



STUDIO
COLLECTION®

verwerkingsrichtlijnen

Wendt u zich met vragen over procedures
in dit document tot STUDIO Collection®
Technical Services Department.
+1 (800) 428-6648
+1 (505) 864-3800
Fax +1 (505) 864-7790

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 kunstharsproducten.

STUDIO Collection® 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

De merken Aristech Surfaces LLC, AVONITE® en STUDIO Collection® zijn sinds 1983 pioniers op het gebied van Solid Surface-materialen. 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 uw 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 uw 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 uw klanten, naar www.aristechsurfaces.com/studiocollection. 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
.1	Glass / Metallics	10
.2	Petals / Whimsy	11
.3	Transluscent / Veining	12
.4	Metallic	14

HOOFDSTUK 2: VERWERKING

2.1	Gereedschap	14
2.2	Naden frezen	16
2.3	Naden voorbereiden	17
2.4	Hechten	18
2.5	Naden klemmen	20
2.6	Naden afwerken	21
2.7	Randen opbouwen	22
2.8	Randen klemmen	23
2.9	Randen frezen	24
2.10	Schuren en polijsten	24
2.11	Schuren en polijsten "DRY CUT"	27
2.12	Afwerkingsrichtlijnen	28
2.13	Design en verwerken Movement-kleuren	29

HOOFDSTUK 3: MONTAGE

3.1	Montage	30
3.2	Spoelbakken, douchebakken en wasbakken	34

HOOFDSTUK 4: KLEINE REPARATIE EN INLEGGEN

4.1	Kleine reparatie	37
4.2	Kleurinleg	38
4.3	Verharderverhoudingschema	39

HOOFDSTUK 5: SPECIALE TOEPASSINGEN

5.1	Wandpanelen en borden	40
5.2	Thermoforming	40
5.3	Reparaties	42
5.4	Scheidingswanden	44

HOOFDSTUK 6: DRAGENDE MATERIALEN

6.1	Verwerking steunen	44
6.2	Schuur- en polijst-accessoires	46
6.3	Verzorging en onderhoud	47
6.4	Garantie en afhandeling van claims	48
6.5	Beperkte Garantie binnen	50

1.1 STUDIO Collection® Productinleiding

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 STUDIO Collection®-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.



Ons STUDIO Collection® Design Resin-palet 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)

Kleuren op aanvraag beschikbaar; minimale bestelling van toepassing.

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

PRODUCTAANDUIDING:

Color ID #
8570



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.aristechsurfaces.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.

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 gezondheidszorginstellingen e.d.

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.)

1.2 Gezondheid en veiligheid

VOOR PLATEN EN GEVORMDE PRODUCTEN EERSTE HULP:

STUDIO Collection® Design Resin-materiaal is niet-giftig. Tijdens de verwerking, bijvoorbeeld bij zagen, frezen of schuren, komt er stof vrij van uitgeharde 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.

HUID 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 UW HANDEN NA GEBRUIK.**

NOODPROCEDURES EN EERSTE HULP:

Als de hars of de katalysator in aanraking komt met uw 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 uw plaatselijke vergiftigingscentrum. Meld de katalysator als butanon (methylethylketon, MEK)-peroxideoplossing in dimethyftalaat 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 uitharden, alvorens ze af te voeren. Na uitharding kunnen ze worden afgevoerd als niet-gevaarlijk vast afval overeenkomstig de plaatselijke en landelijke regelgeving.

VRAAG VOOR MEER INFORMATIE HET VEILIGHEIDSINFORMATIEBLAD (SDS) OP of ga naar

www.aristechsurfaces.com/studiocollection

STUDIO Collection® Solid Surface-LIJM

- ONTVLAMBAAR COMPONENTEN:
Component A van de lijm 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 UW HANDEN NA GEBRUIK

NOODPROCEDURES EN EERSTE HULP:

Als hars of verharder van de lijm in aanraking komt met uw huid, was deze dan 15 minuten met water en zeep. Spoel bij aanraking met de ogen, deze gedurende 15 minuten grondig uit met water en raadpleeg een arts. Raadpleeg bij onverhoopt inslikken onmiddellijk een arts of uw 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 uitgehard zijn, vormen ze niet-gevaarlijk vast afval. Meng gebruikte of ongebruikte STUDIO Collection*-lijm en laat de lijm uitharden alvorens deze af te voeren overeenkomstig de toepasselijke plaatselijke en landelijke regelgeving. We denken dat de informatie en uitspraken in dit document betrouwbaar zijn, maar ze mogen niet opgevat worden als een garantie of een toezegging waarvoor we wettelijke aansprakelijkheid aanvaarden.

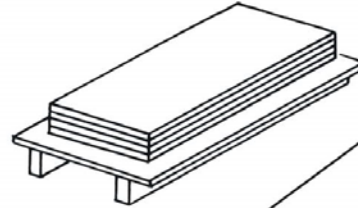
VRAAG VOOR MEER INFORMATIE HET VEILIGHEIDSGEINFORMATIEBLAD (SDS)

OP of ga naar

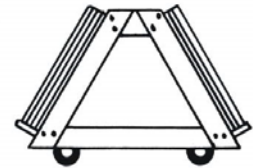
www.aristechsurfaces.com/studiocollection

1.3 Opslag en transport

Afbeelding A



Afbeelding B

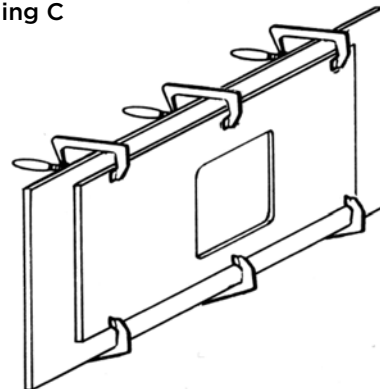


STUDIO Collection*-materiaal moet altijd VLAK en gelijkmatig ondersteund worden opgeslagen.

Afbeelding A toont een platte ondergrond.

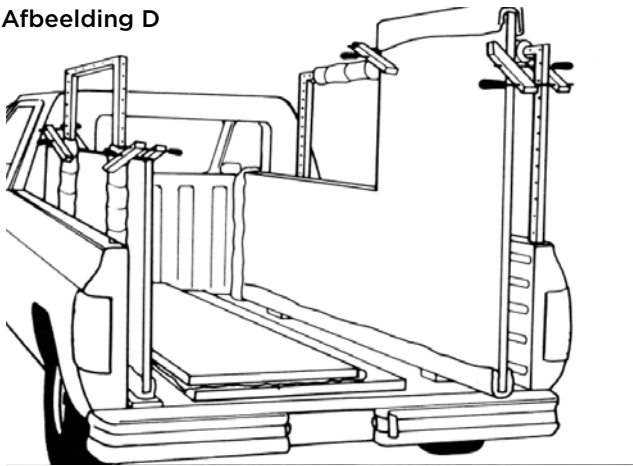
Afbeelding B toont een A-frame opslagrek. Sla het materiaal overdekt op, beschermd tegen direct zonlicht en neerslag (regen, sneeuw e.d.). Het materiaal mag niet blootstaan aan extreme temperatuurwisselingen (>11 °C in één uur).

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 uitsparing met behulp van een draagplank (**Afbeelding C**).

Afbeelding D



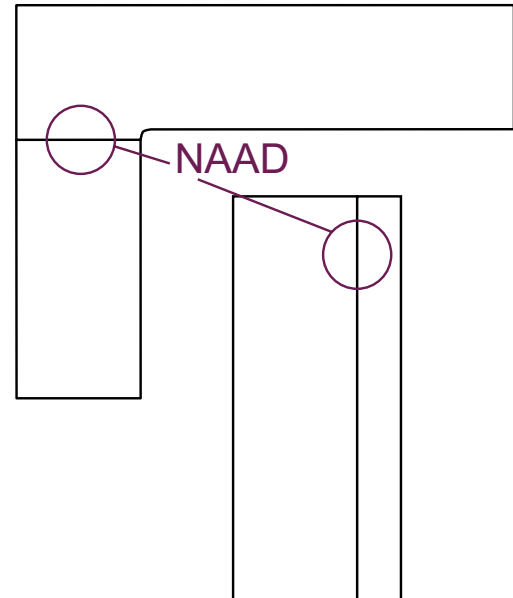
U kunt STUDIO Collection® plat op een gelijkmatig ondersteunde en beklede ondergrond verplaatsen. Verplaats grote verwerkte delen op hun kant. Bekleed de randen om schade te voorkomen en maak de platen vast om bewegen te voorkomen (**Afbeelding D**). Als u Avonite®-platen in een open voertuig vervoert, 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 STUDIO Collection®-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 STUDIO Collection®-platen voor verzending worden gecontroleerd, raden we aan de beschermfolie te verwijderen en de platen te controleren op kleurconsistentie, oppervlakkige beschadigingen, kromtrekken en afmetingen.

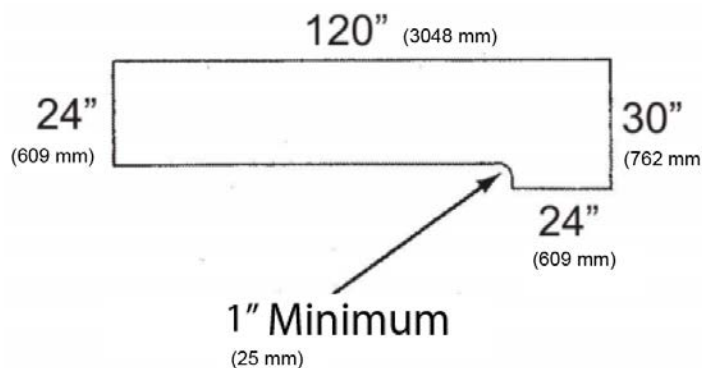
Verwijder de beschermfolie en rangschik de platen op de manier waarop u ze gaat monteren. Schuur 12"-16" (305 mm - 407 mm) van het oppervlak om de kleur te verifiëren. Maak het materiaal na het schuren nat met alcohol of water.



1.5 Lay-out

HET L - SJABLOON

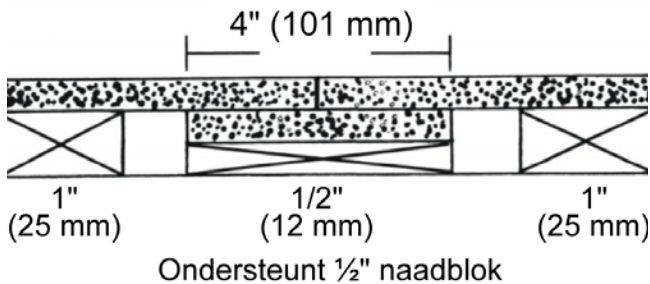
Het L-sjabloon is een gemakkelijke manier om een L-vormig of U-vormig werkblad te maken. Het L-sjabloon moet 10' (305 cm) lang zijn en ongeveer 30" (76 cm) breed. De inwendige hoek krijgt een straal van 1" (25,4 mm). U kunt het L-sjabloon omkeren en zo voor beide zijden gebruiken. Klem het L-sjabloon stevig op het STUDIO Collection®-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 STUDIO Collection®-lijm is uitgehard, 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 STUDIO Collection® Design Resin-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

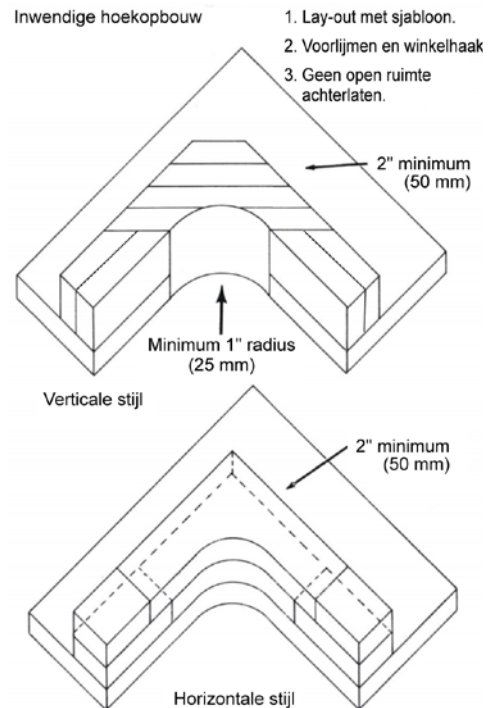


NAADBLOKKEN

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 STUDIO Collection® Design Resin-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.

Voor STUDIO Collection®-producten uit de serie Glass, Frosted Glass en Petals zijn andere naadblokmethoden nodig. (zie paragraaf 1.8.)



INWENDIGE BLOKKEN

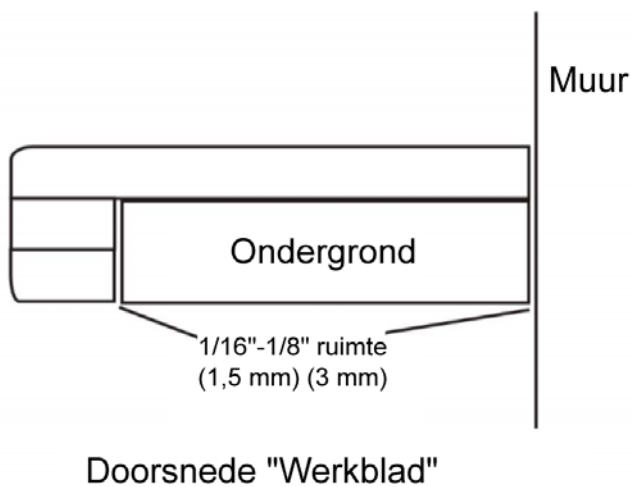
STUDIO Collection® Design Resin-materiaal vereist een straal van minimaal 1" voor inwendige valrandhoeken. Dit schema toont de aanbevolen opbouw. Frees als u de lagen heeft opgebouwd, de gewenste straal uit (zie L-sjabloon).

UITZETTING EN KRIMP

Net als alle Solid Surface-materialen, zet STUDIO Collection®-materiaal uit 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)

Class III (niet-gevuld) - 3/16" (5 mm) per 10' (304,8 cm) Laat altijd voldoende ruimte vrij voor uitzetting en krimp.



Met STUDIO Collection® Glass-producten kunt u veel creativiteit in uw designs kwijt. We mogen daarom tal van nieuwe toepassingen verwachten met verrassende effecten. We moedigen u daarom aan te experimenteren en creatief te zijn. Neem gerust contact met ons op als u vragen heeft. Maar zorg er altijd voor dat het eindresultaat aan uw verwachtingen en aan die van uw klant voldoet. Silver Pearl, Charcoal Pearl en Celestial Pearl zijn doorschijnende kleuren en u moet ze daarom op dezelfde manier verwerken als Glass- en Petal-kleuren. We raden aan proefmonsters te maken voor uw klant, zodat u zeker weet dat het uiteindelijke product aan de verwachtingen voldoet.

TEGELACHTERWANDEN

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

DOORSCHIJNENDE KLEUREN

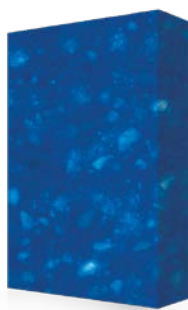
De producten uit de serie Glass, Frosted Glass, Petals en Whimsy zijn doorschijnend. Er is soms een afdichtende coating met een binnen/buiten-primer op waterbasis nodig op de achterkant van de plaat om schaduweffecten te verminderen. Neem voor meer informatie contact op met de Technical Services Department +1 (800) 428-6648.

DE AARD VAN DE STUDIO Collection® GLASS-SERIE

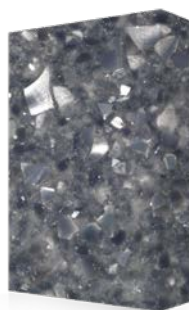
Bedenk dat in horizontale toepassingen silicone, steunen en randen van ondermontage-spoelbakken door deze producten heen zichtbaar zijn, zoals bij elk normaal glasproduct. Als u dit product in lagen op elkaar lijmt voor een dikker uiterlijk, bijvoorbeeld voor een gestapelde rand of valrand, dan ziet het er donkerder uit doordat er minder licht doorvalt. Probeer ook andere oplossingen voor de randen en beoordeel het effect daarvan. Het dickere materiaal is van invloed op de waargenomen kleur. Deze speciale effecten geven elk ontwerp een unieke uitstraling.

1.5.1 Lay-out Glass / Metallics

DESIGN EN VERWERKING VAN STUDIO Collection® GLASS SERIE EN SOMMIGE METALLIC-SERIES



Glass-serie



Pearl-serie

TOEPASSINGEN MET VERLICHTING VAN ACHTEREN

We raden voor toepassingen met verlichting van achteren aan om grotere vlakken te ondersteunen met ½" (12 mm) acryl. U kunt de lichtbron ook diffuus maken met frost of wit acryl. We raden aan om doorschijnende STUDIO Collection®-producten aan het acryl te bevestigen met kleine stukjes 3M VHB dubbelzijdige tape. Als u helder acryl gebruikt, moet u het opschuren met 100 micron, zodat het wat ruwer wordt en beter hecht aan de tape.

Glass-producten bieden unieke mogelijkheden met verlichting of schilderwerk aan de achterkant in verschillende kleuren voor speciale tinten die door de plaat heen schijnen. In sommige gevallen wordt de kleur die de plaat lijkt te hebben beïnvloed door de lichtbron, achter de plaat of

de verlichting van de ruimte. Controleer altijd de kleurtemperatuur van de lamp. Deze moet in het daglichtbereik liggen tussen 5.000 - 5.500 K. Veel gangbare LED-lampen liggen in het bereik van 2.750 - 3.500 K. Deze stralen vooral licht uit in het gele/oranje spectrum, wat overeenkomt met warm wit licht van gloeilampen. De kwaliteit van de naden is van cruciaal belang, want bij verlichting van achteren zijn naden duidelijker te zien dan bij normale kamerverlichting. Beperk naden zoveel mogelijk. Toepassingen met verlichting van achteren waarvoor deknaden nodig zijn of die overspanningen zonder ondersteuning hebben, vergen speciale aandacht. Voer inspecties en kwaliteitscontroles altijd uit bij de gewenste verlichtingsterkte zodat u het gewenste eindresultaat kunt bevestigen.

Als u voor Glass-producten kiest in gangbaardere toepassingen waarin minder doorschijnendheid gewenst is, moet u de achterzijde van de verwerkte plaat voorzien van een coating om eventuele steunen te verbergen. Voor het beste resultaat raden we aan de plaat te coaten met INSL-X Stix Primer op waterbasis of Sherwin Williams DTM Bonding Primer. Dit maakt de bovenkant lichter, dichter bij het monster, maar versterkt het contrast aan de donkere kant. Laat dit effect zien aan de eindgebruiker.

NAADBLOKKEN

Maak de naden voor het beste resultaat met een golfprofielfrees. Draai, als de naad klaar is, de plaat om voor de rest van de verwerking. Verwijder de overtollige lijm rond de 4"-naadblokken. Smeer de achterzijde in met de lijm-primer. We raden twee lagen aan. Laat volledig drogen.

Het naadblok moet de naad over de gehele lengte bedekken. Breng een royale hoeveelheid lijm aan op het naadblok en de kant die tegen de opbouwrand komt. Plaats gelijkmatig verdeeld gewicht op het naadblok, zodat de druk op de lijm tijdens het drogen overal gelijk is. Naadblokken zijn zichtbaar bij verlichting van achteren en zien eruit als schaduwen. Als u naden plaatst waar ondersteuning toch al nodig is, vallen eventuele overgangen minder op.

Neem contact op met Technical Services op +1 (800) 428-6648 als u nog vragen heeft.

1.5.2 Lay-out Petals / Whimsy

DESIGN EN VERWERKING VAN STUDIO Collection® PETALS- EN WHIMSY-SERIE



Petals-serie



Whimsy-serie

Met STUDIO Collection® Petals-producten kunt u veel creativiteit in uw designs kwijt. We mogen daarom tal van nieuwe toepassingen verwachten met verrassende effecten. We moedigen u daarom aan te experimenteren en creatief te zijn. Neem gerust contact met ons op als u vragen heeft. Maar zorg er altijd voor dat het eindresultaat aan uw verwachtingen en aan die van uw klant voldoet. We raden aan proefmonsters te maken, zodat u zeker weet dat het uiteindelijke product aan de verwachtingen voldoet.

DE AARD VAN DE STUDIO Collection® PETALS-SERIE

Bedenk dat in horizontale toepassingen dots silicone, steunen en randen van ondermontage-spoelbakken door deze producten heen zichtbaar zijn, zoals bij elk normaal glasproduct. Als u dit product in lagen op elkaar lijmt voor een dikker uiterlijk, bijvoorbeeld voor een gestapelde rand of valrand, dan ziet het er donkerder uit doordat er minder licht doorvalt. Probeer ook andere oplossingen voor de randen en beoordeel het effect daarvan. Het dikkere materiaal is van invloed op de waargenomen kleur. Deze speciale effecten geven elk ontwerp een unieke uitstraling.

NADEN MAKEN MET PETALS

Verwerk Petals-producten op dezelfde manier als die uit de originele Glass-serie. Door de zeer grote bladvormen, zijn de naden met deze producten duidelijker zichtbaar. De Petal-producten zijn handgemaakt in een organisch patroon met een verschillende hoeveelheid bloemblaadjes op verschillende plaatsen in de plaat. Dit bepaalt mede hoe de naden eruit komen te zien in het uiteindelijke blad.

TOEPASSINGEN MET VERLICHTING VAN ACHTEREN

We raden voor toepassingen met verlichting van achteren aan om grotere vlakken te ondersteunen met ½" (12 mm) acryl. U kunt de lichtbron ook diffuus maken met frost of wit acryl. We raden aan om doorschijnende STUDIO Collection®-producten aan het acryl te bevestigen met kleine stukjes 3M VHB dubbelzijdige tape. Als u helder acryl gebruikt, moet u het opschuren met 100 micron, zodat het wat ruwer wordt en beter hecht aan de tape.

Petal-platen bieden unieke mogelijkheden met verlichting of schilderwerk aan de achterkant in verschillende kleuren voor speciale tinten die door de plaat heen schijnen. In sommige gevallen wordt de kleur die de plaat lijkt te hebben beïnvloed door de lichtbron, achter de plaat of de verlichting van de ruimte. Controleer altijd de kleurtemperatuur van de lamp. Deze moet in het daglichtbereik liggen tussen 5.000 - 5.500 K. Veel gangbare LED-lampen liggen in het bereik van 2.750 - 3.500 K. Deze stralen vooral licht uit in het gele/oranje spectrum, wat overeenkomt met warm wit licht van gloeilampen. De kwaliteit van de naden is van cruciaal belang, want bij verlichting van achteren zijn naden duidelijker te zien dan bij normale kamerverlichting. Beperk naden zoveel mogelijk. Toepassingen met verlichting van achteren waarvoor deknaden nodig zijn of die overspanningen zonder ondersteuning hebben, vergen speciale aandacht. Voer inspecties en kwaliteitscontroles altijd uit bij de gewenste verlichtingssterkte zodat u het gewenste eindresultaat kunt bevestigen.

Als u voor Petal-producten kiest in gangbaardere toepassingen waarin minder doorschijnendheid gewenst is, moet u de achterzijde van de verwerkte plaat voorzien van een coating om eventuele steunen te verbergen. Voor het beste resultaat raden we aan de plaat te coaten met INSL-X Stix Primer op waterbasis of Sherwin Williams DTM Bonding Primer. Dit maakt de bovenkant lichter, dichter bij het monster, maar versterkt het contrast aan de donkere kant. Laat dit effect zien aan de eindgebruiker.

NAADBLOKKEN

Maak de naden voor het beste resultaat met een golfprofielfrees. Draai, als de naad klaar is, de plaat om voor de rest van de verwerking. Verwijder de overtollige lijm rond de 4"-naadblokken. Smeer de achterzijde in met de lijm-primer. We raden twee lagen aan. Laat volledig drogen. Het naadblok moet de naad over de gehele lengte bedekken. Breng een royale hoeveelheid lijm aan op het naadblok en de kant die tegen de opbouwrand komt. Plaats gelijkmatig verdeeld gewicht op het naadblok, zodat de druk op de lijm tijdens het drogen overal gelijk is. Naadblokken zijn zichtbaar bij verlichting van achteren en zien eruit als schaduwen. Als u naden plaatst waar ondersteuning toch al nodig is, vallen eventuele overgangen minder op.

Neem contact op met Technical Services op 800.428.6648 als u nog vragen heeft.

1.5.3 Lay-out Transluscent / Veining



Transluscent -serie



Transluscent Veined-serie

DESIGN EN VERWERKING VAN STUDIO Collection® TRANSLUCENT- EN TRANSLUCENT VEINING-SERIE

Met de nieuwe STUDIO Collection® Translucent-producten kunt u veel creativiteit in uw designs kwijt. We mogen daarom tal van nieuwe toepassingen verwachten met verrassende effecten. We moedigen u daarom aan te experimenteren en creatief te zijn. Neem gerust contact met ons op als u vragen heeft. Maar zorg er altijd voor dat het eindresultaat aan uw verwachtingen en aan die van uw klant voldoet. We raden aan proefmonsters te maken, zodat u zeker weet dat het uiteindelijke product aan de verwachtingen voldoet.

AARD VAN DE STUDIO Collection® TRANSLUCENT-SERIE

STUDIO Collection® raadt aan om doorschijnende producten te gebruiken in verticale toepassingen. Bedenk daarbij dat in horizontale toepassingen silicone, steunen en randen van ondermontage-spoelbakken door deze producten heen zichtbaar zijn, zoals bij elk normaal glasproduct. Als u dit product in lagen op elkaar lijmt voor een dikker uiterlijk, bijvoorbeeld voor een gestapelde rand of valrand, dan ziet het er donkerder uit doordat er minder licht doorvalt. Probeer ook andere oplossingen voor de randen en beoordeel het effect daarvan. Het dikkere materiaal is van invloed op de waargenomen kleur. Deze speciale effecten geven elk ontwerp een unieke uitstraling.

TOEPASSINGEN MET VERLICHTING VAN ACHTEREN

We raden voor toepassingen met verlichting van achteren aan om grotere vlakken te ondersteunen met ½" (12 mm) acryl. U kunt de lichtbron ook diffuus maken met frost of wit acryl. We raden aan om doorschijnende STUDIO Collection®-producten aan het acryl te bevestigen met kleine stukjes 3M VHB dubbelzijdige tape. Als u helder acryl gebruikt, moet u het opschuren met 100 micron, zodat het wat ruwer wordt en beter hecht aan de tape.

Translucent-platen bieden unieke mogelijkheden met verlichting of schilderwerk aan de achterkant in verschillende kleuren voor speciale tinten die door de plaat heen schijnen.

In sommige gevallen wordt de kleur die de plaat lijkt te hebben beïnvloed door de lichtbron, achter de plaat of de verlichting van de ruimte. Controleer altijd de kleurtemperatuur van de lamp. Deze moet in het daglichtbereik liggen tussen 5.000 - 5.500 K. Veel gangbare LED-lampen liggen in het bereik van 2.750 - 3.500 K. Deze stralen vooral licht uit in het gele/oranje spectrum, wat overeenkomt met warm wit licht van gloeilampen. De kwaliteit van de naden is van cruciaal belang, want bij verlichting van achteren zijn naden duidelijker te zien dan bij normale kamerverlichting. Beperk naden zoveel mogelijk. Toepassingen met verlichting van achteren waarvoor deknaden nodig zijn of die overspanningen zonder ondersteuning hebben, vergen speciale aandacht. Voer inspecties en kwaliteitscontroles altijd uit bij de gewenste verlichtingssterkte zodat u het gewenste eindresultaat kunt bevestigen.

Als u voor Translucent-producten kiest in gangbaardere toepassingen waarin minder doorschijnendheid gewenst is, moet u de achterzijde van de verwerkte plaat voorzien van een coating om eventuele steunen te verbergen. Voor het beste resultaat raden we aan de plaat te coaten met INSL-X Stix Primer op waterbasis of Sherwin Williams DTM Bonding Primer. Dit maakt de bovenkant lichter, dichter bij het monster, maar versterkt het contrast aan de donkere kant. Laat dit effect zien aan de eindgebruiker.

NAADBLOKKEN

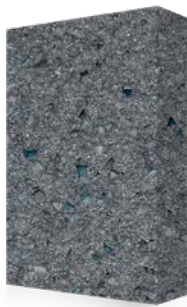
Maak de naden voor het beste resultaat met een golfprofielfrees. Draai, als de naad klaar is, de plaat om voor de rest van de verwerking. Verwijder de overtollige lijm rond de 4"-naadblokken. Smeer de achterzijde in met de lijm-primer. We raden twee lagen aan. Laat volledig drogen. Het naadblok moet de naad over de gehele lengte bedekken. Breng een royale hoeveelheid lijm aan op het naadblok en de kant die tegen de opbouwrand komt. Plaats gelijkmatig verdeeld gewicht op het naadblok, zodat de druk op de lijm tijdens het drogen overal gelijk is. Naadblokken zijn zichtbaar bij verlichting van achteren en zien er donkerder of als schaduwen uit. Als u naden plaatst waar ondersteuning toch al nodig is, vallen eventuele overgangen minder op.

NADEN MAKEN MET DE NIEUWE TRANSLUCENT VEINING-SERIE

Door de adering zijn de naden met deze producten duidelijker zichtbaar. Minimaliseer dit effect door met het patroon mee te werken. Voor grotere L-vormige bladen raden we een 2" offset verstek aan.

Neem contact op met Technical Services op 800.428.6648 als u nog vragen heeft.

1.5.4 Lay-out Metallics



DESIGN EN VERWERKING MET METALLICS

Het uiterlijk en de laseigenschappen van onze STUDIO Collection® Metallic-kleuren zijn anders dan die van conventionele Solid Surface-materialen. Deze producten zijn namelijk enigszins reflecterend en geven een optisch effect van "richting". Ze zien er lichter of donkerder uit, afhankelijk van de hoek waaronder u ze bekijkt. Deze unieke reflecterende eigenschap maakt het mogelijk patronen te creëren door platen te verbinden. Alle naden hebben deze inherente reflecterende eigenschap en zijn zichtbaar, in tegenstelling tot naden in standaard Solid Surface. De kleur lijkt te veranderen als u het materiaal vanuit een andere hoek bekijkt. U kunt gebruik maken van deze effecten in uw designs.

Deze richtingsgevoelige patronen zijn niet zichtbaar in toepassingen met één enkele plaat, waarvoor geen naden nodig zijn. Naden tussen delen van dezelfde plaat zijn ook niet waarneembaar. Vanwege deze omstandigheden kunt u bij deze producten geen kleurverschillen claimen.

Designers en verwerkers moeten deze kenmerken in aanmerking nemen bij het gebruik van deze producten.

Neem contact op met Technical Service +1 (800) 428-6648 als u nog vragen heeft.

2.1 Gereedschap

STUDIO Collection®-materiaal is eenvoudig te bewerken 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 uitsparingen 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 uitzondering hierop zijn kleine details als een 1/4" (6,3 mm) profielfrees of een groefinleg. STUDIO Collection®-materiaal moet gedurende alle fasen van de verwerking goed ondersteund worden.



UITSPARINGEN EN GEBOGEN UITSNEDEN

Voor alle uitsneden 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 uitwendige 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.

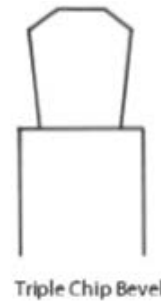
TAFELCIRKELZAAG

U kunt STUDIO Collection®-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.



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 USA
800-874-6753
320-238-2196

FESTOOL Products

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

Fred M. Velepec Co. Inc.

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

Monument Tool Works

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

2.2 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.



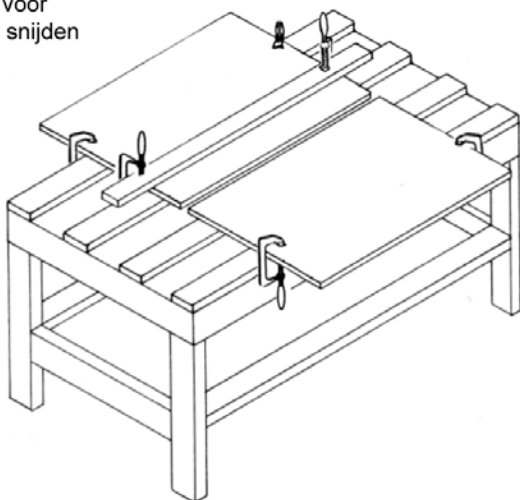
Controleer na frezen opnieuw de kwaliteit van de droge passing. Ga pas verder als de droge passing goed is.

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) uit 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 uitgelijnd 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 uitlijning hoeft u ook niet zoveel te schuren voor een professionele afwerking.



2.4 Hechten

STUDIO Collection®-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 uitstekend past. De lijm is speciaal samengesteld voor superieure hechting van alle STUDIO Collection®-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 minstens 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 uit 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 lijmstreep met een lollystokje uitsmeren over het hechtvlak. Hiermee mengt u

de lijm uniform 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 ongelijkmatige uitharding.

SPUITOPTIES

Avonite-lijmc cartridges zijn uitsluitend bedoeld voor een 10-op-1 systeem. Onze systemen zijn beschikbaar in handmatige en pneumatische uitvoering.

Unieke eigenschappen

- De verharder is ondoorzichtig en viskeus, als een pasta.
- De hars heeft een viscositeit vergelijkbaar met honing.
- De "heldere" lijm ziet er wat troebel uit en niet echter 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/studiocollection

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 uitgelijnd en recht.
4. Randen zijn schoon.

Maak een paar herbruikbare lijmblokken van restanten STUDIO Collection®-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 uitgehard, verwijdert 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.



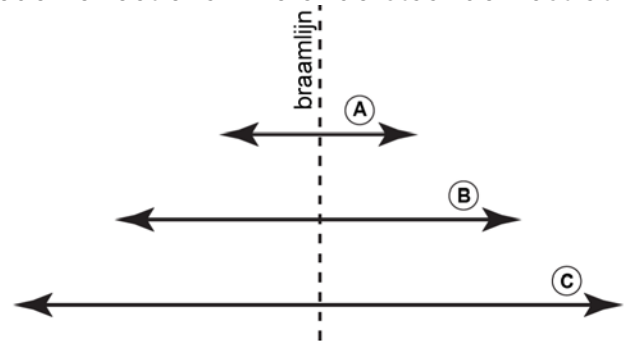
Een andere mogelijkheid is werken met de Paralign Clamps zoals te zien op pagina 21 (verkrijgbaar bij Monument Toolworks).

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 STUDIO Collection® Technical Services op nummer +1 (800) 428-6648.



NADEN SCHUREN

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



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 wegfreest, hoeft u minder te schuren.



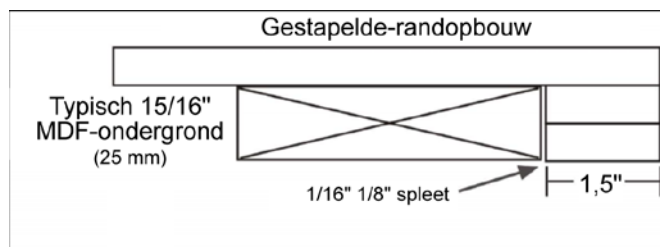
1. Kort de braamlijn van de STUDIO Collection® Design Resin-lijm af met een freesmachine op ski's of een offset-trim-freesmachine.
2. Schuur het restant van de braamlijn eerst af met 100 micron schuurpapier. Het is belangrijk dat u aan beide zijden van de naad schuurt en dat u zich niet rechtstreeks 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 uitstrekken. 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 uit 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 uit te waaiëren 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 uit aan beide zijden van de braamlijn om de afwerking soepel te laten overgaan.

2.7 Randen opbouwen

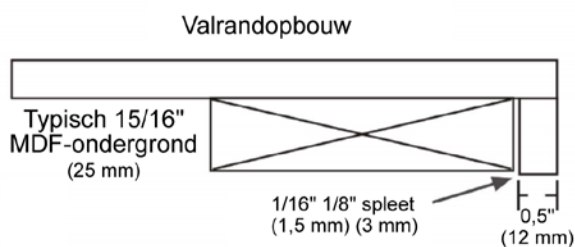
ALGEMENE EISEN

De opbouw van uw rand wordt bepaald door het profiel dat u wilt creëren. De hoofdmoot van het ontwerp wordt gevormd door op elkaar gelijmde stroken. Controleer of uw 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).**

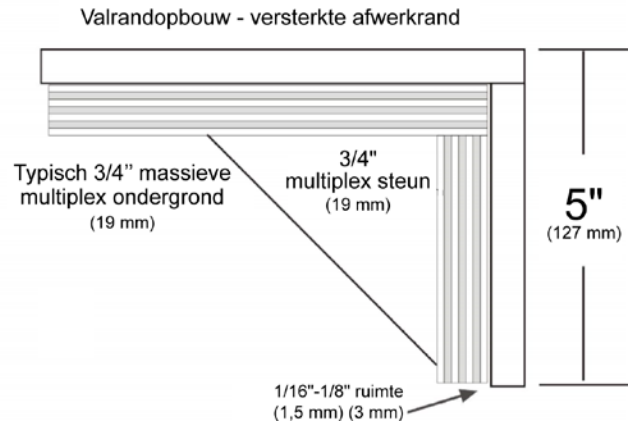


Gestapelde randen: lijm stroken laagsgewijs op elkaar voor de gewenste dikte. **SCHUUR BEIDE ZIJDEN** van de stroken met 100 korrel. Lijm de stroken bovenkant tegen onderkant op elkaar.



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

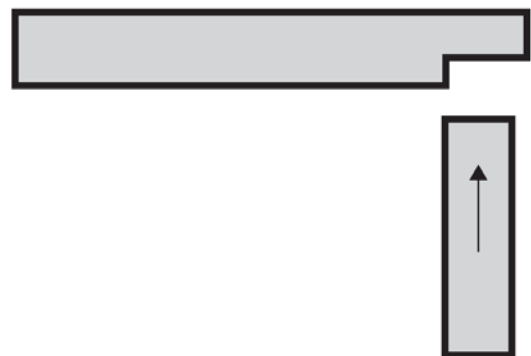
hechtoppervlak. Deze methode is ook alleen toepasbaar voor kleine afgeronde of afgeschuinde profielen. Met extra stroken zijn het volume en de sterkte te vergroten. Een sponningvoeg is nuttig om naden te verbergen bij een valrand en een kleurpatroon.



Als een valrand hoger is dan 1-1/2" (38 mm), dan moet u deze versterken. 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 uithardt 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 uitgehard, kunt u de klemmen verwijderen. U kunt de rand nu in de uiteindelijke vorm frezen.



2.9 Randen frezen

LUISTER NAAR UW GEREEDSCHAP

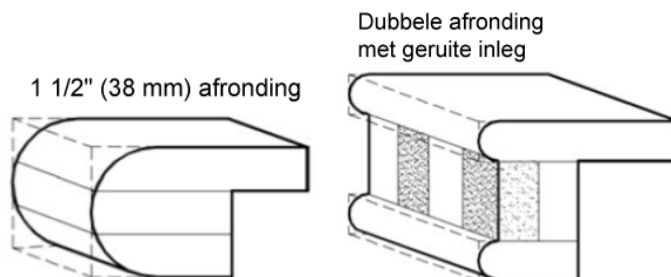
Als u een goede freesmachine gebruikt bij een redelijke snelheid, kunt u gemakkelijk gedetailleerde patronen maken. Houd de freesmachine recht en frees een gladde baan zonder de motor al te zeer te belasten, want dat kan trillingen veroorzaken, waardoor het werk alleen maar langer duurt. U kunt zware 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...

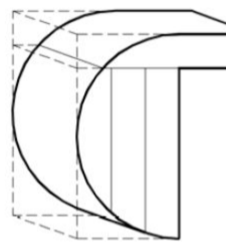
Gebruik een 1/2" (12,7 mm) schacht profielfrees. Als de frees scherp is, hoeft u minder te schuren.



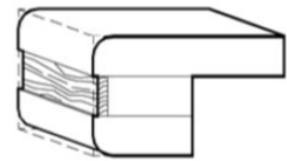
VEELVOORKOMENDE CONSTRUCTIEMETHODES VOOR GEWILDE RANDPROFIELEN



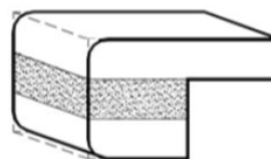
3" (76 mm) Afronding



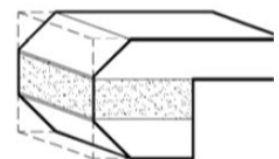
Houten of laminaat inleg



Ronding/Kleuraccent



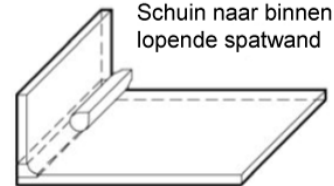
45° afgeschuind



Ronding



Schuin naar binnen lopende spatwand



Druipvrije rand



2.10 Schuren en polijsten

AFWERKING

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

Alle STUDIO Collection*-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) STUDIO Collection*-materiaal.*

Schuurvoortgangstabel - lichte 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*	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 afwerk materiaal		568XA CeO (Wit) (Vochtig)

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 (Orange) (Vochtig)
						Blauw Sattex		
						Finesse-It afwerkmetaal		568XA CeO (Wit) (Vochtig)

* 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 zeepsop. 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 uw 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 uw 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 STUDIO Collection® Dry-Cut afwerkingssysteem gaat met het bruine blok (SM4036-A) en een 3M Super Duty 2+2-pad (wit). Ga uit van STUDIO Collection®-materiaal dat is geschuurd tot een 30 micron-afwerking. Breng het bruine blok rechtstreeks aan 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 uitoefent 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 “DRY CUT”

POLIJSTEN MET HET STUDIO Collection® DRY-CUT-SYSTEEM

Een andere effectieve polijstmethode werkt met de schuurblokken van het STUDIO Collection® 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 verwijdert 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 uit.

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 verwijdert 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 Afwerkingsrichtlijnen

STUDIO Collection® KLEUR- EN AFWERKINGSRICHTLIJNEN

STUDIO Collection® biedt een breed scala aan unieke producten voor tal van toepassingen. Soms zijn deze producten niet geschikt voor intensief gebruikte toepassingen vanwege bepaalde unieke 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 uit 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 STUDIO Collection® Design Resin-productlijn, voor een gewoon keukenwerkblad. Calacatta Stone (links) en Midnight Sky (rechts).



De lichte en neutrale kleur Casablanca Stone vertoont niet snel tekenen van alledaagse slijtage, maar Midnight Sky wel, simpelweg vanwege de kleur. Dit is het geval, ongeacht de gekozen afwerking. Een gepolijst Casablanca Stone 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 Midnight Sky. 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 uit 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 uitzien.

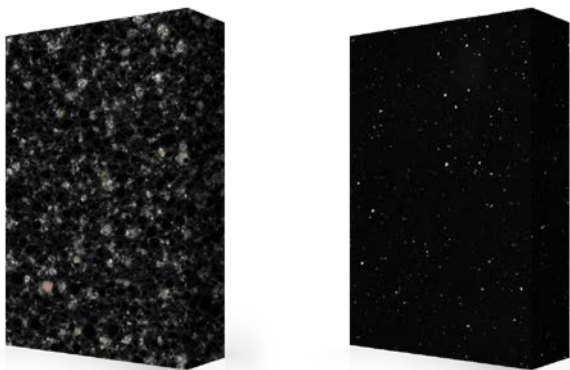
ONDERHOUD

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 STUDIO Collection®. Vergelijk de textuur of het patroon van Black Ice met het geringe patroon in Midnight Sky. Door de extra textuur is slijtage op Black Ice niet zo goed te zien als die op Midnight Sky of andere verzadigde kleuren.



SPECIALE UITZONDERINGEN

Een aantal producten in de STUDIO Collection® vormen een uitzondering op deze algemene afwerkingsrichtlijnen. Veel van deze producten bevatten een minimale hoeveelheid ATH-vulstof. Hierdoor hebben de producten een

heldere materiaalstructuur waarop slijtage minder goed zichtbaar is dan op materiaal met veel vulstof. Deze heldere materiaalstructuur geeft de producten ook hun diepte en ongeëvenaarde schoonheid vergeleken met alle andere producten. De diepte en helderheid worden nog versterkt door het materiaal te polijsten. De combinatie van een heldere materiaalstructuur en een volledige textuur van bijvoorbeeld Black Ice levert een zeer duurzame gepolijste afwerking op.

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 uitgesproken, 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 afschuiningen.



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 uitgesproken 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 STUDIO Collection®-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.

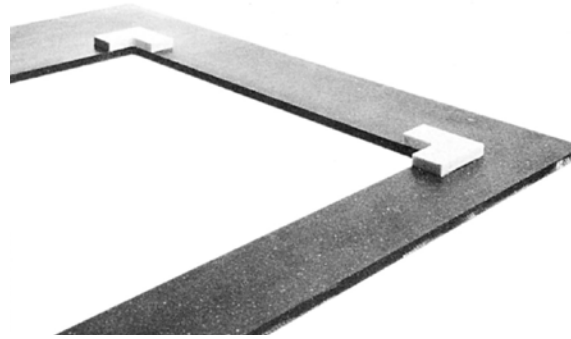
Vrije ruimte

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 uitzetten van de platen. Laat 1/8" (3 mm) ruimte vrij. 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 uw duim.

Afbeelding A



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

Blad aan kastjes vastmaken

We raden aan de ondergrond eerst aan het STUDIO Collection®-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 uitzetten of krimpen.

MAAK UITSPARINGEN 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:

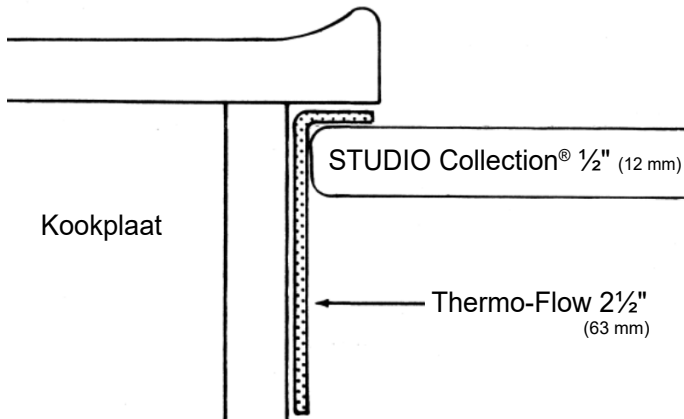
Achterwanden van volle hoogte op een afstand van niet meer dan 2-1/2" (63,5 mm) van de rand van de kookplaat vallen niet onder de 15 jaar garantie van AVONITE®. Vermijd geregeld gebruik van grote pannen die buiten het blad uitsteken.

Commerciële kookplaten voor toepassing in woningen moeten in de onderkast worden ondersteund, zodat de kookplaat niet uitsluitend door het werkblad wordt gedragen.

THERMO-FLOW TAPE

Het gebruik van STUDIO collection® Thermo-Flow tape is VERPLICHT ter voorkoming van schade door bovenmatige hitte, in uitsparingen voor kookplaten of fornuizen. Als u een andere tape gebruikt, vervalt de 15 jaar garantie van STUDIO Collection®.

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

STUDIO Collection Aristech Surfaces LLC biedt geen garantie

op^o-producten voor gebruik in commerciële hot-well toepassingen. Deze beperking blijft van kracht totdat er geschikte ontwerpcriteria zijn ontwikkeld. We houden u op de hoogte van toekomstige ontwikkelingen op dit gebied. Richtlijnen voor het monteren van commerciële hot-wells vindt u op pagina 29.

Veldnaden maken

Stop, om ervoor te zorgen dat valranden goed zijn uitgelijnd 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 gedenatureerde 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

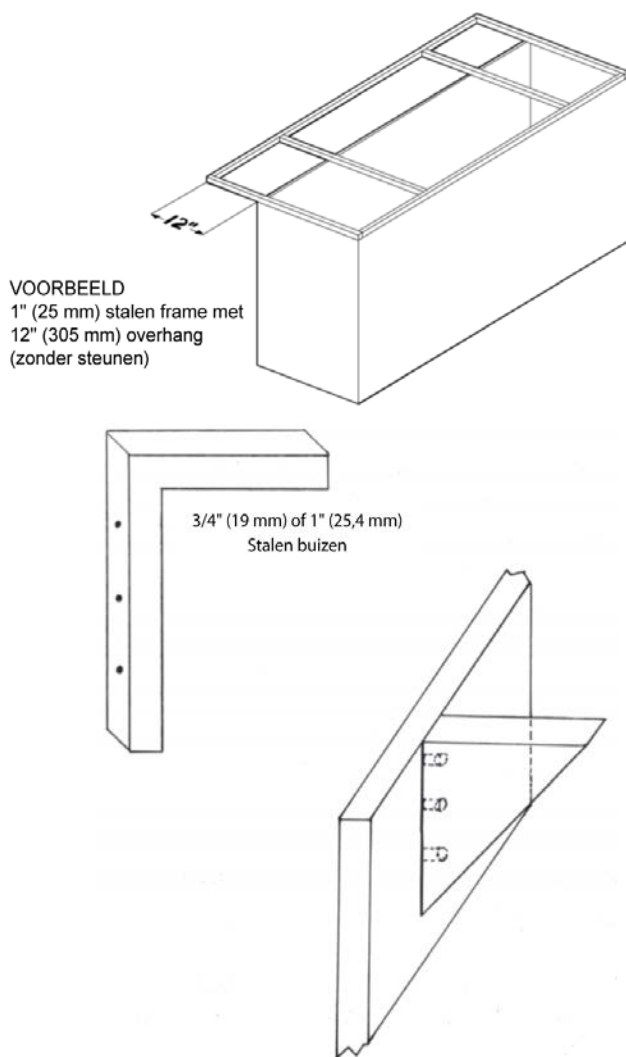
OVERHANGEN

Als u een overhangend werkblad monteert, is ondersteuning nodig als de 1/2" (12,7 mm) dikke overhang meer dan 6" (152 mm) uitsteekt. 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) uit 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.

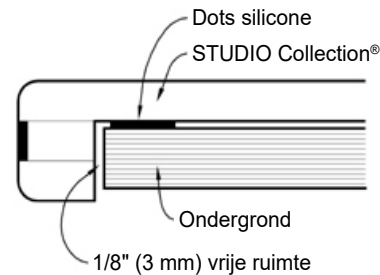


COMMERCIELE VOEDSELSERVICE-GEBIEDEN

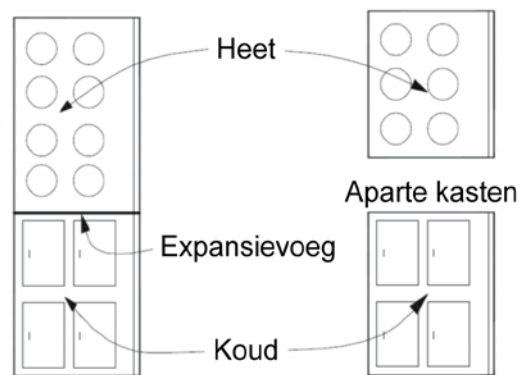
Aan de volgende punten moet zijn voldaan in een commerciële voedsel-servicetoepassing, wil de 15 jaar Beperkte Garantie van STUDIO Collection® geldig zijn. Er moet een kleur zijn geselecteerd uit STUDIO Collection® Class I brandveilige producten.

1. Kasten moeten vlak zijn en waterpas staan, zonder uitsteeksels 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 uitsnedes.

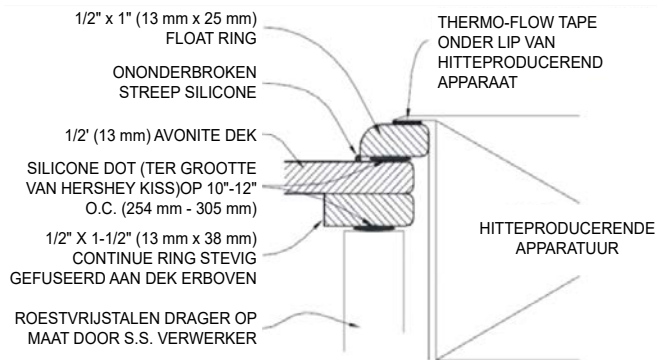
3. Hete en koude eenheden moeten van onder gesteund worden en niet op het AVONITE®-werkblad rusten.
4. Bevestig AVONITE® aan het draagframe met een dot silicone elke 18"- 24" (45,7 - 61 cm); gebruik geen ononderbroken streep.



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



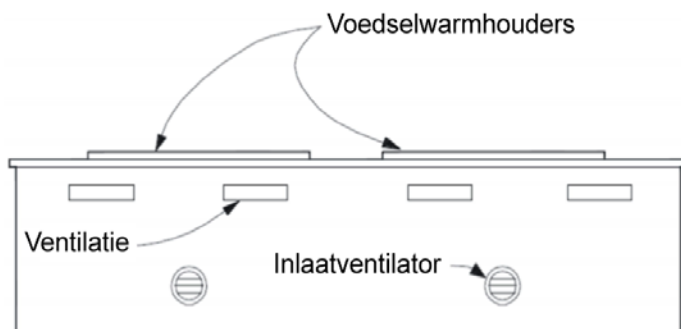
6. Maak uitsparingen met een sjabloon en een freesmachine; hanteer een straal van 1/2" (12,7 mm) in de hoeken. Frees en schuur een 1/8" (3 mm) afronding aan de boven- en onderrand van een uitsparing.
7. Versterk hoeken van rechthoekige uitsparingen met 6" x 6" (15,2 x 15,2 cm) blokken STUDIO Collection®.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



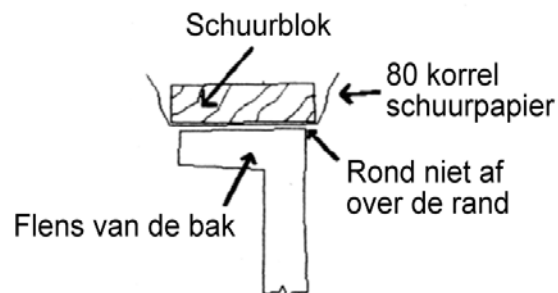
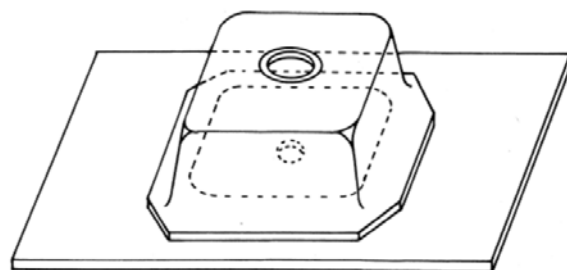
11. Voedselbeschermkappen moeten aan de kast of de vloer worden bevestigd, niet rechtstreeks aan de STUDIO Collection®-plaat. Gaten in de STUDIO Collection®-platen voor de voedselbeschermkappen moeten een speling hebben van 1/4" (6 mm) zodat uitzetting en krimp mogelijk is.
12. Deknaden moeten worden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

3.2 Spoelbakken, douchebakken en wasbakken

ALGEMENE INSTRUCTIES MONTAGE SPOELBAK

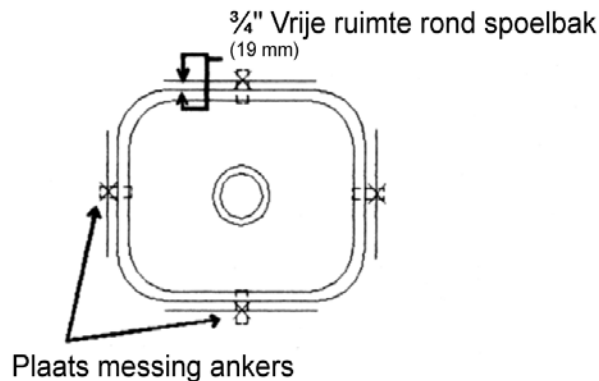
Positionering en voorbereiding

Spoelbakken zijn bedoeld voor bevestiging aan 1/2" (12 mm) dikke STUDIO Collection®-platen. Leg de plaat op zijn kop op een goed ondersteund oppervlak. Plaats de bak op de plaat.



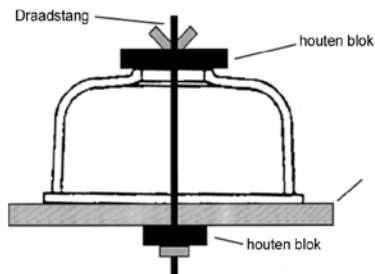
Zorg ervoor dat u de rand van de bak niet bekrast en geen putjes maakt. Kras met een spijker of schroevendraaier of iets dergelijks een lijn rond de omtrek van de bak. Boor met een gatenzaag een 1-1/4" (31,4 mm) werkgat in de plaat, recht boven de afvoer van de bak. Schuur met een recht schuurblok en #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 Locktite 495 of een gelijkwaardige lijm. Deze blokken voorkomen dat de bak tijdens het lijmen verschuift.



Lijmen

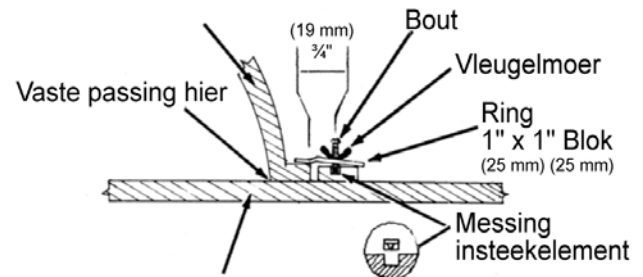
Neem de bak weg en maak het hechtoppervlak en de bak schoon met gedenatureerde alcohol en laat drogen. Breng lijm aan op de plaat. Bedek daarbij het volledige gebied van de flens van de bak. Gebruik altijd een lijm die past bij de wasbak of spoelbak. Klem de bak op de plaat met een draadstang, twee blokken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



Afbeelding 5

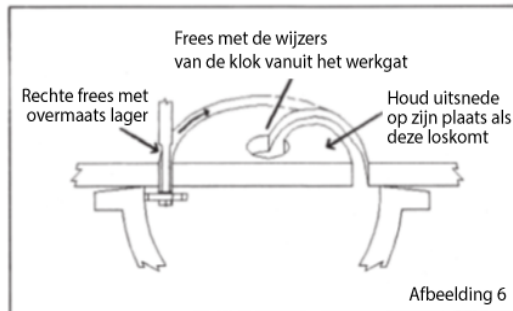
De rand vormen

Draai het werkblad om en frees met de speciaal ontworpen spoelbakfrees een vlakke of een bullnose 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 STUDIO Collection® Technical Services +1 (800) 428-6648.

OPMERKING: ALS U KOKEND WATER IN DE SPOELBAK GIET OF GEBRUIK MAAKT VAN EEN KOKENDWATERKRAAN, MOET U GELIJKTIJDIG KOUD WATER IN DE SPOELBAK LATEN STROMEN. DIT VOORKOMT SCHEUREN DOOR THERMISCHE SCHOK. VOEDSELRESTENVERMALERS VAN MEER DAN 0,75 PK WORDEN NIET GEDEKT DOOR DE GARANTIE.



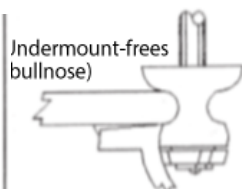
Afbeelding 7



Afbeelding 8

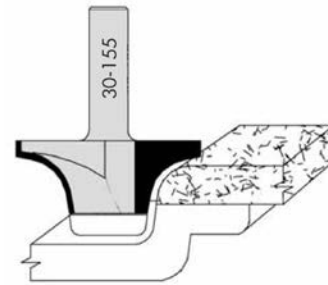


Afbeelding 9



Afbeelding 10

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

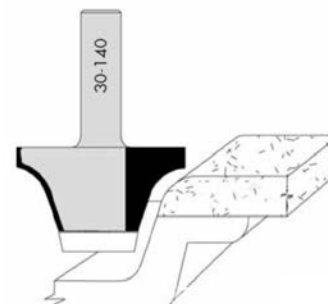


keukenspoelbak afrondingsfrees -

Velepec 30-155

CRST10-8-8VTR

1/2" (12 mm) straal voor werkbladen van 1/2"
(12 mm) dik



Wastafelbak afrondingsfrees -

Velepec 30-157TG

CRST 13-8-8VTR

1/2" (12 mm) straal voor werkbladen van 1/2"
(12 mm) dik

4.1 Kleine reparatie



ER ZIJN REPARATIEKITS VERKRIJGBAAR VOOR STUDIO Collection®

PRODUCTEN NODIG VOOR REPARATIE:

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

Minimale schade - kras het gebied licht uit tot een diepte van 3/16" (5 mm) Het kan zijn dat u het gebied dat het reparatiemateriaal bevat, moet uitfrozen. 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 hoogglansafwerking. Het helpt om de plek achteraf te verwarmen met een 100 watt gloeilamp. Als het beschadigde groter is, moet het uitgestukt worden met een bijpassend stuk Solid Surface-materiaal.

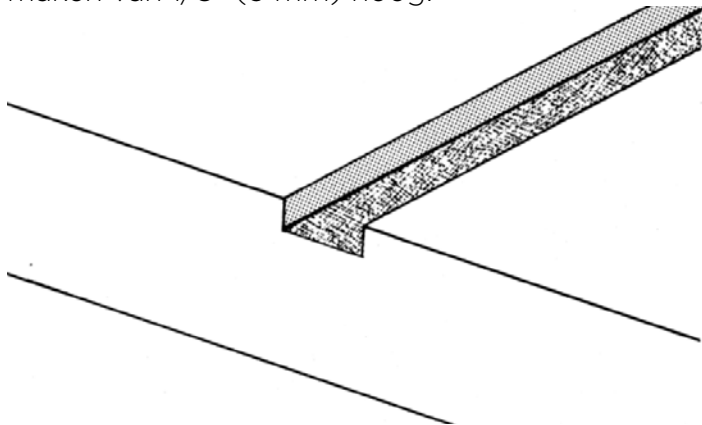
Gebruik reparatiekits niet om een slechte of gebroken naad te repareren (zie paragraaf 5.3) REPARATIES

4.2 Kleurinleg

Producten nodig voor inleg:

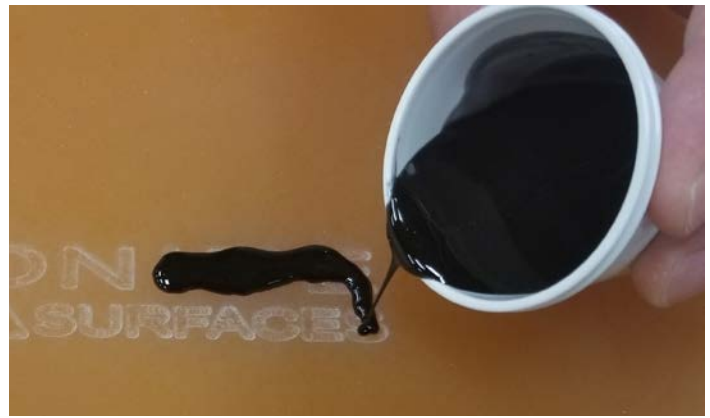
- Inleghars (zelfde als reparatiehars)
- Kleurstof - bordenverf*
- Verharder
- Roerstaaf
- Papieren beker

Free een gleuf uit voor de kleurinleg. Deze moet minstens 1/8" (3 mm) diep zijn. Houd overstroomt 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 uur.

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

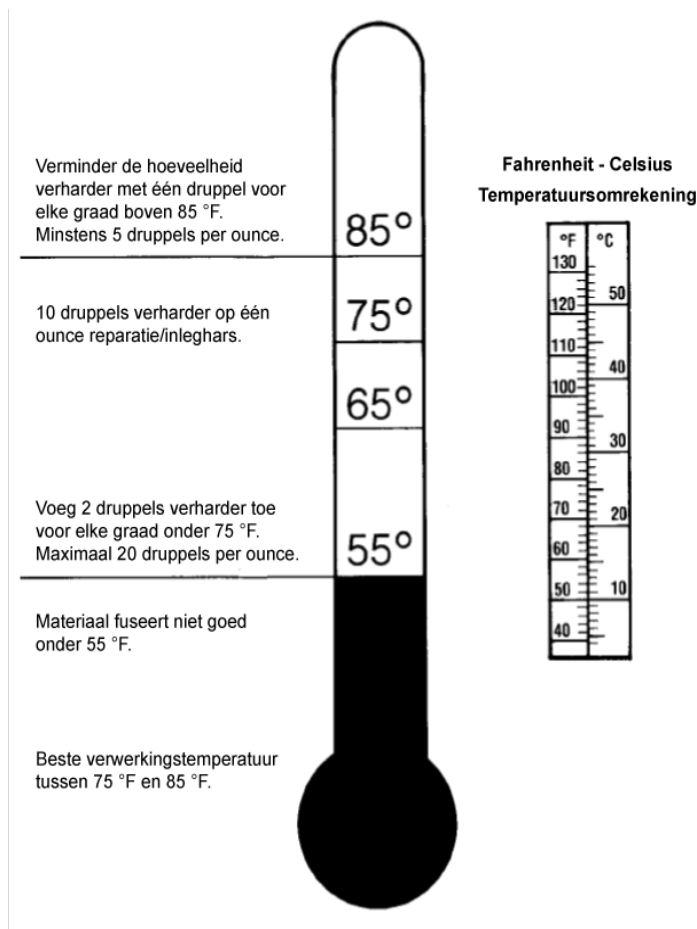
HOEEVEELHEID VERHARDER HANGT AF VAN DE TEMPERATUUR

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.

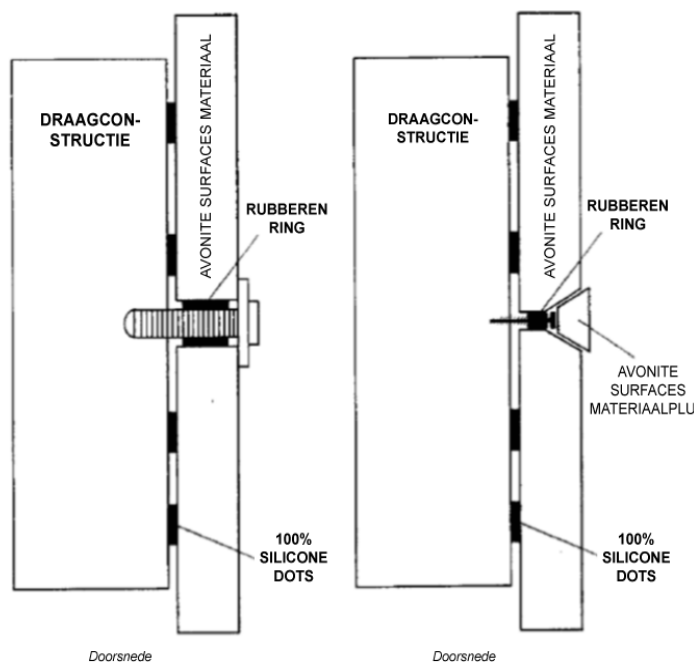


5.1 Wandpanelen en borden

SCHROEVEN OF BOUTEN AANBRENGEN IN STUDIO Collection®-PANELEN BINNENTOEPASSINGEN

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

Voorbeeld: STUDIO Collection®-buitenborden, verhoogde wandbekleding of plafonds en andere gelijksoortige toepassingen. De juiste techniek om schroeven of bouten door STUDIO Collection®-platen te drijven, 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" (12,7mm) overmaat hebben (voor buitentoepassingen).
3. Plaats een rubber wartel/ring in het gat die bewegingen door uitzetting of krimp opvangt.
4. Draai de schroef of bout niet te strak aan; net aan.

Buitentoepassingen

Aristech Surfaces LLC geeft geen garantie op buitentoepassingen van het STUDIO Collection®-product.

Graveren en zandstralen

STUDIO Collection®-materiaal kan met behulp van conventionele carbide-graveermachines en laser-graveermachines worden bewerkt. Letters of logo's kunnen gemakkelijk worden uitgesneden met een computergestuurde bovenfreesmachine. STUDIO Collection®-materiaal is te zandstralen met een zandstraaltencil 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 STUDIO Collection®-materiaal. Onderstaande parameters zijn aanbevelingen die voortkomen uit daadwerkelijk vormen van Avonite®-materiaal. De tests zijn uitgevoerd door de STUDIO Collection® 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 uitgangspunt bij het bepalen van de omstandigheden voor uw project. Als het materiaal te koel of te heet is, kan het breken of scheuren tijdens het buigen.

STUDIO Collection®

Als u materiaal verwarmt om het te vormen, is het van belang dat u de hele dikte van de plaat gelijkmatig verwarmt. Plaatselijke of oppervlakkige verwarming is niet voldoende om de plaat te vormen. We raden aan een oven te gebruiken die bedoeld is voor Solid Surface-materiaal. Let op: lichtgekleurd materiaal kan donkerder van kleur worden in de oven.

Ovenopties

Hieronder staan thermoforming-richtlijnen voor conventionele ovens en platen-ovens. Iedere oven is uniek 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 matrijzen moet zo gemaakt zijn dat ze samengeklemd kunnen worden terwijl het materiaal afkoelt.

AFKOELEN

Laat het materiaal een uur 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 "
STUDIO Collection® C III	254 °F / 120 °C	20-25	8" (203 mm)	212 °F / 100 °C	10 tot 12	8" (203 mm)
STUDIO Collection® C I	270 °F / 132 °C	20-25	14" (355 mm)	225 °F / 110 °C	10 tot 12	14" (355 mm)

5.3 Reparaties

Meest voorkomende oorzaken van brekende naden

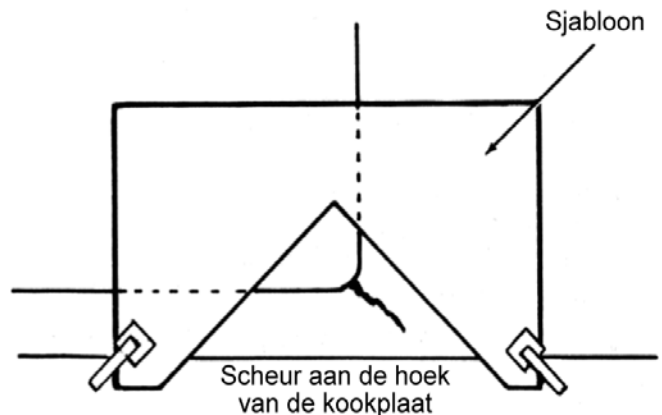
1. Excessieve warmte door bandschuren
2. Te grote klemdruk
3. Verharder onvoldoende gemengd
4. Onvoldoende verharder uit de cartridge als de lucht niet wordt verwijderd door een kleine hoeveelheid Ultra Bond G naar buiten te spuiten voordat u de mengbuis monteert.
5. Geen naadblok
6. Niet-ondersteunde 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 STUDIO Collection® Solid Surface-lijm gebruiken. Smalle scheuren kunt u opvullen met een zeer dunne cyanoacrylatlijm (secondelijm).
2. Frees, zodra de lijm droog is, een groef van ongeveer 1/4" (6 mm) diep - zie tekening
3. Lijm een bijpassend stuk STUDIO Collection®-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 gladfrezen en opschuren tot de oorspronkelijke afwerking.

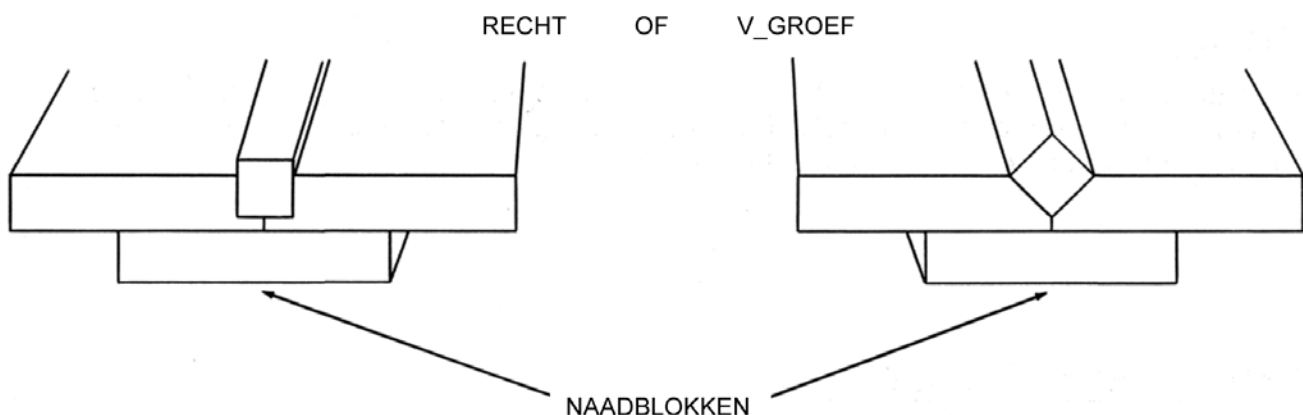
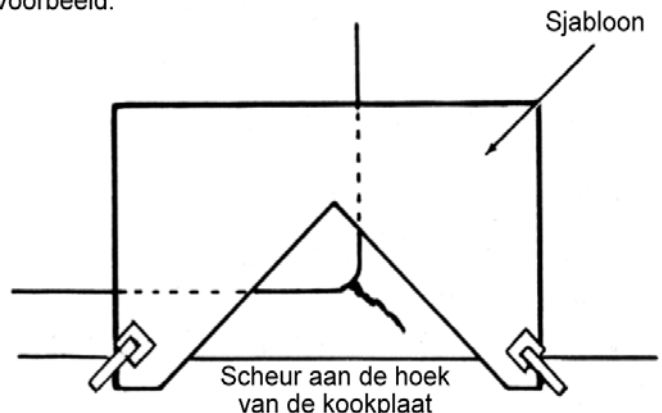
Taartpuntreparaties

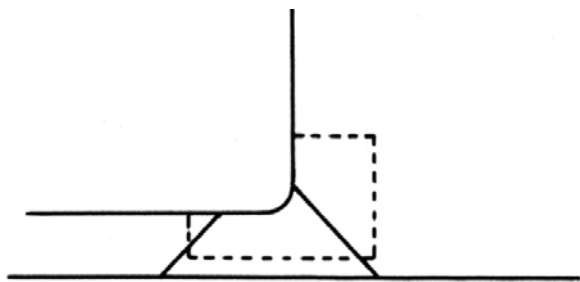
De taartpuntreparatie blijkt een van de beste methodes te zijn om scheuren en beschadigingen te repareren. Het principe is dat u een sjabloon heeft dat het gehele te vervangen gebied bestrijkt. Klem het sjabloon vast en frees het te vervangen gebied uit.



Frees met hetzelfde sjabloon en dezelfde frees een overeenkomstige punt uit. 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.

Voorbeeld:





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



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 uit 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



5.4 Scheidingswanden

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

Toiletscheidingswanden

Kies uitsluitend STUDIO Collection® Class I 12 mm (1/2"). Het is aan te raden alle metalen delen te voorzien van een rubber huls waar ze in aanraking komen met STUDIO Collection® Design Resin-materiaal.

We raden voor de palen 1" (25 mm) dikke buizen aan, die van de vloer tot aan het plafond lopen.

Creëer voor extra sterkte aan de boven- en onderkant een opbouw van 1" x 4" (25 mm x 10 cm) met een 1/2" (12,7 mm) kanaal voor de boven- en onderrails.

Maak geen naden in de deur van de hokjes.

Bevestig de wandpanelen tegen de achterwand met een U-profiel over de volle lengte.

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

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 STUDIO Collection® Technical Services, +1 (800) 428-6648.

STUDIO Collection®-lijmcartridges

SM416**** of SM6***

*** Verwijst naar 3-cijferige kleurcode.

Zie www.aristechsurfaces.com/studiocollection 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.

**STUDIO Collection® 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).



Superbuff 2 + 2 Pad (wit)

SM4045-

polijst-pad gebruikt met Marine Paste-paste en STUDIO Collection® Dry-Cut afwerkingssysteem-pasta.



Superbuff polijst-pad (geel)

SM4046-00 polijst-pad gebruikt met afwerkingsmateriaal



STUDIO Collection® Dry-Cut afwerkingssysteem

SM4036-A bruin blok

SM4036-B blauw blok

Polijststelsel

Stap 1: Bruin blok. SM4036-A

Stap 2: Blauw blok. SM4036-B



6.3 Verzorging en Onderhoud

Voor de uiteindelijke afwerking van STUDIO Collection®-materiaal kunt u één van de volgende opties kiezen: mat, satijn of hoogglans. Elke klant moet STUDIO Collection® verzorgings- en onderhoudsinformatie ontvangen, zodat ze begrijpen welke verzorging en welk onderhoud STUDIO Collection® 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 STUDIO Collection® 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-®-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 uw plaatselijke STUDIO Collection®-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 uw 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 uw 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 uw medewerking om dit formulier in detail in te vullen. Het helpt ons te bepalen hoe het probleem is ontstaan. Uw 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 uw 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 uw medewerking.

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

6.5 Beperkte Garantie binnen

Beperkte Garantie commercieel en particulier binnengebruik

Aristech Surfaces LLC ("ARISTECH") garandeert de oorspronkelijke koper van al zijn geproduceerde Solid Surface-producten dat ARISTECH geheel naar eigen inzicht en beoordeling het product repareert of vervangt als dit product gebreken vertoont ten gevolge van fouten in de productie door ARISTECH en als de gebreken zijn geconstateerd gedurende de eerste vijftien (15) jaar na de initiële aankoop en onder de beperkingen vermeld in deze Beperkte Garantie.

Deze Beperkte Garantie geldt uitsluitend voor 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. Exacte overeenkomende kleuren of de kleur van de vervanging zijn niet gegarandeerd.

Deze Beperkte Garantie geldt voor STUDIO Collection®-producten die zijn aangeschaft na 1 juni 2018 en zijn onderhouden als beschreven in de STUDIO Collection® verzorgings- en onderhoudsrichtlijnen. (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. Als de garantie is overgedragen, moet de nieuwe eigenaar een nieuw garantieregistratieformulier indienen bij ARISTECH binnen 30 dagen na de overdracht van de oorspronkelijke koper of de huidige garantiehouders. Als deze Beperkte Garantie is aangemeld, blijft deze gelden voor de duur van de oorspronkelijke garantietermijn. Als de garantie niet binnen 30 dagen na de oorspronkelijke aankoop of overdracht is aangemeld, vervalt de garantie.

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 aangeschaft of wendt u schriftelijk tot Aristech Surfaces LLC op onderstaand adres, onder vermelding van uw naam en adres, garantieregistratienummer, omschrijving van het betrokken product en de aard van het gebrek of de fout. Bij reparatie of vervanging zijn eventuele arbeidskosten niet inbegrepen. U heeft een garantieregistratienummer, aankoopbon of ander acceptabel bewijs van aankoop nodig voordat we een garantieclaim in behandeling nemen.

Juridische stukken voor juridische geschillen in verband met de verweten schending van de garantie of verplichtingen van welke aard dan ook, moeten worden ingediend bij de federale rechtbank of de staatsrechtbank in Boone County, Kentucky. 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
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 vervangen.

DEZE BEPERKTE GARANTIE VERVANGT ALLE ANDERE GARANTIES EN ARISTECH WIJST UITDRUKKELIJK ALLE ANDERE GARANTIES, UITDRUKKELIJK OF IMPLICIET, AF, INCLUSIEF MAAR NIET UITSLUITEND IEDERE GARANTIE VAN VERHANDELBAARHEID, GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL (ZELFS ALS DIT DOEL BEKEND IS BIJ ARISTECH) OF VOORKOMEND UIT DE TOTSTANDKOMING VAN DE OVEREENKOMST OF HANDELSPRAKTIJK. DEZE BEPERKTE GARANTIE VORMT DE ENIGE REMEDIE IN VERBAND MET DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN PRODUCTEN DIE GEDEKT WORDEN DOOR DEZE BEPERKTE GARANTIE EN ARISTECH IS ONDER GEEN ENKELE OMSTANDIGHEID ANDERS AANSPRAKELIJK VOOR WELK VERLIES, WELKE SCHADE OF WELK LETSEL DAN OOK VOORTKOMEND UIT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DE GELEVERDE PRODUCTEN ONDER DEZE GARANTIE, NOCH VANWEGE NALATIGHEID, CONTRACTBREUK OF ENIGE ANDERE JURIDISCHE OF WETTELIJKE THEORIE. ARISTECH IS NIET AANSPRAKELIJK VOOR WELKE GEVOLGSCHADE DAN OOK VOORTKOMEND UIT DE VERKOOP OF HET GEBRUIK VAN DEZE PRODUCTEN, INCLUSIEF MAAR NIET BEPERKT TOT WINST- OF OMZETDERVING, VERWACHTE VERKOPEN, BUSINESS-KANSEN OF ONDERBREKING VAN DE BEDRIJFSVOERING. ARISTECH AANVAARDT GEEN AANSPRAKELIJKHEID VOOR ONJUISTE VERWERKING, MONTAGE OF HET GEBRUIK VAN LIJMEN DIE NIET ZIJN GEMAAKT OF VERKOCHT DOOR ARISTECH.

*In sommige staten is het niet toegestaan om gevolgschade uit te sluiten of te beperken.

Het kan dus zijn dat bovenstaande beperking niet voor u van toepassing is. 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 verkrijgbaar zijn bij Aristech Surfaces. Als u een nieuw "slijtage-item" nodig heeft, neem dan contact op met ARISTECH.

Gaat in op 1 juni 2018

BELANGRIJKE OPMERKING

We denken dat de informatie en uitspraken 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 uitvoeren 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 uitvinding toe te passen. Alle informatie of suggesties omtrent toepassingen, specificaties of overeenstemming met wetten en normen, wordt uitsluitend voor uw 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.

**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
ARISTECH SURFACES LLC
info.europe@aristechsurfaces.com

Zoek uw dichtstbijzijnde dealer op
WWW.ARISTECHSURFACES.COM

