valrand

Bij een valrand contrasteert één rand ter dikte van de plaat met het bovenoppervlak. In sommige gevallen is dit verschil in patroon te minimaliseren met randprofielen als ojiefs of afschuining.



V-groef

Randen met een V-groef hebben een randopbouw die het patroon van de bovenkant als het ware over de zijkant vouwt. Het doorgaande patroon vertoont geen enkel verschil tussen boven en opzij. De meeste klanten geven de voorkeur aan deze oplossing.

Niet alle verwerkingsmethodes zijn geschikt. Methodes die werken voor subtiele patronen, werken misschien minder goed voor u itgesproken patronen. Het is belangrijk dat u deze kenmerken begrijpt en de juiste verwachtingen bij de klant kunt wekken.

3.1 MONTAGE

Het is erg belangrijk dat het personeel dat het AVONITE®-materiaal monteert, goed getraind is en de aanbevolen procedures volgt. Onjuiste montage kan in de toekomst tot problemen leiden. Als u de aanbevolen procedures niet volgt, komt de garantie te vervallen.

Ondergronden

Denk na over de keuze van de juiste ondergrond voor verschillende toepassingen. Een massieve ondergrond is niet bruikbaar als er warmtebronnen aanwezig zijn, bijvoorbeeld in een keuken. De volgende methodes laten alternatieven zien voor een massieve ondergrond.

Leggermethode

De leggermethode gebruikt 1" x 4" (25,4 mm x 101 mm) latten parallel aan de lengte van het werkblad, zoals te zien in **afbeelding A**. Ze zijn aan de voorkant, in het midden en aan de achterrand van het werkblad bevestigd met een dot silicone, elke 18" - 24" (45,7 cm - 61 cm). De kastjes moeten elke 18" - 24" (45,7 cm - 61 cm) een kruislingse drager hebben voor de leggers.

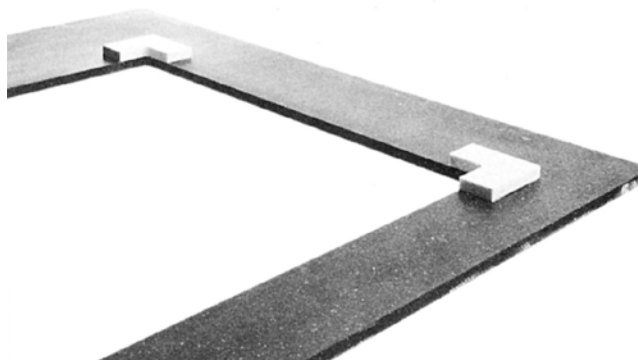
Vrije ruimte

Zorg ervoor dat u 1/16" (1,5 mm) - 1/8" (3 mm) ruimte vrijlaat tussen de rand van de ondergrond en de achterkant van de randopbouw. Laat minstens 1/16" (1,5 mm) ruimte vrij tussen het werkblad en de achterwand. Als het blad tussen twee wanden gemonteerd wordt, laat dan speling vrij voor u itzetten van de platen. Houd zoveel mogelijk ruimte vrij rond kookplaten en spoelbakken.

Materiaal aan ondergrond bevestigen

Plaats een dot silicone voor, achter en in het midden, elke 18" - 24" (45,7 cm - 61 cm) voor iedere ondergrond. Een dot silicone moet ongeveer zo groot zijn als de nagel van u w duim.

Afbeelding A



Hoeken van u itsparingen voor kookplaten moeten worden versterkt door er aan de onderkant een stuk AVONITE®-materiaal van 3" (76 mm) x 3" (76 mm) of groter tegenaan te lijmen. Positioneer geen naad en geen enkele lijmverbinding over welke soort u itsparing of kookplaat dan ook. Laat altijd 1/8" of 3 mm ruimte vrij tussen de onderkant van een apparaat en de rand van AVONITE®.

Bovenkant van kastjes vastmaken

We raden aan de ondergrond eerst aan het AVONITE®-werkblad te bevestigen en dan pas aan de kastjes. op die manier kunt u zo nodig later het werkblad verwijderen zonder het te vernielen. Plaats het werkblad op kastjes die waterpas gezet zijn. Draai schroeven van alle hoekblokken aan de kastjes in de ondergrond. Zorg dat de schroeven niet door de ondergrond in het werkblad komen. Als een schroef het solid surface-materiaal raakt, kan er een scheur ontstaan op dat punt. We raden 100% silicone aan om het blad aan een houten ondergrond te hechten. **GEBRUIK NOOIT LIQUID NAILS™** of andere harde lijm die verhindert dat het blad kan u itzetten of krimpen.

MAAK u ITSPARINGEN ALTIJD MET EEN SJABLOON en EEN FREESMACHINE en ZORG VOOR EEN INWENDIGE HOEKSTRAAL VAN MINIMAAL 1/4" (6 mm).

Een legger-ondergrond, als getoond, kan de warmte afvoeren.

VRIJE RUIMTE KOOKPLAAT en ACHTERWAND

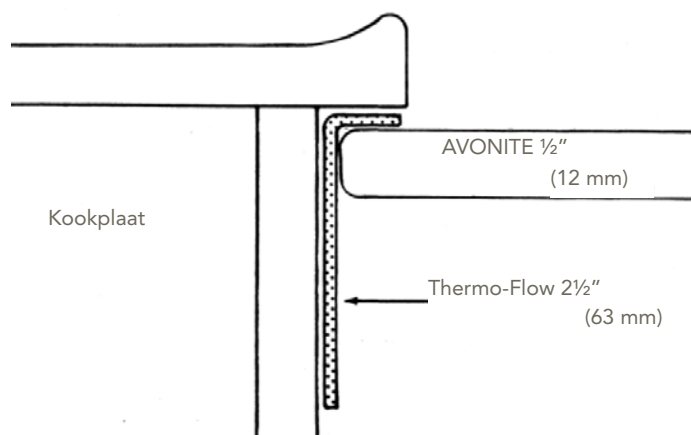
Vanwege de grote hitte die een kookplaat en de verwarmde pannen opwekken, is een minimale speling nodig voor AVONITE®-materiaal. Standaard 4" (102 mm) hoge spatranden moeten een vrije ruimte van minimaal 2" (51 mm) hebben tussen de spatrand en de rand van de kookplaat.

Opmerking voor de huiseigenaar:

Achterwanden van volle hoogte op een afstand van niet meer dan 2-1/2" (63,5 mm) van de rand van de kookplaat vallen niet onder de 15 jaar garantie van AVONITE®. Vermijd geregeld gebruik van grote pannen die buiten het blad u itsteken. Commerciële kookplaten voor toepassing in woningen moeten in de onderkast worden ondersteund, zodat de kookplaat niet u itsluitend door het werkblad wordt gedragen.

THERMO-FLOW TAPE

Het gebruik van AVONITE® Thermo-Flow tape is VERPLICHT ter voorkoming van schade door extreme hitte in uitsparingen voor kookplaten en inschuifdelen. Als u een andere tape gebruikt, vervalt de 15 jaar garantie van AVONITE®. Thermo-Flow is een 2-1/2" (63,5 mm) breed warmtegeleidende aluminium tape met een glascoating voor extra isolatie. Monteer één laag Thermo-Flow rond de uitsparing, zoals hieronder getoond.



Beperkingen hot-wells in commerciële voedselservice

Richtlijnen voor het monteren van commerciële hot-wells vindt u op pagina 29.

Veldnaden maken

Stop, om ervoor te zorgen dat valranden goed zijn u itgelijnd na het maken van de naad, met het frezen van het profiel een paar inches aan beide zijden van de naad. Nadat u de braamlijn van de naad heeft verwijderd, kunt u het profiel over de naad frezen.



MONTAGE-CHECKLIST

1. Voor naden maken
 - a. Goede droge passing (geen gaten)
 - b. Naadblokken op hun plaats
 - c. Voldoende vrije ruimte
 - d. Reinigen met gedestilleerde alcohol
 - e. Voorbereid voor klemmen
2. Ondersteun alle naden
3. Ondergrond bevestigd aan kastjes
4. Kastjes waterpas 3/32" over 48" (2,38 mm over 120 cm)
5. uitsparingen 1/4" (6,3 mm) straal
6. Thermo-Flow tape op kookplaatuitsparing
7. Inwendige hoekstraal
8. Silicone

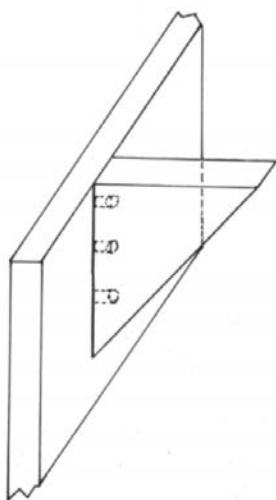
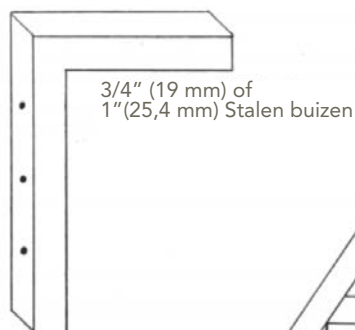
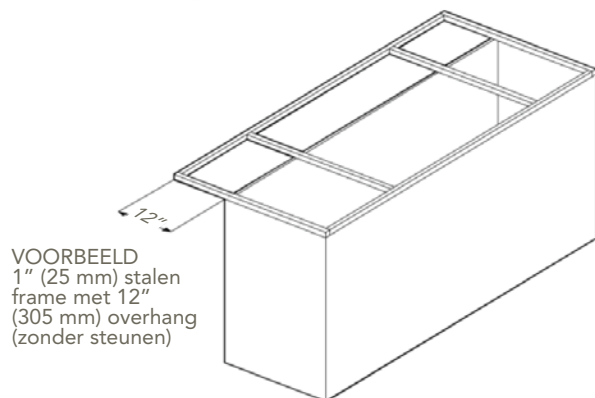
OVERHANGEN

Als u een overhangend werkblad monteert, is ondersteuning nodig als de 1/2" (12,7 mm) dikke overhang meer dan 6" (152 mm) u itsteekt. Ondersteuning wordt geboden door een multiplex ondergrond of door gelijkbenige, rechthoekige driehoeken (de horizontale zijde is even lang als de verticale zijde). de steunen kunnen van MDF zijn. de steunen worden, indien nodig, niet verder dan 24" (60,9 cm) u it elkaar geplaatst en moeten tot aan 5" (127 mm) van de rand van het werkblad komen. Raadpleeg onderstaande afmetingen voor het type ondersteuning dat u kunt gebruiken.

OVERHANGSTEUNEN

Tot maximaal 6" (15,2 cm) geen extra ondersteuning vereist.

6" - 12" (15,2 cm - 30 cm) vereist 3/4" (19 mm) multiplex ondergrond of steunen 12" - 18" (30 cm - 45,7 cm) vereist steunen of metalen frame. Overhangen van meer dan 18" (45,7 cm) moeten zo worden berekend dat ze niet meer dan 1/8" (3 mm) doorbuigen.

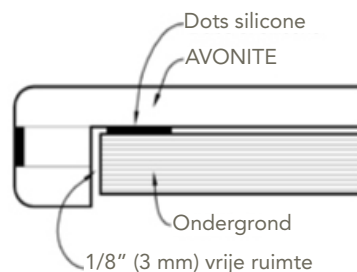


COMMERCIËLE VOEDSELSERVICE-GEBIEDEN

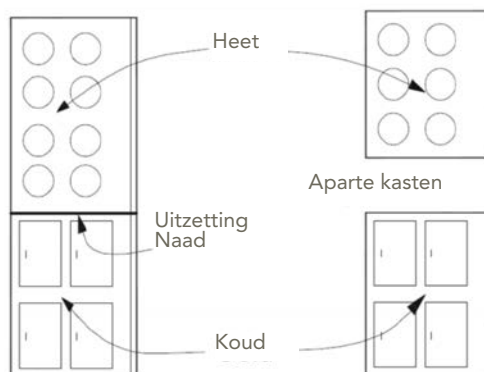
Aan de volgende punten moet zijn voldaan in een commerciële voedsel-servicetoepassing, wil de 15 jaar Bepaalde Garantie van AVONITE® geldig zijn. er moet een kleur zijn geselecteerd u it AVONITE® Class I brandveilige producten.

1. Kasten moeten vlak zijn en waterpas staan, zonder u itsteeksels die scheuren kunnen veroorzaken.

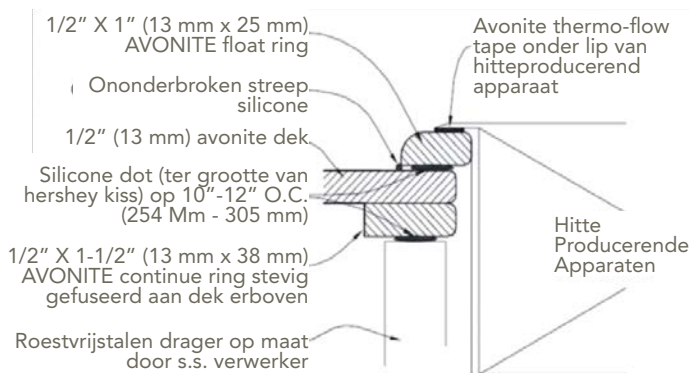
2. Ondersteun werkbladen elke 18" (45,7 cm). Overhangen van meer dan 6" (15,2 cm) moeten constructief worden ondersteund. Zorg voor ondersteuning binnen 3" (7,6 cm) van alle u itsnedes.
3. Hete en koude eenheden moeten van onder gesteund worden en niet op het AVONITE®-werkblad rusten.
4. Bevestig AVONITE® aan het draagframe met een dot silicone elke 18"- 24" (45,7 - 61 cm); gebruik geen ononderbroken streep.



5. Scheid werkbladen met hete secties van die met koude secties. u kunt een zachte (silicone) naad aanbrengen.

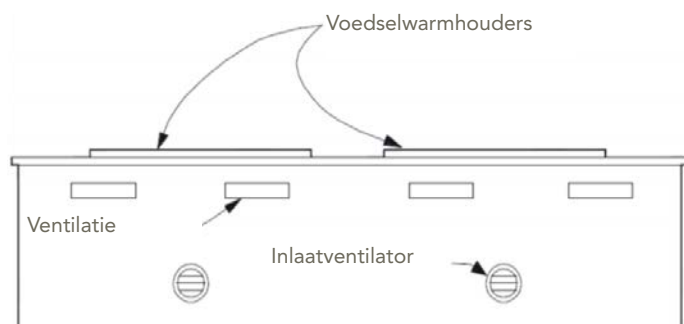


6. Maak u itsparingen met een sjabloon en een freesmachine; hanteer een straal van 1/2" (12,7 mm) in de hoeken. Frees en schuur een 1/8" (3 mm) afronding aan de boven- en onderrand van een u itsparing.
7. Versterk hoeken van rechthoekige u itsparingen met 6" x 6" (15,2 x 15,2 cm) blokken AVONITE®. Ronde u itsparingen moeten worden versterkt met een gesloten ring AVONITE® van 2" (5 cm) breed.
8. Bekleed de omtrek van alle hete en koude u itsparingen met een laag Thermo-Flow tape.



9. Hot-wells moeten worden bedekt met een laag Flex-Sulation blended PVC schuimplaten. U kunt de schuim aan de hot-well bevestigen met dubbelzijdig vliegtuigtape van 3M® of met ducttape.
 McMaster Carr Supply 562-692-5911
 Part # 9349K1

10. de kasten moeten worden geventileerd met een ventilator in de buurt van de onderkant die koele lucht in de kast blaast, en met ventilatiesleuven in de buurt van de bovenrand van de kast, waardoor hete lucht kan ontsnappen. De temperatuur in de kast mag niet hoger worden dan 170 °F (78 °C).



11. Voedselbeschermkappen moeten aan de kast of de vloer worden bevestigd, niet rechtstreeks aan de AVONITE®-plaat. Gaten in de AVONITE®-platen voor de voedselbeschermkappen moeten een speling hebben van 1/4" (6 mm) zodat u itzetting en krimp mogelijk is.
12. Deknaden moeten worden versterkt met een 4" (10 cm) naadblok. Houd de naden 3" (7,6 cm) of meer verwijderd van u itsnedes.

3.2 DOUCHEBAK MONTAGE

Douchebakmontage

Lees de aanwijzingen zorgvuldig door alvorens de bak te monteren. er zijn basisinstructies voor het monteren van een douchebak met een stap-voor-stap procedure die werkt voor de meeste soorten installaties. Als u een situatie heeft die hier niet wordt behandeld, bel dan met AVONITE® Technical Services op nummer +1 (800) 428-6648 voor meer informatie.

Waarschuwing - Controleer de douchebak op breuk en meld eventuele schade bij u w AVONITE®-vertegenwoordiger. Laat de douchebak op kamertemperatuur komen voordat u deze monteert.

Gereedschap en materiaal benodigd voor de montage

- Waterpas
- Vulplaatjes
- Gegoten messing doucheafvoer
- Silicone/Plumber's Putty
- Sleutel
- Lege emmer 5 gallon
- Thinset tegelmortel en water
- 1/4" - 1/2" (6 mm - 12,7 mm) getande lijmspaan
- Hulpmiddel om thinset tegelmortel te mengen

De locatie voorbereiden

- Open de douchebak en inspecteer het product op schade.
- Reinig en schraap de vloer van de onderbak droog. Deze ruimte moet geheel vrij zijn van vervuiling anders hecht de thinset tegelmortel niet goed.
- Meet de onderbak na en controleer of de bak en de panelen goed passen.
- Pas de douchebak om te testen in de onderbak en controleer of de plaats van de afvoer goed is u itgelijnd met de douchebak. Lijn de wanden met vulplaatjes u it met de douchebak waarbij de vloer van de douchebak afloopt naar de afvoer.

Bij een driewandtoepassing moet de bak gemakkelijk naar binnen schuiven met ongeveer 1/16" - 1/8" (1,5 mm - 3 mm) speling tussen de steunen en de bak. Plaats een waterpas op de bak en controleer of de bak waterpas op de vloer staat. Klap de douchebak omhoog of verwijder deze van de onderbak.

De douchebak monteren

- Monteer de gegoten messing afvoer in de douchebak. Volg de instructies bij de afvoer. U kunt Plumber's Putty of silicone gebruiken voor de afvoer.
- Meng de tegelmortel en breng die aan op de vloer met de getande lijmspaan Verdeel het mengsel dik genoeg, zodat de oneffenheden in de vloer zijn opgevuld en de douchebak waterpas komt te zitten. Een zak van 50 lb. (22,6 kg) thinset tegelmortel is genoeg voor minstens 45-50 sq. ft. (13,7 - 15,2 m²). Alle draagpunten moeten de thinset tegelmortel raken.
- Plaats, nadat u de tegelmortel heeft aangebracht, de douchebak in de juiste positie. Zorg ervoor dat de bak vlak op de tegelmortel rust.
- Verwijder bij de drempel eventuele overtollige thinset tegelmortel. Laat de tegelmortel en de douchebak 24 uur uitharden, voordat u in het gebied van de bak gaat werken. Vergeet na montage niet de vloer van de bak te beschermen met karton o.i.d. Haal dit pas weg als het hele project is afgerond.
- Controleer voordat u het wandsysteem gaat monteren of het water goed wegloopt. Laat daarvoor de douchebak vollopen.

3.3 NATTEWANDINSTALLATIE

Nattewandpanelen en accessoires

Lees de aanwijzingen zorgvuldig door alvorens het wandsysteem te monteren. er zijn basisinstructies voor het monteren van nattewandpanelen met een stap-voor-stap procedure die werkt voor de meeste soorten installaties. Als u een installatie heeft die hier niet wordt behandeld, bel dan met AVONITE® Technical Services op nummer +1 (800) 428-6648 met eventuele vragen.

Waarschuwing - Inspecteer alle items en meld eventuele schade. Bewaar de panelen tot aan het moment van montage op een vlakke plaats om te voorkomen dat ze scheef trekken. Laat de panelen op kamertemperatuur komen voordat u ze monteert. Gebruik geen Liquid Nails of andere harde constructielijm.

Aanbevolen gereedschap en materialen voor montage

- Cirkelzaag met blad met carbide tanden (24 - 40 tanden)
- Willekeurig excentrische schuurmachine
- Bandschuurmachine met 80 korrel schuurband
- 150 - 320 korrel schuurpapier en Scotch Brite-pad
- Montagekit of smeltlijmpistool en lijmstaven
- Boor, gatenzaag, 1/2" (12,7 mm) diameter bit (scherp)
- Kitpistool en 100% silicone
- Overschilderbare latex kit
- Waterpas
- Winkelhaak
- Decoupeerzaag met houtafwerkingsblad
- Passer of kraspen
- Gedenatureerde alcohol
- Schone poetsdoeken
- 1" x 4" x 8" (25 mm x 10 cm x 203 mm) latten voor ondersteuning (4 stuks)

De locatie voorbereiden

- Bereid het gebied voor met vochtbestendige gipsplaat of tegelplaat. Monteer nooit rechtstreeks op een gemetselde muur of een constructie die vochtig is of vochtig kan worden.
- Als u over keramische tegels heen monteert, controleer dan of er geen tegels loszitten. Als dat het geval is, verhelp dit probleem dan. Zorg dat het te bedekken gebied gelijkmatig dragend is. Als dat niet het geval is, vul de gebieden zonder tegels op. Verwijder de onderste rij tegels en hak een ventilatiegleuf in de ondergrond.
- Zorg er bij elke installatie voor dat er 1/2" - 1" (12,7 mm - 25,4 mm) (detail A) vrije ruimte is tussen de bovenkant van de douchebak of badrand en de onderkant van de vochtbestendige ondergrond. Dit zorgt voor ventilatie en voorkomt dat lekkend water in de ondergrond wordt opgezogen. **(Afbeelding 1)**

VOORBEREIDEN VOOR ACCESSOIRES

Ingesprongen accessoires

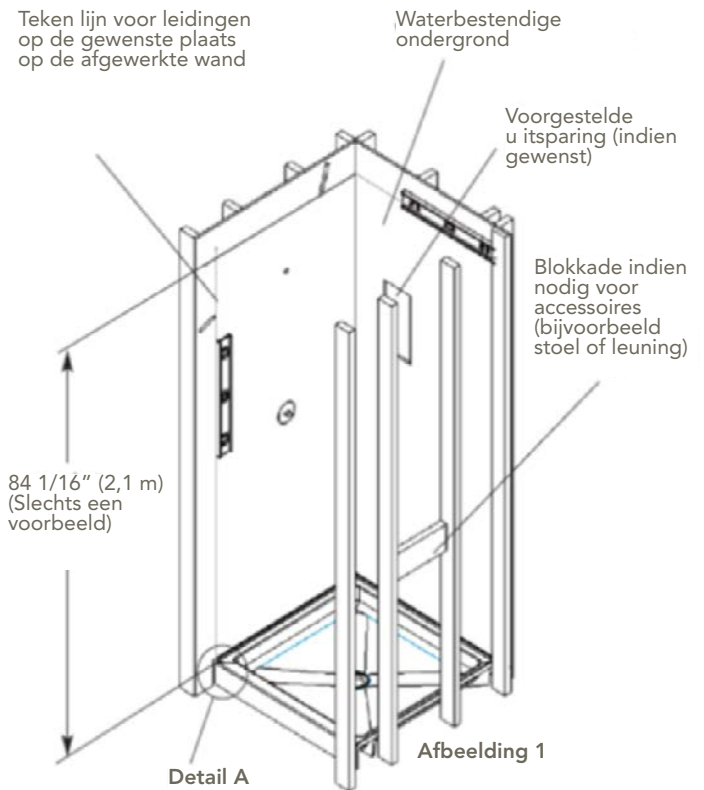
Zorg dat de accessoires in de buurt van, maar niet precies in een staander terecht komen. Plaats ze dicht bij het midden van de plaat. Controleer of er geen elektrische of andere leidingen aanwezig zijn, voordat u de uitsnede voor de accessoire maakt. Maak een uitsnede in de ondergrond waar de accessoire in moet komen.

Opbouwaccessoires

Als u een opbouwaccessoire, bijvoorbeeld een grijpstaang, gaat monteren, monteer dan 2" x 6" (50,8 mm x 152,4 mm) vulhout achter de ondergrond waar de opbouwaccessoire moet komen. Dit zorgt dat er een stevige basis is voor montageschroeven. (Zie de bouwtekening voor de eisen aan het vulhout).

Metten voor montage

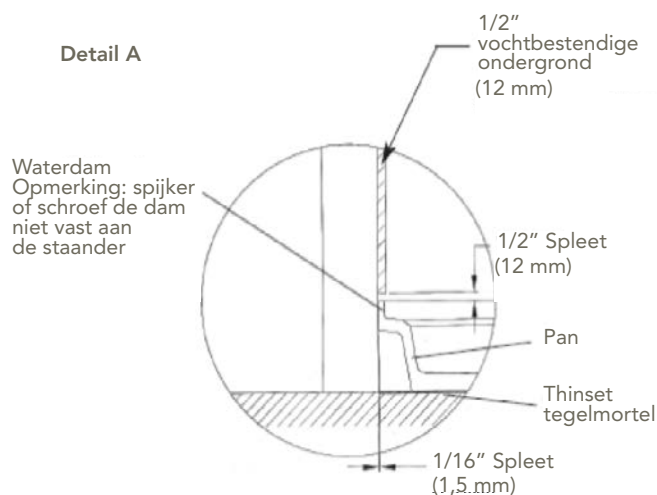
1. Bepaal de gewenste hoogte van u w wandpaneel. Laat 1/16" (1,5 mm) ruimte vrij tussen de solid surface-plaat en de douchebak/badrand voor een betere silicone afdichting (**detail B**).
2. Monteer solid surface-panelen in deze volgorde:
 - a. achterwand met 3 mm ruimte voor expansie aan beide zijden,
 - b. zijwand zonder leidingen
 - c. en dan de wand met leidingen.
 Laat bij toepassingen over de volledige hoogte van de wand 3 mm ruimte vrij aan de bovenkant van de panelen. Maak nooit een harde voeg in de inwendige hoeken tegen de achterwand, gebruik altijd 100% silicone.
3. U moet wellicht horizontale en verticale lijnen trekken om te bepalen of u w douchebak en wanden haaks zijn. Bepaal met een referentielijn en een meting vanaf het laagste punt op de bak of het breedste punt op de wand, hoe u u w panelen moet zagen. Breng deze informatie over op de panelen.



4. Controleer u w metingen en zaag de panelen met een cirkelzaag of decoupeerzaag. u kunt wat laatste aanpassingen aan de zaagsnede maken met een bandschuurmachine. Randen rond ramen en uitsparingen voor schappen mogen GEEN harde naad hebben.

Metten en u itsnedes maken

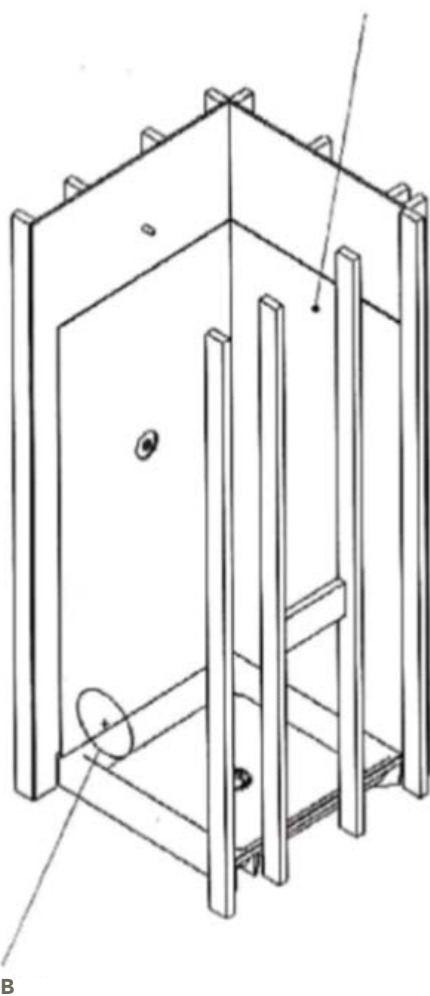
1. Alle inwendige hoeken van u itsnedes moeten een straal van minstens 1/4" (6 mm) hebben. Zaag geen scherpe inwendige hoeken u it.
2. Kijk waar de gaten voor de kranen e.d. zich bevinden. Breng deze informatie over op de panelen. Snijd de gaten minstens 1/4" (6 mm) ruimer u it dan de diameter van de pijpen. de dekplaten van de kranen staan soms meer speling toe. Zoek in de montage-instructies van het kraanwerk sjablonen en aanbevolen diameters op. Controleer u w metingen en zaag de gaten u it met een decoupeerzaag of een gatenzaag.
3. Bepaal nadat u de platen op maat heeft gezaagd, waar de uitsparingen van de leggers moeten komen en markeer de plaats van de uitsparing. Zaag de leggers u it nadat u de panelen heeft gemonteerd.



Panelen monteren

Afbeelding 2

Solid Surface-paneel



- 1. Vulplaatje:** Plaats vulplaatjes van 1/16" (1,5 mm) dik om de bak of waar de platen op komen te rusten. Zo vloeit de silicone beter. Stukjes laminaat zijn u uitstekende vulplaatjes.

(Er zijn geen vulplaatjes nodig als de helling van de douchebak al voor een natuurlijke hechtspleet zorgt.)

2. Probeer of de platen passen en markeer de platen waar nodig:

Plaats de plaat op de vulplaatjes op de plaats van montage en kijk of deze past. Markeer de plaat zo nodig met de kraspen om deze beter te laten passen. Kort zover in als gemarkeerd met een bandschuurmachine.

3. Maak de platen en het installatiegebied schoon:

met gedenatureerde alcohol en een schone doek, reinig de achterkant van de platen, de ondergrond en andere delen die in aanraking komen met de silicone.

4. Als u een installatiekit gebruikt, breng dan eerst op ongeveer 50,8 mm van de rand butyl-tape aan rond de omtrek van het paneel en breng dan pas de 100% heldere siliconenkit aan.

5. Breng de 100% heldere siliconenkit aan op ongeveer 25 mm van de rand rond de omtrek van het paneel, met 25,4 mm ruimte voor de luchtstroom om de silicone te laten drogen. Verdeel ongeveer 25 mm grote hoopjes 100% heldere siliconenkit over het paneel op een onderlinge afstand van 20,3 tot 25,4 mm (zie afbeelding 2.2).

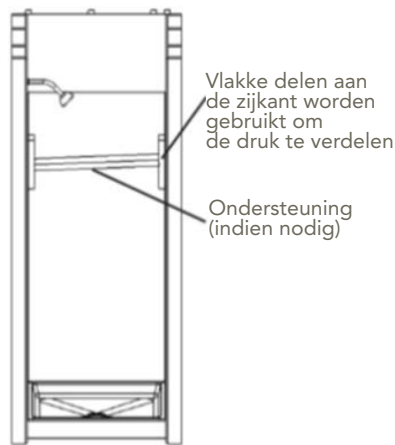
Als u accessoires inbouwt, trek dan een streep 100% silicone (desgewenst in bijpassende kleur) rond plaats van de uitsparing.

6. Plaats het paneel op 1,5 mm dikke plaatjes, lijn eventuele gaten uit en druk het paneel stevig op zijn plaats met 25,4 mm brede onderbrekingen waardoor de lucht naar de silicone binnenin kan stromen.

7. Als u een smeltlijmpistool gebruikt, breng de silicone dan aan als vermeld bij stap 4 en 5, breng hete gesmolten lijm aan over de achterrand van het paneel waar dit wordt vastgemaakt aan de ondergrond, en druk het paneel stevig op zijn plaats. de hete lijm houdt het paneel vast totdat de silicone hard is.

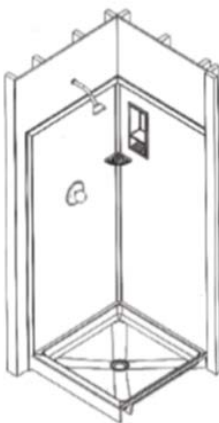
8. Als het paneel van de wand blijkt te komen, dan kan het nodig zijn ondersteuning aan te brengen. Gebruik 1" x 4" (25 mm x 100 mm) platen of latten van een andere maat en ondersteun de panelen waar nodig, zoals in de afbeelding.

Afbeelding 3



9. **Laat de silicone u itharden.** Maak alle overige u itsparingen. Silicone tussen het paneel en de ondergrond rond de uitsparing en monteer de accessoire.
10. **Als de silicone is u itgehard** en het paneel stevig vast zit, monteer dan de optionele componenten.
11. **Monteer eventuele opbouwaccessoires** als grijpstangen, douchestoeltjes e.d. Zorg dat het schroefgat door het paneel 1/16" (1,5 mm) groter is dan de schroef, zodat de accessoire op zijn plaats gehouden wordt door het vulhout en niet door het paneel. Als de accessoire moet voldoen aan ADA, raadpleeg dan de ADA-richtlijnen voor de juiste hoogte en plaats. Stem het licht af met de architect.

Afbeelding 4



Optionele trim monteren

- Monteer trims met siliconenkit. Zet de trim puntsgewijs vast met smeltlijm voor zolang de silicone u ithardt. Gebruik geen Liquid Nails of constructielijm. Maak alle naden schoon met gedenatureerde alcohol, voordat u de silicone aanbrengt.

- Kit alle inwendige naden af met silicone van een bijpassende kleur.
- Kit u itwendige naden af met overschilderbare kit als de wanden zijn geschilderd of met silicone als de wanden ongeschilderd zijn.
- Ruim silicone op met gedenatureerde alcohol, als de silicone nog nat is.

Opbouwplanken

Deze instructies gelden voor planken die bedoeld zijn om vlak in de hoek van twee panelen te worden gemonteerd en dus niet inspringen in een wandpaneel.

1. Maak het montagegebied schoon met gedenatureerde alcohol.
2. Markeer met behulp van een waterpas op beide panelen waar de plank moet komen. Bevestig op basis van deze markeringen met smeltlijm of tape twee blokken (kleine stukjes hout of solid surface) op de plaats waar de plank moet komen. Deze blokken zorgen ervoor dat de plank waterpas gemonteerd wordt en houdt deze op de plaats totdat de siliconenkit u ithardt.
3. Breng siliconenkit aan op de zijkanen van de accessoire waar deze de wandpanelen raakt. Laat een aantal plekken vrij tussen de silicone op de accessoire voor de smeltlijm of de tape. Gebruik geen Liquid Nails of constructielijm.
4. Breng op diverse plaatsen een kleine hoeveelheid smeltlijm of kleine stukjes tape aan op de accessoire en druk de accessoire onmiddellijk tegen de wandpanelen. Zorg er daarbij voor dat de accessoire rechtzit en aansluit tegen de wandpanelen en de blokken.
5. Houd de accessoire 30 seconden op zijn plaats of totdat de smeltlijm hard is. de smeltlijm moet de accessoire op zijn plaats houden totdat de silicone is u itgehard. Verwijder eventuele overtollige silicone rond de plank voordat de silicone droog is.
6. Zodra de accessoire stevig vast zit, kunt u de blokken desgewenst verwijderen. Breng silicone aan op alle randen van de accessoire die in aanraking komen met de wandpanelen. Laat de silicone 24 u ur drogen in een droge omgeving voordat u voorwerpen op de plank plaatst.

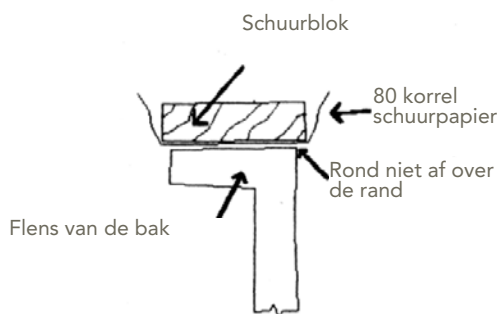
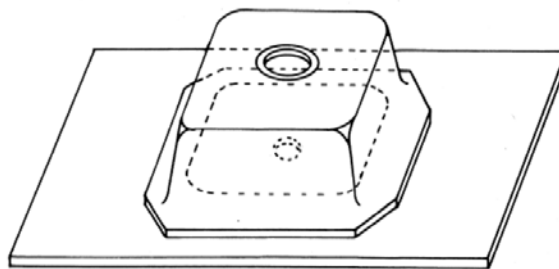
Opmerking: probeer nooit in het wandpaneel te schroeven.

Inspringende plank

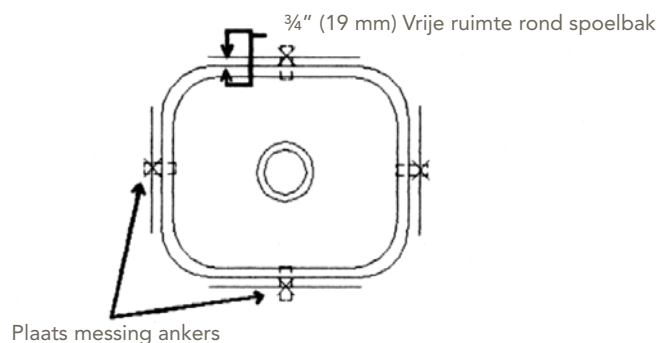
Deze instructies gelden voor planken die bedoeld zijn om ingesprongen in een wandpaneel te worden gemonteerd.

1. Controleer of er geen elektrische of andere leidingen aanwezig zijn, voordat u de uitsparing maakt voor de accessoire.
2. Meet, waterpas en markeer het paneel voor de plaats van de accessoire. Plaats de accessoire tegen het wandpaneel en trek de omtrek van de achterkant van de accessoire op het wandpaneel.
3. Maak met een boor en een gatenzaag een gat binnen de omtrek van de accessoire als u itgangspunt voor de decoupeerzaag waarmee u de uitsparing u itzaagt. Zaag opening voor de accessoire u it met een decoupeerzaag met een fijn tot middelmatig getand blad.
4. Pas de accessoire droog en controleer of hij past. de accessoire moet strak in de opening passen. Als de accessoire niet past, herhaal dan stap 4 totdat deze goed past.
5. Maak het montagegebied van de panelen en de accessoire schoon met gedenatureerde alcohol.
6. Breng siliconenkit aan op de zijanten van de accessoire waar deze de wandpanelen raakt. Gebruik geen Liquid Nails of constructielijm.
7. Druk de accessoire in de opening. Let er daarbij op dat deze vlak tegen het wandpaneel zit. Verwijder eventuele overtollige silicone van het wandpaneel en de accessoire voordat de silicone opdroogt.
8. Zodra de accessoire stevig vast zit, brengt u silicone aan op alle randen van de accessoire die in aanraking komen met de wandpanelen. Laat de silicone 24 u ur u itharden in een droge omgeving voordat u voorwerpen op de plank plaatst.

1/2" (12 mm) dikke AVONITE®-platen. Leg de plaat op zijn kop op een goed ondersteund oppervlak. Plaats de bak op de plaat.



Zorg ervoor dat u de rand van de bak niet bekrast en geen putjes maakt. Kras met een spijker of schroevendraaier of iets dergelijks een lijn rond de omtrek van de bak. Boor met een gatenzaag een 1-1/4" (31,4 mm) werkgat in de plaat, recht onder de afvoer van de bak. Schuur met een recht schuurblok en #80 korrel schuurpapier de onderzijde van de plaat, waar de bak moet komen glad. Hiermee verwijdert u de schuurstrepen van de fabriek en eventuele schuurplekken. Schuur met een recht schuurblok en #80 korrel schuurpapier de bovenrand van de bak. Schuur niet om de hoek en beschadig de rand niet. Teken de plaats van 4 positioneerblokken aan, zoals hieronder te zien. Voor deze blokken kunt u restanten materiaal gebruiken van 1" x 1-1/2" x 1/2" (25 mm x 38 mm x 12,7 mm) dik. Bevestig de blokken op de achterkant van de plaat met Lock-tite 495 of een gelijkwaardige lijm. Deze blokken voorkomen dat de bak tijdens het lijmen verschuift.



3.4 SPOELBAKKEN, DOUCHEBAKKEN EN WASBAKKEN

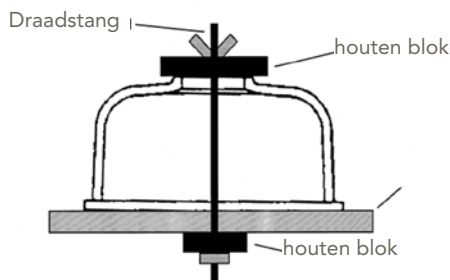
ALGEMENE INSTRUCTIES MONTAGE SPOELBAK

Positionering en voorbereiding

Spoelbakken zijn bedoeld voor bevestiging aan

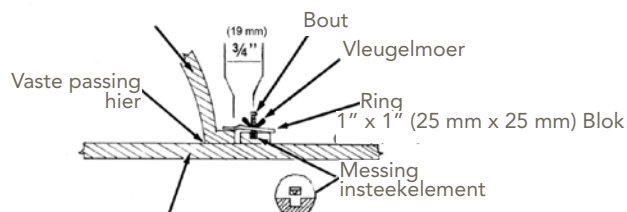
Lijmen

Neem de bak weg en maak het hechtoppervlak en de bak schoon met gedenatureerde alcohol en laat drogen. Breng lijm aan op de plaat. Bedek daarbij het volledige gebied van de flens van de bak. Gebruik altijd een lijm die past bij de wasbak of spoelbak. Klem de bak op de plaat met een draadstang, twee blokken multiplex en een vleugelmoer, zoals hieronder getoond. Draai de klem aan totdat de lijm gelijkmatig naar buiten wordt gedrukt. Laat de lijm u itharden. Zie www.aristechsurfaces.com/avonite voor passende lijmkleuren.



Bevestigingsbeugels

U kunt bevestigingsbeugels gebruiken voor andere ondermontage-spoelbakken dan die van AVONITE®. Boor een gat van 1/4" (6 mm) breed en 1/2" (12 mm) diep op 3/4" (19 mm) van de spoelbak bij de positioneerblokken, zoals te zien in afbeelding 5. Verwijder eventueel stof en tap de messing ankers in de blokken met de gleuf onder. Borg met Locktite. Draai eerst de vleugelmoer op de bout, tot bijna aan de kop. Schuif de ring en de clip op de bout en draai de bout stevig in het messing anker (zie onder). Hecht de bak aan de plaat met silicone als de bak niet van solid surface-materiaal is. Draai de clips op de rand van de bak en draai de vleugelmoeren aan totdat de beugel begint te buigen. Controleer nogmaals of de bak op de juiste plaats zit. Laat de lijm u itharden. Laat als de lijm is u itgehard, de bevestigingsbeugels zitten.



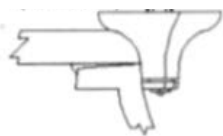
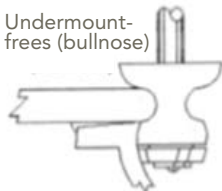
De rand vormen

Draai het werkblad om en frees met de speciaal ontworpen spoelbakfrees een vlakke of een bull-nose afwerkingsrand aan de spoelbak. Frees het materiaal vanuit het midden van de bak weg met de speciale rechte frees met overmaats nylon lager. Begin bij het werkgat en frees met de wijzers van de klok mee rond de bak. Houd de uitsnede vast als deze vrijkomt van het werkblad om schade aan de rand te voorkomen (afbeelding 6). Een bullnose afwerking van de rand (afbeelding 8 en 10) van de plaat creëert een schaduw waardoor de naad minder zichtbaar wordt. de frees schaaft de rand van de bak enigszins en verwijdert alle lijmresten van de naad. Met een afrondfrees (afbeelding 7 en 9) maakt u een gladde rand. de frees schaaft de rand van de bak enigszins en verwijdert alle lijmresten. Met een andere plaatdikte en freeshoogte zijn er verschillende randprofielen mogelijk. OPMERKING: de bakfreesen hebben snijdiameter van 2-1/2" (64 mm). Het kan zijn dat u de voetplaat van de freesmachine anders moet instellen.

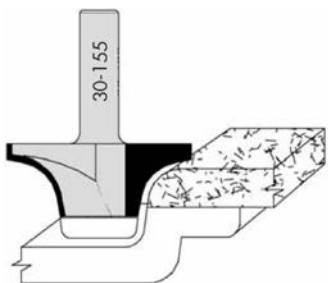
Neem voor meer informatie contact op met AVONITE® Technical Services +1 (800) 428-6648.

OPMERKING: ALS u KOKEND WATER in de SPOELBAK GIET OF GEBRUIK MAAKT VAN EEN KOKENDWATERKRAAN, MOET u GELIJKTJDIG KOUD WATER in de SPOELBAK LATEN STROMEN. DIT VOORKOMT SCHEUREN DOOR THERMISCHE SCHOK. VOEDSELRESTENVERMALERS VAN MEER DAN 0,75 PK WORDEN NIET GEDEKT DOOR AVONITE®-GARANTIE.

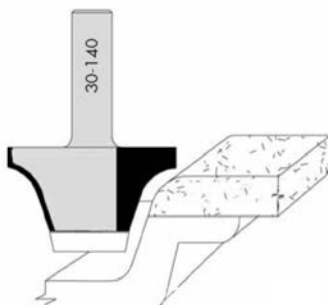


Gefuseerde montage
Frees (Ronding)Getrapte
bullnoseGetrapte
rondingUndermount-
frees (bullnose)

De hierboven getoonde spoelbakfrees is van
Velepec
SUBN-8-12 4VT
Velepec. 1-800-365-6636



keukenspoelbak afrondingsfrees -
Velepec 30-155 of CRST10-8-8VTR
1/2" (12 mm) straal voor werkbladen van 1/2"
(12 mm) dik



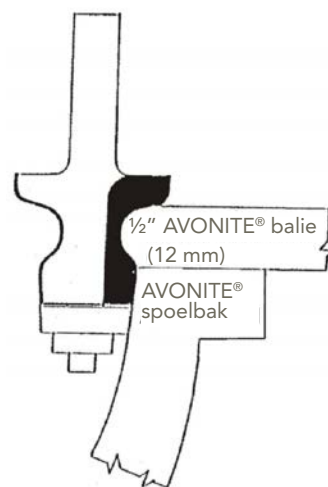
Wastafelbak afrondingsfrees -
Velepec 30-157TG of CRST 13-8-8VTR
1/2" (12 mm) straal voor werkbladen van 1/2"
(12 mm) dik

Kleurovereenkomst plaat en bak

Aristech Surfaces LLC doet er alles aan om de kleuren van AVONITE® acryl solid surface-platen en -bakken overeen te laten komen.

We garanderen echter niet dat de kleuren van een plaat en een bak met dezelfde kleurnaam gelijk zijn. er kan een kleurverschil bestaan tussen de bak en het werkblad want deze worden door verschillende bedrijven gegoten. Als u een ondermontage-spoelbak bestelt, waarbij de bak dezelfde kleur heeft als het werkblad, dan bestaat de mogelijkheid dat er een kleurverschil zichtbaar is tussen de rand van het blad en de wand van de spoelbak. Het kleurverschilprobleem wordt nog eens gecompliceerd door het feit dat men pas weet hoe goed de bak en de plaat overeenkomen als de twee zijn samengevoegd en de rand van de plaat vlak is gefreesd met de bak. We hebben een methode om een bak van dezelfde kleur te monteren waarbij het kleurverschil wordt gemaskeerd (zie de rechterafbeelding). Als u de getoonde frees gebruikt, het gebied rond de naad tussen de bak en de plaat schuurt en de naad onder aan de bullnose positioneert, dan is een kleurverschil grotendeels onzichtbaar. Als u vragen heeft over het gebruik van deze procedure, neem dan contact op met AVONITE® Technical Services op nummer +1 (800) 428-6648.

**OPMERKING: ARISTECH SURFACES LLC
GARANDEERT GEEN KLEUROVEREENKOMST
TUSSEN AVONITE® ACRYL SOLID SURFACE-
PLAAT en -BAK VAN DEZELFDE KLEUR.**



BULLNOSE-FREES VOOR AVONITE®
ONDERMONTAGE-WASBAKKEN
EN -SPOELBAKKEN MET VEL-VET TOUCH™
lagergeleideenheid en 1/2" (12 mm) schacht
- 2-flutes

4.1 KLEINE REPARATIE



ER ZIJN ALLEEN REPARATIEKITS BESCHIKBAAR VOOR AVONITE®-douchebakkleuren.

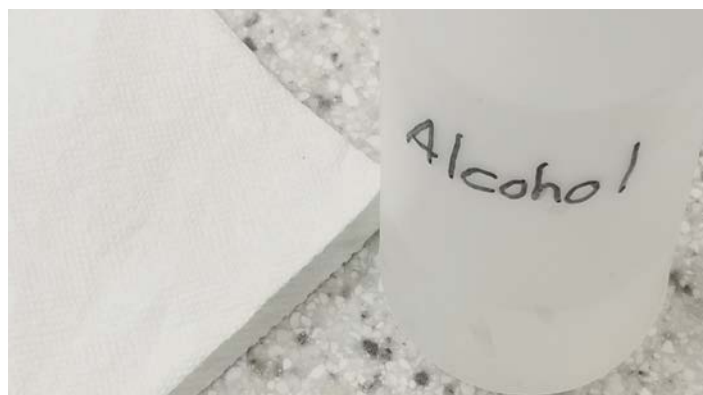
(Bone 8010, Creme 8024, Stormy Gray 9010, Sandstorm 9036, High Desert 9037, Ivory 8106, Malt 7810, White 8016)

PRODUCTEN NODIG VOOR REPARATIE:

- Reparatiehars
- Verharder (los verkocht)
- Roerstaaf
- Deeltjesblik

Minimale schade - kras het gebied licht u it tot een diepte van 3/16" (5 mm) Het kan zijn dat u het gebied dat het reparatiemateriaal bevat, moet u itfreen. Zorg ervoor dat u de randen van het gefreesde gebied kartelt, zodat de plek beter vervaagd.

Reinig het gebied met isopropylalcohol. Laat volledig drogen.



Meng de deeltjes met de reparatiehars in één grote container. Roer met mengsel goed door elkaar.



Vergelijk de kleur door een plas water naast het te repareren gebied te maken. Meet de hoeveelheid verharder die u moet toevoegen af aan de hoeveelheid hars die u gebruikt en niet aan het totale volume van beide containers. (zie paragraaf 4.3)



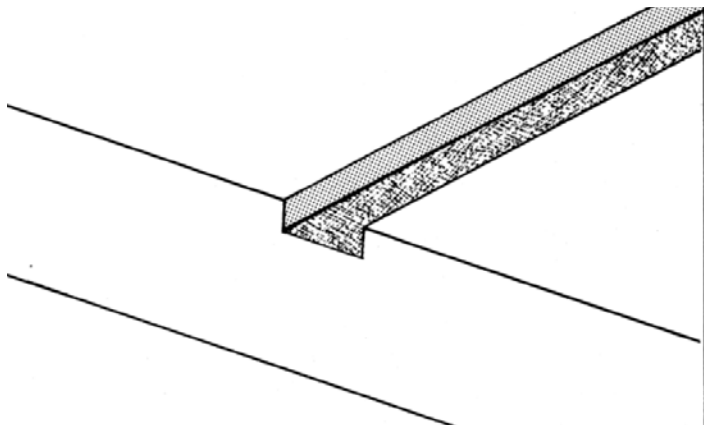
Het is moeilijk om het reparatiemateriaal net zo te laten glimmen als een plaat met hoogglans-afwerking. Het helpt om de plek achteraf te verwarmen met een 100 watt gloeilamp. Als het beschadigde groter is, moet het u itgestukt worden met een bijpassend stuk AVONITE®-materiaal. Gebruik reparatiekits niet om een slechte of gebroken naad te repareren (zie paragraaf 5.3) REPARATIES

4.2 KLEURINLEG

Producten nodig voor inleg:

- Inleghars (zelfde als reparatiehars)
- Kleurstof - bordenverf*
- Verharder
- Roerstaaf
- Papieren beker

Frees een gleuf u it voor de kleurinleg. Deze moet minstens 1/8" (3 mm) diep zijn. Houd overstromen binnen de perken door met afplakband of kit een dam rond de gleuf te maken van 1/8" (3 mm) hoog.



Voeg kleurstof toe aan de inleghars, één druppel per ounce. Voeg de juiste hoeveelheid verharder toe en roer grondig. Giet het mengsel in de gleuf. Overvul de gleuf met 1/8" (3 mm) om deukjes of luchtbelletjes te voorkomen.



Laat goed drogen en werk de plak af. de droogtijd is ongeveer 8 u ur.

METALEN INLEG - Lijm het metaal op de bodem van de groef vast met secundelijm. u kunt het metaal daarna overgieten met doorzichtige hars. Het overgietsel moet minstens 3/32" (2 mm) diep zijn.

Opmerkingen voor de verwerker:

Inleghars is beschikbaar in quart-maat (ca.1 liter). Als u een grote inleg maakt, kleur dan voldoende materiaal voor de hele klus. Het is moeilijk om handmatig gemengde kleuren bij te maken.

Reparatiekits worden vaak gebruikt voor een decoratieve inleg. u kunt deeltjes ook speciaal bestellen in quart-containers. Volg dezelfde procedure als hierboven voor inleghars.

* Bordenverf is een sterk gepigmenteerde emailleverf, bijvoorbeeld Chromatic® of One Shot® die gewoon verkrijgbaar is in winkels voor kunstenaarsbenodigdheden.

4.3 VERHARDERVERHOUDINGSCHEMA

HOEEVEELHEID VERHARDER HANGT AF VAN de TEMPERATUUR

Verhouding verharder: Druppels per ounce reparatie-/inleghars.

VOORBEELD: Tien druppels per ounce reparatie-/inleghars.

Omgevingstemperatuur 75 °F (23,8 °C).

Dus: bij een omgevingstemperatuur van 75 °F (23,8 °C) heeft u voor 4 ounce (113,4 g) reparatie-/inleghars 40 druppels verharder nodig.

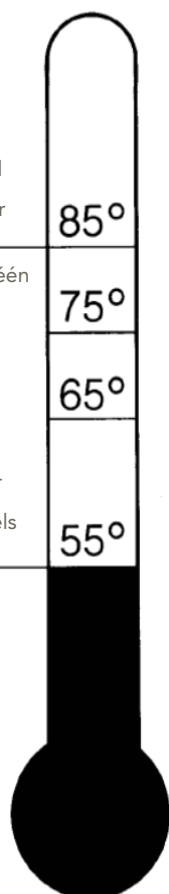
Verminder de hoeveelheid verharder met één druppel voor elke graad boven 85 °F. Minstens 5 druppels per ounce.

10 druppels verharder op één ounce reparatie/inleghars.

Voeg 2 druppels verharder toe voor elke graad onder 75 °F. Maximaal 20 druppels per ounce.

Materiaal fuseert niet goed onder 55 °F.

Beste verwerkingstemperatuur tussen 75 °F en 85 °F.



Fahrenheit - Celsius
Temperatuursomrekening

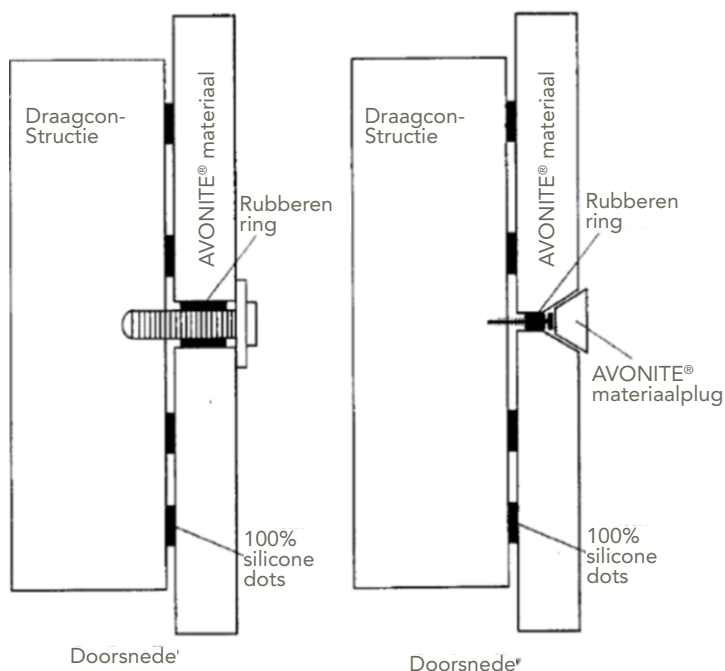


5.1 WANDPANELEN EN BORDEN

SCHROEVEN OF BOUTEN MONTEREN IN AVONITE®-PANELEN BINNEN- EN BUITENTOEPASSINGEN

Aristech Surfaces LLC realiseert zich dat er bij bepaalde toepassingen extra verticale ondersteuning nodig is.

Voorbeeld: AVONITE®-buitenborden, verhoogde wandbekleding of plafonds en andere gelijksoortige toepassingen. de juiste techniek om schroeven of bouten door AVONITE®-platen te monteren, is overeenkomstig onderstaand schema.



Voor buitentoepassingen moet u zachte naden gebruiken.

Belangrijke feiten die u in gedachten moet houden:

1. Gat moet minimaal 1/4" (6 mm) overmaat hebben (voor binnentoepassingen).
2. Gat moet minimaal 1/2" (12 mm) overmaat hebben (voor buitentoepassingen).
3. Plaats een rubber wartel/ring in het gat die bewegingen door u itzetting of krimp opvangt.
4. Draai de schroef of bout niet te strak aan; net aan.

Buitentoepassingen

Aristech Surfaces LLC biedt geen garantie op buitentoepassingen. **Net als voor andere solid surface-producten geldt ook hier dat donkere kleuren niet blootgesteld mogen zijn aan direct zonlicht.** Het zonlicht zorgt in combinatie met de warmteopname van donkere kleur voor een extreme temperatuurstijging met bijbehorende uitzetting van het materiaal waardoor dit kan vervormen of scheuren.

Plaats een bord niet op een plaats waar het regelmatig natgesproeid wordt, bijvoorbeeld door een beregeningssysteem. Waterdruppels laten mineraalafzettingen achter. Deze bouwen zich op op het oppervlak zodat het moeilijk is het oorspronkelijke uiterlijk te herstellen. Driedimensionale constructies met harde naden zijn niet geschikt voor buitentoepassingen. Dat geldt voor elke kleur en voor elk solid surface-product. Er ontstaan spanningen als de zon delen van de constructie opwarmt, terwijl aangrenzende delen koel blijven. Door deze spanningen zal de naad of het materiaal waarschijnlijk breken. Er zijn bepaalde kleuren uit het gehele palet geselecteerd vanwege de prestaties in buitentoepassingen. Deze kleuren zijn u-V-bestendig, maximaal 5 eenheden ΔE CIE lab, en er geldt 5 jaar garantie op het materiaal. Raadpleeg de Gevelproductbrochure (SL408315) voor meer informatie over buitentoepassingen.

Graveren en zandstralen

AVONITE®-materiaal kan met behulp van conventionele carbide-graveermachines en laser-graveermachines worden bewerkt. Letters of logo's kunnen gemakkelijk worden uitgesneden met een computergestuurde bovenfreesmchine. Avonite®-materiaal is te zandstralen met een zandstraalstencil als anchor Continental #111 of "Buttercut" van 3M. Silicone carbide (80 korrel) bij 80 psi geeft de beste resultaten voor een scherpe rand.



5.2 THERMOFORMING

Deze thermoforming-parameters zijn basale richtlijnen voor verwerkers voor thermoforming van AVONITE®-materiaal. Onderstaande parameters zijn aanbevelingen die voortkomen uit daadwerkelijk vormen van Avonite®-materiaal. De tests zijn uitgevoerd door de AVONITE® Technical Service Department, maar de waarden zijn bij benadering. We raden aan opnieuw te testen voor andere omstandigheden.

Materiaal voorbereiden

We bevelen aan dat u het materiaal eerst op maat maakt en het vervolgens verder voorbereidt. Verwijder alle bramen of krullen aan de rand van het materiaal. Iedere braam of krul kan ervoor zorgen dat het materiaal scheurt bij het vormen.

Thermoforming-temperatuur

De vermelde temperaturen zijn een benadering en zijn bedoeld als u itgangspunt bij het bepalen van de omstandigheden voor u w project. Als het materiaal te koel of te heet is, kan het breken of scheuren tijdens het buigen.

Ovenopties

Hieronder staan thermoforming-richtlijnen voor conventionele ovens en platen-ovens. Iedere oven is u niet en het kan nodig zijn de oven te kalibreren. Zorg ervoor dat de oven groot genoeg is voor het gehele te vormen werkstuk.

MATRIJS ONTWERPEN

We raden aan bij het vormen een buiten- en binnenmatrijs te gebruiken. de matrijsen moet zo gemaakt zijn dat ze samengeklemd kunnen worden terwijl het materiaal afkoelt.

AFKOELEN

Laat het materiaal een u ur of tot 100 °F / 37 °C afkoelen om te voorkomen dat het materiaal terugbuigt. Als u het materiaal niet voldoende laat afkoelen, kan het wel 10% terugbuigen en is de verdere verwerking lastig.

VERWERKING: AFWERKING/NADEN

Gevormde platen afwerken is niet anders dan bij standaardplaten. Het is echter belangrijk om naden en lassen pas na het vormen aan te brengen. Als u dat niet doet, verzwakt de hitte van het materiaal de gelaste gebieden waardoor de naad kan breken.

Conventionele oven				Plaatoven		
PRODUCTGROEP	TEMPERATUUR	TIJD / MINUTEN	MINIMUMSTRAAL "	TEMPERATUUR	TIJD / MINUTEN	MINIMUMSTRAAL "
AVONITE® Acryl 12 mm (1/2")	370 °F / 187 °C	20 - 25	6" (152 mm)	302 °F / 150 °C	15	6" (152 mm)
AVONITE® Acryl 6 mm (1/4")	371 °F / 187 °C	10 tot 15	3" (76 mm)	303 °F / 150 °C	8	3" (76 mm)

5.3 REPARATIES

Meest voorkomende oorzaken van brekende naden

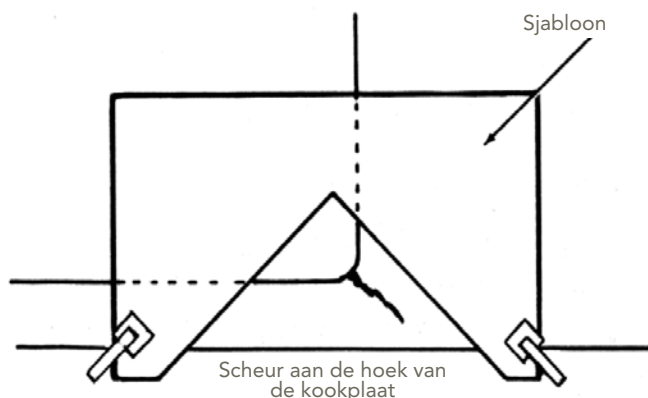
1. Excessieve warmte door bandschuren
2. Te grote klemdruk
3. Verharder onvoldoende gemengd
4. Onvoldoende verharder u it de cartridge als de lucht niet wordt verwijderd door een kleine hoeveelheid u Itra Bond G naar buiten te spuiten voordat u de mengbuis monteert.
5. Geen naadblok
6. Niet-ondersteunde naden
7. Naden in de buurt van een hittebron, bijvoorbeeld een vaatwasser of kookplaat
8. Naden op spanningspunten als inwendige hoeken

Naden en schade repareren

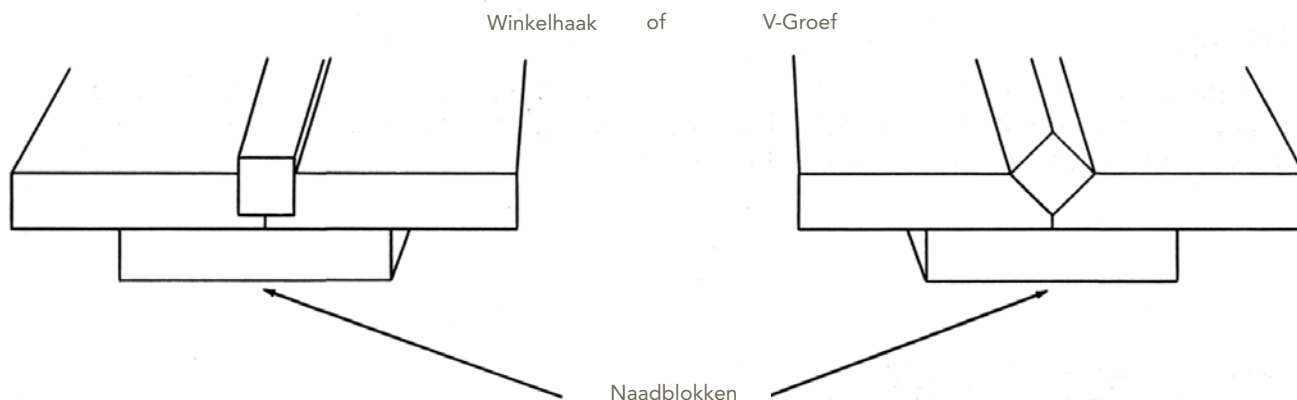
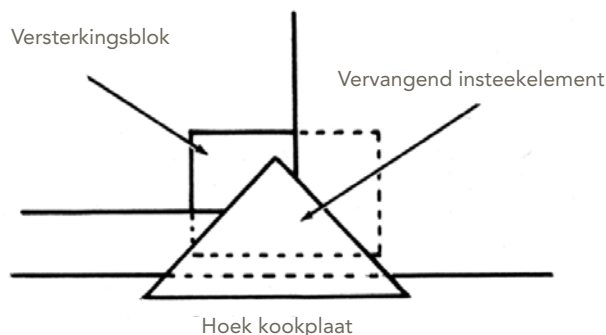
1. Het beschadigde gebied moet eerst weer aan elkaar worden gehecht. Als de opening groot genoeg is, kunt u AVONITE® solid surface-lijm gebruiken. Smalle scheuren kunt u opvullen met een zeer dunne cyanoacrylaatlijm (secondelijm).
2. Frees, zodra de lijm droog is, een groef van ongeveer 1/4" (6 mm) diep - zie tekening
3. Lijm een bijpassend stuk AVONITE®-materiaal in de groef. Laat altijd een stuk materiaal achter op locatie voor toekomstige schade (bijvoorbeeld op de grond onder een lade of gemonteerd in een aanrechtkast).
4. U kunt het materiaal vervolgens vlak frezen en weer tot de oorspronkelijke afwerking schuren.

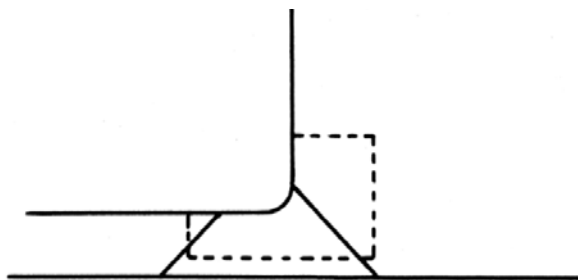
Taartpuntreparaties

De taartpuntreparatie blijkt een van de beste methodes te zijn om scheuren en beschadigingen te repareren. Het principe is dat u een sjabloon heeft dat het gehele te vervangen gebied bestrijkt. Klem het sjabloon vast en frees het te vervangen gebied u it.



Frees met hetzelfde sjabloon en dezelfde frees een overeenkomstige punt u it. Controleer de droge passing en werk bij totdat er geen spleten meer zijn. Lijm het nieuwe stuk vast, zo mogelijk met een naadblok aan de onderkant.





De methodes en technieken zijn in de loop van de jaren verbeterd en tegenwoordig zijn er verschillende bedrijven die reparatiesjablonen en frezen aanbieden waarmee reparaties snel en nauwkeurig zijn u it te voeren.

Cirkelsjabloonreparaties

Cirkelsjabloonreparatie wordt aanbevolen voor schade door hitteproducerende apparaten of hete pannen midden op het werkblad.

Templates By Andreas heeft een aanbod aan solid surface-reparatiesjablonen en bijbehorende hulpmiddelen.

www.andreascustomdesign.com



Hieronder ziet u de 10 graden-reparatiekit die beschikbaar is op www.specialtytools.com



5.4 SCHEIDINGSWANDEN EN LAMBRISERING

Als u solid surface kiest voor tussenwanden, dan moet u rekening houden met u itzetting en krimp. Gebruik geen onbeweeglijke harde bevestigingsmiddelen. Schuif een rubber of nylon huls om de bouten die door de scheidingswand gaan.

Toiletscheidingswanden

AVONITE® Solid Surface is geschikt toiletdeuren en scheidingswanden als u bepaalde richtlijnen volgt.

1. Deuren van maximaal 762 mm breed moeten drie scharnieren hebben, nooit twee. Deuren van meer dan 762 mm moeten vier scharnieren hebben.
2. Het beslag moet op het oppervlak zijn gemonteerd.
3. U kunt zowel penscharnieren als pianoscharnieren gebruiken.
4. We raden voor maximale stevigheid een 10 cm binnendeur met kozijn aan, met een frame dat is opgebouwd uit 6 mm plaatmateriaal, op elkaar gelijmd zodat een massieve 25,4 mm dikke rand ontstaat. Deze moet aansluiten op een massieve 25,4 mm dikke staander.
5. Gebruik een massief bovenrailstaandersysteem met staanderankerplaat.
6. We raden Jacknob-materiaal aan voor scharnieren, grendels en staanderschoenen. Houd u volledig aan de montagevoorschriften van Jacknob.

IJzerwaren voor scheidingswanden zijn verkrijgbaar bij:

Bommer Industries Inc.
www.bommer.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)
Canada G1N 4B2
418-527-2544

AVONITE®-LAMBRISERINGSYSTEEM

Dit systeem gebruikt onze brede plaat Surfaces® acryl solid surface 6 mm (1/4") met 12 mm (1/2") voet en afwerkingsrand. Het AVONITE®-lambriseringsysteem biedt een stijlvolle en duurzame bescherming van de wand.

De panelen zijn geschikt voor Right-Sized en passen zo in het design.

De panelen worden rechtstreeks op gipsplaat aangebracht. De wanden en de achterkant van de platen moeten schoon en stofvrij zijn.

De panelen en afwerkingsrand zijn te bevestigen met silicone. Laat een spleet van 3 mm (1/8") vrij tussen de panelen en vul deze op met silicone van een bijpassende kleur voor een onopvallende zachte naad.

**GEBRUIK GEEN LIQUID NAILS® OF
CONSTRUCTIELIJM.**

6.1 VERWERKING DRAGENDE MATERIALEN

Aristech Surfaces LLC biedt het gemak van een One-Stop-Shop door alle noodzakelijke verwerkingsproducten te leveren via uw plaatselijke dealer. Als onderstaande artikelen daar niet verkrijgbaar zijn, laat dat dan weten aan AVONITE® Technical Services, +1 (800) 428-6648.

AVONITE®-lijmcartridges

SM416**** of SM6***

** Verwijst naar 3-cijferige kleurcode.

Zie www.aristechsurfaces.com/avonite voor een complete lijst van lijm met een passende kleur.



Reservemengbuizen voor 250 ml SM4162-01

Kitpistool

SM4160-00 HANDMATIG



Inleghars - quart

SM4130-00

Speciaal samengestelde inleghars door het maken van klantspecifieke detail-designs in Avonite®-materiaal. Is te combineren met Avonite®-inlegvuller voor een "intarsia"-uiterlijk.



Veerklemmen 2" of 3" (50,8 - 76,2 mm)

SM4063-00

SM4063-01

Nodig voor gelijkmatige en constante druk om open naden te voorkomen. Standaarduitrusting voor elke verwerker.



Reparatiekits

SM4021-**

Elke kleurenreparatiekit bevat (1) 4 oz. (113,4 g) blik met vuller, kleurstoffen en (1) 4 oz. (113,4 g) blik met reparatiehars. Reparatiekits zijn verkrijgbaar in alle huidige Studio Collection®-kleuren. De verharder moet u apart bestellen (SM4001-10). Dit is MEKP-9-verharder. Deze is in het algemeen plaatselijk verkrijgbaar.



AVONITE® Thermo-Flow Tape

SM4065-00

Isoleert excessieve hitte in uitsparingen voor kookplaten. Eén rol tape bevat 18 yards (16,45 m).



6.2 SCHUUR- EN POLIJSTACCESSOIRES

Finesse-It afwerkingsmateriaal

SM4058-00

Tweede stap in polijststelsel (1 liter).



AVONITE® Dry-Cut afwerkingssysteem

SM4036-A bruin blok

SM4036-B blauw blok

Polijststelsel

Stap 1: Bruin blok. SM4036-A

Stap 2: Blauw blok. SM4036-B



Superbuff 2 + 2 Pad (wit)

SM4045-

polijst-pad gebruikt met Marine Paste-pasta
en AVONITE® Dry-Cut afwerkingssysteem-pasta.



Superbuff polijst-pad (geel)

SM4046-00 polijst-pad gebruikt met
afwerkingsmateriaal



6.3 VERZORGING EN ONDERHOUD

Voor de uiteindelijke afwerking van AVONITE®-materiaal kunt u één van de volgende opties kiezen: mat, satijn of hoogglans. Elke klant moet AVONITE® verzorgings- en onderhoudsinformatie ontvangen, zodat ze begrijpen welke verzorging en welk onderhoud AVONITE® vergt en om zich aan te melden voor de 15-jarige Beperkte Garantie of, indien van toepassing, voor de nieuwe garantie op gemonteerd product. de AVONITE® verzorgings- en onderhoudsinformatie en de informatie over de garantie zijn online beschikbaar op www.aristechsurfaces.com.

MATTE AFWERKING

Schoonmaken:

De meeste vlekken zijn te verwijderen met water en zeep. Voor hardnekkige vlekken kunt u een groene Scotch-Brite®-spons en een schuurmiddel gebruiken.

Krassen:

Voor het verwijderen van krassen begint u met schuren met 240 korrel schuurpapier en reinigt u het materiaal vervolgens met een schuurmiddel en groene Scotch-Brite®-spons.

Wrijf het gehele matte oppervlak regelmatig op met een droge groene Scotch-Brite®-spons om de oorspronkelijke afwerking te herstellen.

SATIJN-AFWERKING

Schoonmaken:

De meeste vlekken zijn te verwijderen met water en zeep. Gebruik voor hardnekkige vlekken een witte Scotch-Brite®-spons en een niet-schurend schoonmaakmiddel als Soft Scrub™.

Krassen:

Voor het verwijderen van krassen schuurt u eerst met 400 korrel schuurpapier en vervolgens met 600 korrel. Maak het gebied daarna schoon met Soft Scrub™ en een witte Scotch-Brite®-spons.

HOOGGLANS

Schoonmaken:

De meeste vlekken zijn te verwijderen met water en zeep. Verwijder hardnekkige vlekken met een polijstpasta als 3M Perfect-It en een zachte doek.

Krassen:

Voor het verwijderen van krassen schuurt u eerst met 400 korrel schuurpapier. Polijst het oppervlak vervolgens machinaal weer tot de oorspronkelijke afwerking. Als u niet over deze apparatuur beschikt, vraag dan om assistentie bij u w plaatselijke AVONITE®-verwerker.

AVONITE®-spoelbakverzorging

Gebruik de hierboven beschreven schoonmaak- en krasverwijderprocedure voor de matte afwerking. Om de kleur van de spoelbak helder te houden, reinigt u deze zo nu en dan met vloeibaar bleekmiddel en water. Vul de bak tot 1/4 met water, voeg 1 tot 2 kopjes bleekmiddel toe, veeg langs de randen van de spoelbak en laat 15 minuten staan. Laat de spoelbak vervolgens leeglopen en spoel deze af.

Do's en don'ts, snelle naslaggids

- Leeg altijd een isolatiemat of onderzetter onder hete pannen of hitteproducerende apparaten.
- Gebruik altijd een snijplank.
- Ga nooit op u w werkblad staan.
- Vermijd agressieve chemicaliën als gootsteenontstopper en verfverwijderaar.
- Plaats voor hoogglanswerkbladen beschermviltjes onder potten en andere harde objecten.
- Voorkom dat harde objecten over het hoogglansoppervlak schuiven.
- Laat altijd de koude kraan lopen als u kokend water in een AVONITE®-spoelbak giet.

6.4 GARANTIECLAIMS AFHANDELEN

CLAIMS INDIENEN

We verzoeken de vertegenwoordiger van u w distributeur voor de afhandeling van garantieclaims een garantieclaimrapport op te maken. u kunt ons helpen de garantieclaim sneller af te handelen en u beter tevreden te stellen als u ons op de volgende gebieden helpt:

- 1. Garantieclaimrapportageformulier** - Vul het formulier s.v.p. volledig in, zodat we alle informatie beschikbaar hebben om een besluit te kunnen nemen. Deze informatie helpt ons enorm bij het afhandelen van de claim.
- 2. Kwaliteitsinspectie-checklist** - We vragen u w medewerking om dit formulier in detail in te vullen. Het helpt ons te bepalen hoe het probleem is ontstaan. u w hulp in het verleden heeft geleid tot de geavanceerde verwerkingsprocedures in de solid surface-industrie van vandaag de dag, en heeft de reputatie van de branche verbeterd.
- 3. Lay-out van de klus** - bevat een gedetailleerd schema van de klus, inclusief alle afmetingen en afstanden tot naden en naadlocaties. Hiermee kunnen we de materiaal- en verwerkingskosten beter inschatten, fouten verminderen en kunnen we een reparatie-/vervangingsaanbieding valideren.
- 4. Foto's** - Neem drie of vier foto's (met u w telefoon is acceptabel) van het aangetaste gebied en een foto van de gehele keuken.
- 5. Aanbieding** - Stuur een schriftelijke aanbieding van de reparatie- of vervangingsklus mee. Reparatie heeft de voorkeur boven vervanging. Als reparatie niet mogelijk is, is een aanbieding voor vervanging nodig.

Garantieclaims die worden ingediend met de complete informatie, worden binnen twee weken na ontvangst van de claim afgehandeld. Als er informatie ontbreekt, duurt de afhandeling van de claim langer. We hopen onze samenwerking te kunnen voortzetten en danken u voor u w medewerking.

AVONITE® TECHNICAL SERVICE DEPARTMENT
+1 (800) 428-6648

6.5 BEPERKTE GARANTIE BINNEN

15 Jaar beperkte Garantie commercieel en particulier binnengebruik

Aristech Surfaces LLC ("ARISTECH") garandeert de oorspronkelijke koper van door hem geproduceerde solid-surfaceproducten dat ARISTECH het product naar eigen keuze en inzicht zal repareren of vervangen als het product niet goed werkt door een productiefout van ARISTECH dat wordt ontdekt tijdens de eerste vijftien (15) jaar na de oorspronkelijke aankoop, behoudens de beperkingen zoals vermeld in deze Beperkte Garantie.

Deze Beperkte Garantie geldt uitsluitend voor AVONITE®- of STUDIO Collection®-producten die zijn verwerkt en gemonteerd door een geautoriseerde ARISTECH-verwerker met een certificaat van vier (4) jaar of nieuwer op het moment van montage en die het product heeft gemonteerd overeenkomstig de montage-instructies van ARISTECH; die zijn gebruikt als aanbevolen; en die gebreken vertonen ten gevolge van een fabricagefout en niet ten gevolge schade door fysiek misbruik, constructieve beweging, excessieve hitte of breuk anders dan vanwege een fabricagefout van de solid surface. De Beperkte Garantie dekt geen gebreken of schade ten gevolge van het falen van een lijm, kit of andere accessoire, of falen van een afgekitte of opgevulde voeg of naad. Deze Beperkte Garantie dekt het product voor normaal binnenshuis gebruik maar dekt het product niet als het verplaatst is van zijn oorspronkelijke plaats van montage. Werkloon voor de montage valt niet onder deze Beperkte Garantie. Dit is een Beperkte Garantie uitsluitend op het product zelf, niet op de verwerking of montage.

Enige variatie in kleur of patroon is natuurlijk en kan optreden. Een exacte overeenkomst van de kleur of van de kleur van vervangende producten is niet gegarandeerd.

Deze Beperkte Garantie geldt niet voor ARISTECH'S ADVANC3® solid surface-product. Hiervoor geldt een aparte garantie van tien jaar.

Deze Beperkte Garantie geldt voor AVONITE®- of STUDIO Collection®-producten die zijn aangeschaft na 1 juni 2018 en zijn onderhouden zoals beschreven in de verzorgings- en onderhoudsrichtlijnen van AVONITE® en STUDIO Collection®. (De verzorgings- en onderhoudsrichtlijnen zijn te vinden op de website www.aristechsfaces.com.) Om gebruik te kunnen maken van deze garantie moet u zich online registreren op www.aristechsfaces.com. Het Bedrijf kent u een garantieregistratienummer toe.

Deze garantie mag worden overgedragen. Indien de garantie wordt overgedragen, moet de volgende eigenaar binnen 30 dagen na de overdracht door de oorspronkelijke koper of de huidige garantiehouders een nieuw garantieregistratieformulier bij ARISTECH indienen. Na registratie blijft deze Beperkte Garantie gelden voor de duur van de oorspronkelijke garantietermijn. Als de garantie niet binnen 30 dagen na de oorspronkelijke aankoop of overdracht wordt geregistreerd, dan vervalt de garantie.

Neem om in aanmerking te komen voor service onder deze garantie schriftelijk contact op met de dealer/aannemer bij wie u het product heeft aangeschaft of met Aristech Surfaces LLC op het hieronder genoemde adres. Vermeld uw naam en adres, garantieregistratienummer en geef een omschrijving van het betreffende product en de aard van het defect of gebrek. Bij reparatie of vervanging zijn eventuele arbeidskosten niet inbegrepen. Voordat een garantieclaim kan worden beoordeeld is een garantieregistratienummer, aankoopbon of ander aanvaardbaar aankoopbewijs vereist.

De staatsrechtsbanken of federale rechtbanken in Boone County, Kentucky, Verenigde Staten, zijn exclusief bevoegd voor de beslechting van geschillen met betrekking tot vermeende schending van de verklaringen of garanties. Het recht van Kentucky is van toepassing op alle geschillen of vorderingen die voortvloeien uit de verkoop, de koop of het gebruik van de Solid Surface-producten.

Het adres waar de garantieclaims aan gericht moeten worden is:

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

ARISTECH kan u (franco) producten sturen die op grond van deze Beperkte Garantie worden gerepareerd vervangen.

DEZE BEPERKTE GARANTIE VERVANGT ALLE OVERIGE GARANTIES EN ARISTECH WIJST NADRUKKELIJK ALLE OVERIGE GARANTIES (ZOWEL EXPLICIET ALS IMPLICIET) VAN DE HAND, MET INBEGRIIP VAN, MAAR NIET BEPERKT TOT ALLE IMPLICIETE GARANTIES VAN VERKOOPBAARHEID, GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL (ZELFS ALS DIT DOEL BEKEND IS BIJ ARISTECH) OF OP GROND VAN BETREKKINGEN OF HANDELSGEBRUIKEN. IN DEZE BEPERKTE GARANTIE WORDT HET ENIGE RECHTSMIDDEL GENOEMD IN VERBAND MET DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN PRODUCTEN DIE ONDER DEZE BEPERKTE GARANTIE VALLLEN EN ARISTECH IS IN GEEN GEVAL ANDERSZINS AANSPRAKELIJK VOOR VERLIES, SCHADE OF LETSEL VAN WELKE AARD DAN OOK VOORTVLOEIEND UIT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DE ONDER DEZE GARANTIE GELEVERDE PRODUCTEN, AL DAN NIET VOOR NALATIGHEID, SCHENDING VAN DE OVEREENKOMST OF OP GROND VAN EEN ANDERE WETTELIJKE OF BILLIJKE THEORIE. ARISTECH IS NIET AANSPRAKELIJK VOOR INDIRECTE SCHADE, BIJZONDERE SCHADE OF GEVOLGSCHADE DIE VOORTVLOEIT UIT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DEZE PRODUCTEN, MET INBEGRIIP VAN, MAAR NIET BEPERKT TOT WINSTDERIVING, OMZETDERIVING, HET NIET BEHALEN VAN VERWACHTTE VERKOOPRESULTATEN, VERLIES VAN ZAKELIJKE KANSEN OF VOOR BEDRIJFSONDERBREKING. ARISTECH AANVAARDT GEEN AANSPRAKELIJKHEID VOOR ONJUISTE FABRICAGE, INSTALLATIE EN/OF HET GEBRUIK VAN LIJMEN DIE NIET DOOR ARISTECH ZIJN GEMAAKT OF GEDISTRIBUEERD.*

*Sommige staten staan uitsluiting of beperking van incidentele schade of gevolgschade niet toe. Voornoemde beperking of uitsluiting is dus mogelijk niet op u van toepassing. Deze garantie verleent u specifieke wettelijke rechten en u kunt daarnaast andere rechten hebben die per staat kunnen verschillen.

Opmerking: De Beperkte Garantie dekt geen items die aangeduid zijn als 'slijtage-items' en die via Aristech Surfaces kunnen worden gekocht. Als u een nieuw 'slijtage-item' nodig heeft, neem dan contact op met ARISTECH.

Geldig met ingang van maart 2019

6.6 BEPERKTE GARANTIE BUITEN

Beperkte Garantie commercieel en particulier buitengebruik

Aristech Surfaces LLC ("Aristech") biedt een garantie van tien jaar op buitentoepassing aan de eerste eigenaar van AVONITE® acryl solid surface, vanaf de datum van oorspronkelijke aankoop van Aristech dat platen van de kleuren **8016–White, 8026–Super White, 8090–Snowfall, en 8256–Polaris** vrij zijn van productiefouten, dat de kleur niet meer dan 5 ΔE CIE lab eenheden vervaagt of verkleurt en dat de glans op een matte afwerking niet met meer dan 40% afneemt. Aristech biedt een garantie van 5 jaar op buitentoepassing aan de eerste eigenaar van AVONITE® acryl solid surface, vanaf de datum van oorspronkelijke aankoop van Aristech dat platen van de kleuren **8010–Bone, 8024–Crème, en 8106–Ivory** vrij zijn van productiefouten, dat de kleur niet meer dan 5 ΔE CIE lab eenheden vervaagt of verkleurt en dat de glans op een matte afwerking niet met meer dan 40% afneemt.

Als een plaat AVONITE® Acrylic Solid Surface in bovenstaande kleuren binnen vijf (5) of tien (10) jaar na de oorspronkelijke aankoopdatum (afhankelijk van de duur van de toepasselijke garantietermijn op basis van de kleur van het product) verkleurt met meer dan 5 ΔE CIE lab eenheden of als platen met een matte afwerking meer dan 40% glans verliezen, dan kan Aristech geheel naar eigen inzicht kiezen om gratis een vervangende plaat AVONITE® acryl solid surface te leveren of om het oorspronkelijke aankoopbedrag van de plaat terug te betalen.

Deze garantie is u uitsluitend van toepassing op AVONITE® acryl solid surface-platen die zijn gevormd, onderhouden en gemonteerd op de manier die Aristech aanbeveelt in zijn gevelwitboek, en die niet zijn verplaatst vanaf de oorspronkelijke plaats waar ze gemonteerd zijn. Om gebruik te kunnen maken van deze garantie moet u zich online registreren op www.aristechs-surfaces.com. Het bedrijf kent u een garantieregistratienummer toe. Als u aanspraak wilt maken op diensten onder deze garantie, wendt u zich dan schriftelijk tot de dealer/aannemer bij wie u het product heeft gekocht of wendt u schriftelijk tot Aristech Surfaces LLC op onderstaand adres onder vermelding van naam en adres, garantieregistratienummer, omschrijving van het betrokken product en de aard van het gebrek of de fout. Bij terugbetaling of vervanging zijn eventuele arbeidskosten niet inbegrepen. Voordat een garantieclaim kan worden beoordeeld is een garantieregistratienummer, aankoopbon of ander aanvaardbaar aankoopbewijs vereist.

Garantieclaims kunnen worden gericht aan:

Aristech Surfaces LLC
T.a.v.: Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

ARISTECH kan u (franco) producten sturen die op grond van deze Beperkte Garantie worden vervangen.

DEZE BEPERKTE GARANTIE VERVANGT ALLE OVERIGE GARANTIES EN ARISTECH WIJST NADRUKKELIJK ALLE OVERIGE GARANTIES (ZOWEL EXPLICIET ALS IMPLICIET) VAN DE HAND, MET INBEGRIIP VAN, MAAR NIET BEPERKT TOT ALLE IMPLICIETE GARANTIES VAN VERKOOPBAARHEID, GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL (ZELFS ALS DIT DOEL BEKEND IS BIJ ARISTECH) OF OP GROND VAN BETREKKINGEN OF HANDELSGEBRUIKEN. IN DEZE BEPERKTE GARANTIE WORDT HET ENIGE RECHTSMIDDEL VAN DE OORSPRONKELIJKE KOPER GENOEMD IN VERBAND MET DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN PRODUCTEN DIE ONDER DEZE BEPERKTE GARANTIE VALLEN EN ARISTECH IS IN GEEN GEVAL ANDERSZINS AANSPRAKELIJK VOOR VERLIES, SCHADE OF LETSEL VAN WELKE AARD DAN OOK VOORTVLOEIEND U IT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DE ONDER DEZE GARANTIE GELEVERDE PRODUCTEN, AL DAN NIET VOOR NALATIGHEID, SCHENDING VAN DE OVEREENKOMST OF OP GROND VAN EEN ANDERE WETTELIJKE OF BILLIJKE THEORIE. ARISTECH IS NIET AANSPRAKELIJK VOOR INDIRECTE SCHADE, BIJZONDERE SCHADE OF GEVOLGSCHADE DIE VOORTVLOEIT U IT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DEZE PRODUCTEN, MET INBEGRIIP VAN, MAAR NIET BEPERKT TOT WINSTDERIVING, OMZETDERIVING, HET NIET BEHALEN VAN VERWACHTTE VERKOOPRESULTATEN, VERLIES VAN ZAKELIJKE KANSSEN OF VOOR BEDRIJFSONDERBREKING. DEZE GARANTIE IS NIET OVERDRAAGBAAR. ARISTECH AANVAARDT GEEN AANSPRAKELIJKHEID VOOR VERKEERDE FABRICAGE EN/OF MONTAGE.

De staatsrechtsbanken of federale rechtbanken in Boone County, Kentucky, Verenigde Staten, zijn exclusief bevoegd voor de beslechting van geschillen met betrekking tot vermeende schending van de verklaringen of garanties. Het recht van Kentucky is van toepassing op alle geschillen of vorderingen die voortvloeien u it de verkoop, de koop of het gebruik van de Solid Surface-producten.

*Sommige staten staan u itsluiting of beperking van incidentele schade of gevolgschade niet toe. Voornoemde beperking of u itsluiting is dus mogelijk niet op u van toepassing. Deze garantie verleent u specifieke wettelijke rechten en u kunt daarnaast andere rechten hebben die per staat kunnen verschillen.

Gaat in op 1 juni 2018

6.6 BEPERKTE GARANTIE ADVANC3®

ADVANC3® Beperkte Garantie van 10 jaar

Aristech Surfaces LLC ("Aristech") garandeert de oorspronkelijke kopers van alle ADVANC3® Solid Surface-producten dat Aristech een dergelijk product kosteloos naar eigen goeddunken zal repareren of vervangen wanneer het product niet werkt vanwege een fabricagefout in de tien jaar na de datum waarop het ADVANC3® Solid Surface-product initieel werd geïnstalleerd, met inachtneming van onderstaande beperkingen. Deze Beperkte Garantie omvat ook redelijke arbeidskosten die nodig zijn om het product dat door deze Beperkte Garantie wordt gedekt te verwijderen en vervangen.

Deze Beperkte Garantie is van toepassing op alle ADVANC3® Solid Surface-producten die in overeenstemming met de fabricagegids en instructies in residentiële of commerciële toepassingen zijn geïnstalleerd en zijn onderhouden zoals gespecificeerd door Aristech in publicaties met betrekking tot de zorg voor een permanente installatie. Een exemplaar van deze publicaties is gratis te verkrijgen bij uw dealer of door Aristech rechtstreeks aan te schrijven.

Deze Beperkte Garantie dekt geen schade veroorzaakt door:

1. Het niet naleven van de procedures van Aristech voor behandeling, fabricage en installatie.
2. Fysiek misbruik, structurele beweging, schade door oververhitting of breuken die niet zijn veroorzaakt door of als gevolg van een fabricagefout.
3. Falen van een lijm, kit of andere afwerkings- of onderhoudsaccessoire, of falen van een afgekitte of opgevulde voeg of naad.

Deze Beperkte Garantie geldt uitsluitend voor ADVANC3® producten:

1. die zijn gekocht voor gebruik in de Verenigde Staten of andere landen waar ADVANC3® op de markt is en zijn verwerkt en gemonteerd door een gekwalificeerde verwerker/installateur,
2. die gebreken vertonen door een fabricagefout, en
3. die niet verplaatst zijn vanaf hun oorspronkelijke locatie.

De Beperkte Garantie geldt voor toepassingen als werkbladen, wastafelmeubels en verticale toepassingen, maar is niet van toepassing op keukens waar hitte en vocht veel voorkomen of installatie in een mobiele omgeving, bijvoorbeeld caravans, boten of vliegtuigen. Deze Beperkte Garantie geldt niet voor materiaal dat blootstaat aan weersomstandigheden of buitentoepassingen als grillwerkbladen of buitenwerkbladen. Deze Beperkte Garantie dekt geen kleur. Als u tijdens of na de montage besluit dat u de gekozen kleur niet mooi vindt vanwege variatie in het monster, de website of schriftelijk materiaal of om een andere reden, dan dekt deze Beperkte Garantie niet de vervanging.

Om gebruik te kunnen maken van deze Beperkte Garantie moet u zich online registreren op www.aristechs-surfaces.com. Aristech kent u een garantieregistratienummer toe.

Als u aanspraak wilt maken op diensten onder deze Beperkte Garantie, wendt u zich dan schriftelijk tot de dealer/aannemer bij wie u het product heeft gekocht of tot Aristech op onderstaand adres. Vermeld de zinsnede "ADVANC3® Products, Ten Year Limited Material Warranty", uw naam en adres, een omschrijving van het probleem en uw garantieregistratienummer. We sturen u binnen 60 dagen antwoord. De verplichtingen van Aristech onder deze garantie zijn uitsluitend beperkt tot reparatie of vervanging, inclusief redelijke, noodzakelijke arbeidskosten, van het ADVANC3®-product dat u onder deze garantie heeft aangeschaft.

Het adres waar de garantieclaims aan gericht moeten worden is:

Aristech Surfaces LLC
T.a.v.: Director of Quality
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

Aristech kan u (franco) producten sturen die op grond van deze Beperkte Garantie worden gerepareerd of vervangen.

Deze Beperkte Garantie kan niet worden overgedragen.

De staatsrechtbanken of federale rechtbanken in Boone County, Kentucky, Verenigde Staten, zijn exclusief bevoegd voor de beslechting van geschillen met betrekking tot vermeende schending van de verklaringen of garanties. Het recht van Kentucky is van toepassing op alle geschillen of vorderingen die voortvloeien uit de verkoop, de koop of het gebruik van de Solid Surface-producten.

De verplichting van Aristech tot reparatie of vervanging wordt verder beperkt tot reparatie of vervanging met kleuren en stijlen van het product die beschikbaar zijn ten tijde van de reparatie of vervanging. Enige variatie van kleur of patroon is natuurlijk en kan optreden. Een exacte overeenkomst van de kleur of van de kleur van vervangende producten is niet gegarandeerd. Deze Beperkte Garantie houdt geen impliciete of uitdrukkelijke garantie in van verhandelbaarheid of geschiktheid voor een bepaald doel en dit wordt hieronder uitdrukkelijk afgewezen. Met uitzondering van het hier bepaalde is Aristech niet aansprakelijk, noch wettelijk, noch contractueel, voor verlies, directe schade of gevolgschade ten gevolge van het gebruik of de onmogelijkheid tot gebruik van ADVANC3® residentiële of commerciële producten onder deze garantie.

DEZE BEPERKTE GARANTIE VERVANGT ALLE OVERIGE GARANTIES EN HET BEDRIJF WIJST NADRUKKELIJK ALLE OVERIGE GARANTIES (ZOWEL EXPLICIET ALS IMPLICIET) VAN DE HAND, MET INBEGRIJ VAN, MAAR NIET BEPERKT TOT ALLE IMPLICIETE GARANTIES VAN VERKOOPBAARHEID, GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL (ZELFS ALS DIT DOEL BEKEND IS BIJ HET BEDRIJF) OF OP GROND VAN BETREKKINGEN OF HANDELSGEBRUIKEN. IN DEZE BEPERKTE GARANTIE WORDT HET ENIGE RECHTSMIDDEL GENOEMD IN VERBAND MET DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN PRODUCTEN DIE ONDER DEZE BEPERKTE GARANTIE VALLEN EN HET BEDRIJF IS IN GEEN GEVAL ANDERSZINS AANSPRAKELIJK VOOR VERLIES, SCHADE OF LETSEL VAN WELKE AARD DAN OOK VOORTVLOEIEND UIT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DE ONDER DEZE GARANTIE GELEVERDE PRODUCTEN, AL DAN NIET VOOR NALATIGHEID, SCHENDING VAN DE OVEREENKOMST OF OP GROND VAN EEN ANDERE WETTELIJKE OF BILLIJKE THEORIE. HET BEDRIJF IS NIET AANSPRAKELIJK VOOR INDIRECTE SCHADE, BIJZONDERE SCHADE OF GEVOLGSCHADE DIE VOORTVLOEIT UIT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DEZE PRODUCTEN, MET INBEGRIJ VAN, MAAR NIET BEPERKT TOT WINSTDERIVING, OMZETDERIVING, HET NIET BEHALEN VAN VERWACHTTE VERKOOPRESULTATEN, VERLIES VAN ZAKELIJKE KANSSEN OF VOOR BEDRIJFSONDERBREKING. HET BEDRIJF AANVAARDT GEEN AANSPRAKELIJKHEID VOOR ONJUISTE FABRICAGE, INSTALLATIE EN/OF HET GEBRUIK VAN LIJMEN DIE NIET DOOR HET BEDRIJF ZIJN GEMAAKT OF GEDISTRIBUEERD.

*Sommige landen staan uitsluiting of beperking van incidentele schade of gevolgschade niet toe. Voornoemde beperking of uitsluiting is dus mogelijk niet op u van toepassing. Deze garantie verleent u specifieke wettelijke rechten en u kunt daarnaast andere rechten hebben die per land kunnen verschillen.

Opmerking: De Beperkte Garantie dekt geen items die aangeduid zijn als 'slijtage-items' en die via Aristech kunnen worden gekocht. Als u een nieuw 'slijtage-item' nodig heeft, neem dan contact op met Aristech Surfaces LLC.

Geldig met ingang van maart 2019

BELANGRIJKE OPMERKING

We denken dat de informatie en u itspraken in dit document betrouwbaar zijn, maar ze mogen niet opgevat worden als een garantie of een toezegging waarvoor we wettelijke aansprakelijkheid aanvaarden. de gebruiker moet voldoende verificaties en tests u itvoeren om te bepalen of de informatie of de vernoemde producten geschikt zijn voor zijn eigen specifieke doel. **er WORDT GEEN GARANTIE VOOR GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL GEGEVEN.** Niets in dit document mag worden opgevat als een toestemming, stimulans of aanbeveling om zonder licentie een gepatenteerde u itvinding toe te passen. Alle informatie of suggesties omtrent toepassingen, specificaties of overeenstemming met wetten en normen, wordt u itsluitend voor u w gemak gegeven en zonder enige toezegging voor juistheid of toepasbaarheid. Aristech Surfaces LLC wijst elke verantwoordelijkheid af. de gebruiker moet de geschiktheid van alle informatie en producten voor zijn specifieke toepassing verifiëren en testen.

Wendt u zich met vragen over procedures in dit document tot
AVONITE® Technical Services Department.

+1 (800) 428-6648

+1 (505) 864-3800

Fax +1 (505) 864-7790

**NIEUWE KLEUREN, TRENDS EN EVENEMENTEN...
WORD LID VAN ONZE COMMUNITY EN ONTDEK
ELKE WEEK NIEUWE EN INSPIRERENDE IDEEËN..**



**Wereldwijd Hoofdkantoor
ARISTECH SURFACES LLC**

7350 Empire Drive
Florence KY 41042
USA

T +1 800-354-9858

info@aristechsurfaces.com

Vestiging in Europa

info.europe@aristechsurfaces.com



Zoek uw dichtstbijzijnde distributeur op
WWW.ARISTECHSURFACES.COM/AVONITE