



TRINSEO™

AVONITE™ Solid Surface Verarbeitungs- leitfaden

2024 Global | Deutsch

Wir verbinden Ideen mit Lösungen

aristechsurfaces.com trinseo.com

Dieser Verarbeitungsleitfaden soll Herstellern und Installateuren helfen, unsere AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoffe fachgerecht zu verbinden, zu polieren, auszubessern und zu behandeln.

Die Bau- und Belagsmaterialien der Marke AVONITE™ sind zum Zeitpunkt der Herstellung garantiert frei von Mängeln. Defekte Materialien werden umgehend ersetzt.

Informationen oder Hinweise zur Anwendung, zur Einhaltung von Vorschriften oder zu bestimmten Standards werden ausschließlich aus praktischen Gründen bereitgestellt. Die Richtigkeit oder Angemessenheit der in diesem Leitfaden enthaltenen Empfehlungen muss vom Benutzer selbst überprüft werden. Trinseo lehnt jegliche rechtliche Verantwortung ab.

ÜBER UNS

Seit 1983 ist die Marke AVONITE™ ein Pionier auf dem Gebiet der Mineralwerkstoffe. Wir sind für unsere ungezügelte Leidenschaft und temperamentvollen Innovationen bekannt. Viele von Ihnen begleiten wir schon seit den Anfängen. Seit über 30 Jahren bieten wir eine Symbiose aus außergewöhnlichen Produkten, Design und Handwerkskunst. Unsere Inspiration und unser Engagement gelten Designern und Herstellern mit einer Leidenschaft für originelle Ideen, die über die Grenzen des Gewöhnlichen hinausgehen.

VERWENDUNG DIESES LEITFADENS

Wir von Trinseo hoffen, dass Ihnen der folgende Verarbeitungsleitfaden als nützliches Hilfsmittel dient. Ziel des Leitfadens ist, Ihnen bei der Entdeckung unbegrenzter Designmöglichkeiten zu helfen, mit denen Sie wunderschöne Lösungen für Sie und

Ihre Kunden schaffen können. In diesem Leitfaden werden zwar eine Vielzahl von Anwendungen behandelt, aber es wird auch neue Anwendungen geben, die möglicherweise nicht im Detail behandelt werden. Unser Verarbeitungsleitfaden soll Ihnen die grundlegenden Kenntnisse im Bereich der Verarbeitung vermitteln. Diese Grundlagen können dann für neue Anwendungen angepasst werden.

Unser freundliches und kompetentes Fachpersonal steht Ihnen bei speziellen Fragen oder Wünschen gerne zur Verfügung. Rufen Sie Ihren regionalen Handelsvertreter an oder kontaktieren Sie uns unter +1 (800) 428-6648.

Zudem stehen Ihnen wichtige Aktualisierungen, wie z. B. Technische Bulletins, die nach dem Druckdatum dieses Leitfadens veröffentlicht wurden, zum Download zur Verfügung. Zertifizierten Herstellern wird empfohlen, regelmäßig nach Neuerungen zu suchen und diese in diesen Leitfaden aufzunehmen. Weitere Exemplare dieses Leitfadens oder Kurzreferenzen für Ihre Kunden finden Sie unter www.aristechsurfaces.com/avonite, wo der vollständige Leitfaden sowie einzelne Abschnitte zum Download zur Verfügung stehen.

Inhaltsverzeichnis

1.	Einführung			3.	Montage		
	1.1	AVONITE™ Produkteinführung	4		3.1	Montage	24
	1.2	Gesundheits- und Sicherheitsinformationen	4		3.2	Wetwall-Montage	28
	1.3	Lagerung und Handhabung	5		3.3	Spülbecken, Unterbauten, Wannen	33
	1.4	Farbabstimmung	6				
	1.5	Gestaltung	6				
2.	Verarbeitung			4.	Spezielle Anwendungen		
	2.1	Werkzeugbereitstellung	9		4.1	Wandplatten und Beschilderungen	36
	2.2	Maschinelle Bearbeitung von Nähten	10		4.2	Thermoformung	37
	2.3	Vorbereitung der Naht	11		4.3	Reparaturen	38
	2.4	Zusammenführung	12		4.4	Trennwände und Vertäfelungen	39
	2.5	Festklemmen der Nähte	14				
	2.6	Nähte abschließen	15	5.	Trägermaterialien		
	2.7	Aufbackung an den Kanten	16		5.1	Trägermaterialien für die Verarbeitung	41
	2.8	Festklemmen der Kanten	17		5.2	Zubehör zum Schleifen und Polieren	41
	2.9	Maschinelle Bearbeitung der Kanten	18		5.3	Pflege und Instandhaltung	42
	2.10	Schleifen und Polieren	19		5.4	Abwicklung von Gewährleistungsansprüchen	43
	2.11	Leitfaden für das Finish	21		5.5	Eingeschränkte Garantie für Innenbereich	43
	2.12	Designen und Fertigung mit „Bewegungsfarben“	23		5.6	Eingeschränkte Garantie für Außenbereich	45
					5.7	Eingeschränkte Garantie ADVANC3®	47

1. Einführung

1.1 AVONITE™ Produkteinführung

Unsere Produkte von AVONITE™ Mineralwerkstoffe verbinden Innovation mit den beliebtesten Farben von heute. Unsere Produktionsstätte ermöglicht es uns, Mineralwerkstoffe aus Acryl mit einer Breite von bis zu 60" herzustellen. Mit dieser Breite können Sie Zeit und Geld sparen, da es keine Nähte gibt und die Arbeitskosten gesenkt werden. Mit unserer Right-Size-Funktion zur Ermittlung der richtigen Plattengröße können Sie sogar noch größere Einsparungen erzielen.

Weitere Informationen finden Sie unter www.aristechsurfaces.com/avonite.

Die 1/2" Standard-Plattengröße beträgt 30" × 144" × 12 mm (76,2 cm × 365,7 cm × 12 mm)

Die 1/4" Standard-Plattengrößen sind:

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

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

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

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

Produktkennzeichnung:

Farb-ID #

8570

Wetwall-Plattensystem

Das AVONITE™ Wetwall-Plattensystem umfasst unsere nahtlosen breiten Wandplatten. Die Standard-Wandplatten sind in den Breiten 36", 48" und 60" und in einer Höhe von 96" erhältlich. Diese Standardgrößen sind in sechs beliebten Farben auf Lager und für alle Produkte von

AVONITE™ Mineralwerkstoffe erhältlich. (Möglicherweise gelten MOQs).

1.2 Gesundheits- und Sicherheitsinformationen

ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN FÜR PLATTEN

Die Mineralwerkstoffe von AVONITE™ sind ungiftig. Bei der Verarbeitung, z. B. beim Sägen, Fräsen und Schleifen, entsteht jedoch Staub, der aus ausgehärtetem Harz und Füllstoff besteht. Dieser Staub wird als „belästigender Staub“ eingestuft.

Beim Einatmen:

„Belästigender Staub“ – Eine übermäßige Exposition gegenüber Staub kann zu Reizungen der Atemwege führen. In diesem Fall sollten Sie die betroffene Person an die frische Luft führen. Suchen Sie bei anhaltenden Symptomen einen Arzt auf.

Bei Kontakt mit der Haut oder den Augen:

a) „Belästigender Staub“ – Kann Reizungen verursachen. Waschen Sie die Haut und spülen Sie die Augen mindestens 15 Minuten lang mit Wasser aus. Suchen Sie bei anhaltender Reizung einen Arzt auf.

b) Styrol – Die Dampfkonzentration ist voraussichtlich zu gering, um Reizungen zu verursachen, aber der Geruch ist wahrnehmbar. Eine übermäßige Exposition kann schwere Augenreizungen und mäßige Hautreizungen verursachen. Waschen Sie die Haut und spülen Sie die Augen mindestens 15 Minuten lang mit Wasser aus.

Methoden zur Expositionskontrolle:

Sorgen Sie für eine ausreichende Belüftung und Staubabsaugung an Säge, Schleifmaschine, Bohrmaschine oder Oberfräse, um die Staubkonzentration unter 10 mg/m^3 TWA (zeitlich gewichteter Durchschnitt) für die Gesamtstaubmenge zu halten, oder verwenden Sie vom NIOSH zugelassene Atemschutzmasken und machen Sie diese zur Pflicht.

Methoden zur Expositionskontrolle: (Forts.)

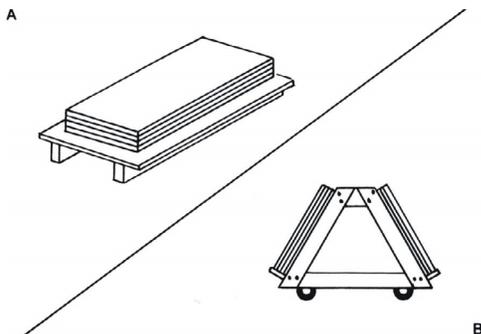
Tragen Sie Schutzhandschuhe aus Leder oder Baumwolle, eine Schutzbrille und Sicherheitsschuhe, wenn Sie AVONITE™-Mineralwerkstoffe verlegen oder verarbeiten.

Entsorgungsverfahren:

Der bei der Verarbeitung entstehende Staub ist nicht gesundheitsschädlich. Sammeln Sie ihn in undurchlässigen Säcken. Entsorgen Sie Staub und Abfall in Übereinstimmung mit den örtlichen, staatlichen und bundesstaatlichen Vorschriften.

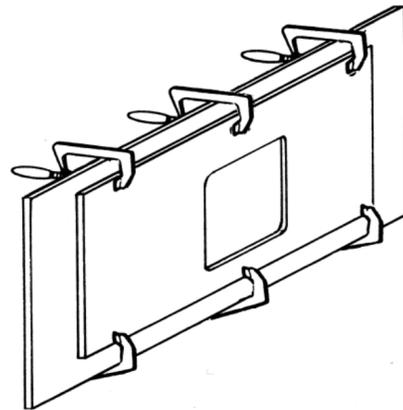
FÜR AUSFÜHRLICHE INFORMATIONEN FORDERN SIE BITTE DAS SICHERHEITSDATENBLATT (SDB) AN.

oder besuchen Sie www.aristechsurfaces.com/avonite.

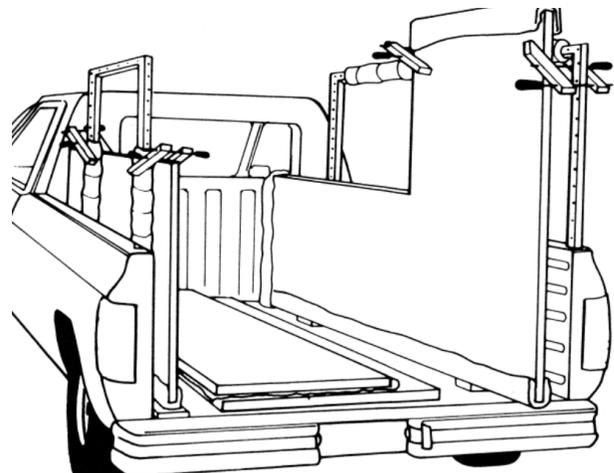
1.3 Lagerung und Handhabung

AVONITE™-Materialien sollten immer FLACH gelagert und gleichmäßig gestützt werden. **Abbildung A** zeigt eine gerahmte Trägerplatte. **Abbildung B** zeigt einen Lagerplatz mit A-Frame.

Die Platten müssen immer aufrecht in einer vertikalen Position getragen werden. Um Absplitterungen und Beschädigungen zu vermeiden, dürfen die Platten nicht fallen gelassen oder über den Boden geschleift werden. Gefertigte Teile mit Winkeln oder Nähten sollten mit Vorsicht gehandhabt und im Bereich der Winkel oder Nähte abgestützt werden. Für Arbeitsplatten mit Aussparungen sollten Sie ein Tragebrett verwenden.



AVONITE™ kann flach liegend auf einer gleichmäßig abgestützten und gepolsterten Unterlage transportiert werden. Große, verarbeitete Teile sollten hochkant transportiert werden. Polstern Sie die Kanten, um Beschädigungen zu vermeiden, und fixieren Sie die Platte, um ein Verrutschen zu vermeiden.



Beim Transport der AVONITE™-Platten in einem offenen Fahrzeug sollten die Teile eingewickelt werden, um Schäden durch extreme Temperaturschwankungen zu vermeiden. Vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung auf die gefertigten Teile. Eine ungleichmäßige Erwärmung

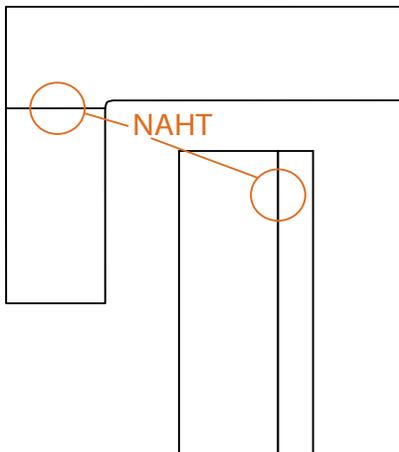
durch die Sonne führt zu einer Verformung der gefertigten Teile. Lassen Sie die Teile vor der Montage auf der Baustelle auf Raumtemperatur abkühlen.

1.4 Farbabstimmung

Jede AVONITE™-Platte ist mit einem Etikett versehen, das eine Identifikationsnummer enthält. Wenn Sie mehrere Platten zum Verarbeiten bestellen, achten Sie darauf, dass die Platten aus der gleichen Charge stammen.

Bitte informieren Sie den Händler bei der Bestellung darüber. Weisen Sie ihn darauf hin, dass Sie Platten mit fortlaufenden Identifikationsnummer benötigen. Die AVONITE™-Platten werden zwar vor dem Versand geprüft, aber Sie sollten trotzdem immer die Abziehschicht entfernen und die Produkte auf Farbkonsistenz, Oberflächenmängel, Verformung und Maßhaltigkeit prüfen.

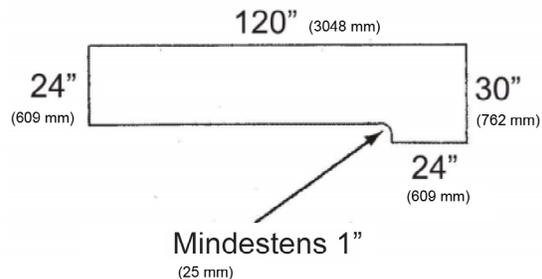
Entfernen Sie die abziehbare Schutzschicht und ordnen Sie die Platten so an, wie sie verlegt werden sollen. Schleifen Sie 12"-16" (305 mm bis 407 mm) der Oberfläche ab, um die Farbübereinstimmung zu überprüfen. Befeuchten Sie das Material nach dem Schleifen mit Alkohol oder Wasser.



1.5 Gestaltung

DIE L-SCHABLONE

Die L-Schablone ist eine praktische Methode zur Gestaltung einer L- oder U-förmigen Arbeitsplatte. Die L-Schablone sollte eine Länge von 10' (305 cm) und eine Breite von etwa 30" (76 cm) haben. Die innere Ecke hat einen Radius von mindestens 1" (25,4 mm). Die L-Schablone kann auch umgedreht und für beide Seiten verwendet werden. Klemmen Sie die L-Schablone fest auf das AVONITE™-Material. Setzen Sie einige Passmarken auf der Rückseite und am Ende der Schablone. Verwenden Sie zum Schneiden eine 3 PS Oberfräse und eine Schablonenführung. Drehen Sie das Material nach dem Schneiden mit der Unterseite nach oben, um die Gehrungskante und die innere Ecke zu verkleben. Wenn der Klebstoff für den Mineralwerkstoff ausgehärtet ist, drehen Sie das Material mit der Oberseite nach oben und klemmen die L-Schablone wieder ein. Platzieren Sie die Schablone anhand der Passmarken weit genug nach hinten, um das überschüssige Material und den AVONITE™-Mineralwerkstoffkleber zu entfernen. So erhalten Sie eine saubere und glatte Kante, die nur minimal geschliffen werden muss.

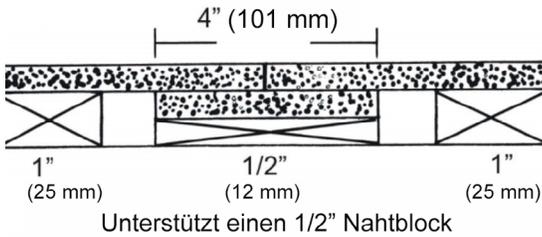


PLATZIERUNG DER NÄHTE

Überlegen Sie bei der Planung Ihrer Arbeit, wo Sie die Nähte platzieren müssen. Fertigen Sie so viele Nähte wie möglich in der Werkstatt und nicht vor Ort. Alle Nähte müssen gestützt werden. Vermeiden Sie die Platzierung von Nähten an den folgenden Stellen:

1. An den inneren Ecken mindestens 1" (25 mm)
2. An Ausschnitten

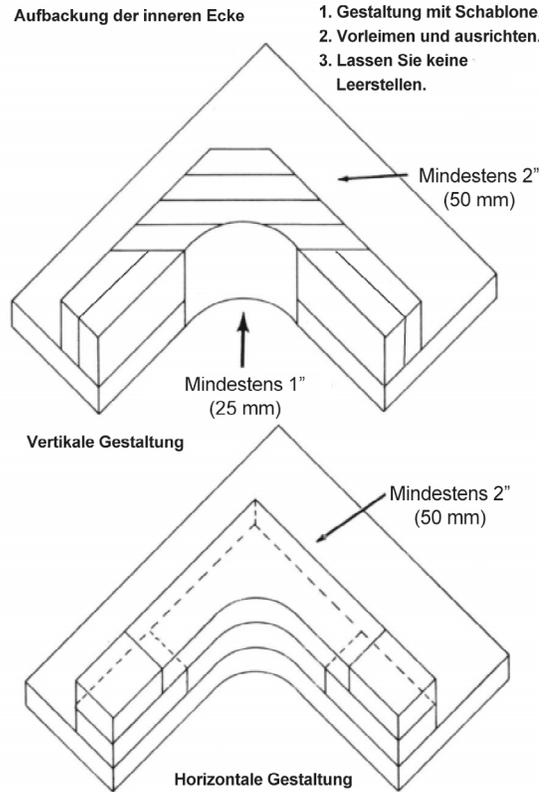
3. Über Geschirrspülern oder anderen wärmeerzeugenden Geräten
4. Bei dunklen Farben sollten Sie die Nähte nicht dem direkten Sonnenlicht aussetzen.



NAHTBLÖCKE

Die Verwendung von Nahtblöcken wird für alle Nähte empfohlen. Die Nahtblöcke sollten eine Breite von 4" (101 mm) und eine Dicke von mindestens 1/2" (12 mm) haben. Verwenden Sie den AVONITE™-Mineralwerkstoffkleber, um den Nahtblock mit der Unterseite zu verbinden. Verteilen Sie den Klebstoff auf der gesamten Oberfläche so, dass keine Hohlräume entstehen. Der Nahtblock sollte die gesamte Länge der Naht abdecken.

Die Verwendung von Nahtblöcken wird dringend empfohlen. Nähte fallen nicht unter die Garantie. Mit dem Nahtblock erzielen Sie die stärkstmögliche Naht.



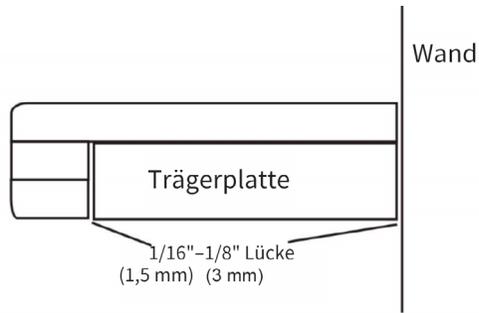
INNERE BLÖCKE

Das AVONITE™-Material erfordert einen Radius von mindestens 1" an den inneren Ecken der Gehrungskante. Dieses Diagramm zeigt die empfohlene Aufbackung. Verwenden Sie nach der Aufbackung eine Schablone, um den gewünschten Radius zu schneiden (siehe L-Schablone).

AUSDEHNEN UND ZUSAMMENZIEHEN

Wie alle Mineralwerkstoffe dehnt sich das AVONITE™-Material bei Temperaturschwankungen aus oder zieht sich zusammen. Die folgenden Längenschwankungen können bei einem Temperaturunterschied von 55 °F (31 °C) auftreten.

Klasse I (Gefüllt) – 1/8" (3 mm) für alle 10' (304,8 cm)



Abschnittszeichnung „Arbeitsplatte“

FLIESENSPIEGEL

Der Übergang von der Fliese zum AVONITE™-Material sollte mit Silikon versiegelt und nicht gefugt werden.

2. Verarbeitung

2.1 Werkzeugbereitstellung

Das AVONITE™-Material lässt sich mit normalen Holzbearbeitungswerkzeugen wie Oberfräsen, Sägen, Hobeln, Drehbänken, Bohrern und Schleifmaschinen leicht bearbeiten. Alle Klingen und Bohrer sollten mit Hartmetall bestückt sein.

OBERFRÄSEN

Für allgemeine Fräsarbeiten können Sie eine Oberfräse mit 1-1/2 bis 2 PS verwenden. Für stärkere Schneidearbeiten an dicken Kanten und Ausschnitten wird eine Oberfräse mit 3 PS empfohlen. Mit Ausnahme von kleinen Details wie einer 1/4" (6,3 mm) Abrundung oder einem eingelegten Nadelstreifenmuster benötigen Sie für alle Fräsarbeiten einen Hartmetallfräser mit einem Schaft von 1/2" (12,7 mm), um das Rattern zu minimieren. In allen Verarbeitungsphasen sollte das AVONITE™-Material ordnungsgemäß gestützt werden.



AUSSCHNITTE UND KURVENSCHNITTE

Für alle Schnitte sind eine Schablone und eine Oberfräse erforderlich. Eine Säbelsäge hinterlässt eine raue Kante, an der Spannungsrisse entstehen können.

Verwenden Sie eine Schablone für alle Radien an den inneren und äußeren Ecken.

Hilfreicher Tipp

Für zukünftige Reparaturarbeiten sollten zwei Quadratfuß farblich abgestimmtes Material auf der Baustelle aufgehoben werden. Das Material sollte unter einer unteren Schublade platziert oder an der Innenseite des Waschbeckenunterschrankes angebracht werden. Kennzeichnen Sie das Material, um es für mögliche Reparaturen kenntlich zu machen.

TISCHSÄGEN

Zum Schneiden von AVONITE™-Materialien können Sie eine Tischsäge mit mindestens 2 PS Motorleistung verwenden. Die Platten sollten mit der Vorderseite nach oben geschnitten werden. Für höchste Präzision ist ein hochwertiger Parallelanschlag erforderlich. Für einen sauberen Schnitt mit minimalen Absplinterungen benötigen Sie ein dreifaches spitz zulaufendes Sägeblatt. Ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 10" (254 mm) sollte 40 Zähne und einen positiven Hakenwinkel von 20° haben. Für optimale Ergebnisse heben Sie die Klinge 1-1/4" (32 mm) über die Oberfläche des Materials.



RADIALARM UND GEHRUNGSLADE

Für saubere Schnitte sollten Sie ein dreifaches spitz zulaufendes Sägeblatt verwenden. Diese Sägen benötigen ein Sägeblatt mit einem Durchmesser von 10" (254 mm), 60 Zähne und einem positiven Hakenwinkel von 5°.



Dreifach spitz zulaufend

WERKZEUGLIEFERANTEN:

Forrest Manufacturing

www.forrestblades.com

1-800-733-7111

Specialtytools.com

1307 Oak Ridge Farm Hwy

Mooresville, NC 28115

800-669-5519

904-880-4944

The Pinske Edge

119 Main Street, PO Box 68

Plato, MN 55370 USA

800-874-6753

320-238-2196

FESTOOL Products

www.Festoolproducts.com

247 Mahopac Avenue,

Yorktown Heights, NY 10598

877-866-5688

Fred M. Velepec Co. Inc.

www.velepectools.com

71-72 70th Str.

Glendale, NY 11385

800-365-6636

Monument Tool Works

28 Mill St,

Assonet, MA 02702

508-644-2400

2.2 Maschinelle Bearbeitung von Nähten



Verwenden Sie eine hochwertige Oberfräse mit 1-1/2 bis 2 PS. Bringen Sie den quadratischen Schuh wieder an der Fräse an. Mithilfe der zwei Dimensionen am Schuh der Fräse können Sie diese drehen und zusätzliche 1/16" (1,5 mm) entfernen. Verwenden Sie immer einen

1/2" (12,7 mm) Hartmetallfräser mit doppelt genuteter Bohrspitze.



Legen Sie die Oberfräse flach an eine gerade Kante an. Bewegen Sie die Oberfräse mit gleichmäßiger Vorschubgeschwindigkeit. Das Geräusch der Oberfräse gibt Ihnen die Vorschubgeschwindigkeit an.



Nachdem Sie die Kanten gefräst haben, führen Sie eine Trockenanpassung durch, um sicherzustellen, dass die Kante flach und gerade ist. Bei der Trockenanpassung sollte die Naht praktisch verschwinden. Wenn die Naht nicht ordnungsgemäß angefertigt wurde, wiederholen Sie sie, indem Sie zusätzlich 1/16" (1,5 mm) wegnehmen. Überprüfen Sie Ihre Arbeit erneut durch Trockenanpassung.

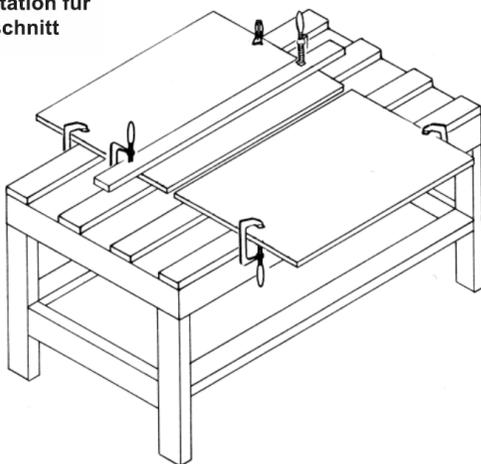


Prüfen Sie nach dem Fräsen noch einmal die Qualität Ihrer Arbeit durch Trockenanpassung. Fahren Sie erst fort, wenn die Trockenanpassung einwandfrei gelingt.

2.3 Vorbereitung der Naht



Schleifen Sie die Kanten, die zusammengefügt werden sollen, mit Schleifpapier mit einer Körnung von 100 auf einem Hartholzblock leicht an. Dies erleichtert das Verkleben der beiden Oberflächen. Sie müssen nur ein oder zwei Mal mit dem Schleifpapier über die Fläche gehen. Schleifen Sie dabei nicht die obere Kante.

**Arbeitsstation für
Spiegelschnitt**

SPIEGELSCHNITT

Der Spiegelschnitt ist eine Methode der Nahtbearbeitung, bei der die beiden zu verbindenden Kanten gleichzeitig geschnitten werden. Verwenden Sie nur einen 1/2" (12,7 mm) Schaft mit doppelt genuteter Bohrspitze. Legen Sie die beiden zu verbindenden Teile 1/4" (6,3 mm) auseinander und fixieren Sie sie gut, um ein Verrutschen zu vermeiden. Klemmen Sie Ihre gerade Kante an einer Seite ein. Die Oberfräse muss mit einer kontinuierlichen Bewegung ohne Unterbrechung durchgeführt werden. So werden die beiden Teile genau zusammenpassen.



WELLENBOHRER-SYSTEM

Eine weitere Möglichkeit für die Bearbeitung von Nähten ist die Verwendung der Oberfräse mit gewellter Kante und Wellenbohrer, um zwei ineinander greifende Flächen zu erzeugen, die genau aufeinander passen. Die

Nahtkanten sind perfekt ausgerichtet und verrutschen nicht. Eine gewellte Naht ist stabiler, weil sie eine größere Klebefläche hat und somit besser haftet. So geht's: Fräsen Sie eine Nahtkante mit einer Seite der gestuften Oberfräse, drehen Sie dann die Oberfräse um 180 Grad und fräsen Sie die andere Nahtfläche. Verwenden Sie zum Schneiden der Wellennaht einen hochwertigen Hartmetallbohrer mit einer Wendeplatte. Dank der Einsätze ist kein Nachschärfen erforderlich und jeder Schnitt wird präzise ausgeführt. So sparen Sie Zeit bei der Vorbereitung der Nähte und durch die automatische Ausrichtung müssen Sie nicht so viel schleifen, um ein professionelles Finish zu erzielen.



2.4 Zusammenführung

KLEBSTOFF

Trinseo empfiehlt, Mineralwerkstoff-Klebstoffe über unsere bevorzugten Lieferanten zu bestellen:

Big Dog Adhesives

435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516

www.BigDogAdhesives.com

Forgeway Ltd

Unit 3, Exeter Logistics Park

Exeter, Devon

EX5 2 GB, UK

www.forgeway.com

Kontakt: Bruce Ellis

bruce.ellis@forgeway.com

+44 1626 367070

+44 7384 240512

IPS Adhesives (Unika)

New York Way,

New York Industrial Park,

Newcastle upon Tyne,
NE27 0QF, UK
Kontakt: Gary Holt
gary.holt@ipsadhesives.com
Mobiltelefon: +44 7874 867812

KARTUSCHEN

Jede Kartusche enthält 250 ml (10 oz.) Klebstoff und klebt 35 bis 45 Fuß (12,1 m) 1/2" (12,7 mm) Naht. Der Klebstoff fließt durch ein statisches Mischrohr und ist sofort einsatzbereit. Jede Kartusche enthält zwei Mischröhrchen. Damit der Aktivator gut fließen kann, geben Sie eine kleine Menge Klebstoff ab, bevor Sie das Mischrohr einsetzen. Für europäische Standorte sind auch Größen von 50 ml erhältlich.

Lesen Sie den Abschnitt über die Nahtbearbeitung, bevor Sie Klebstoff auftragen.

LAGERUNG DES KLEBSTOFFS

Der Klebstoff sollte in einer temperaturgeregelten Umgebung gelagert werden. Der Klebstoff sollte vor der Verwendung auf eine Temperatur von mindestens 60 °F oder 15 °C gebracht werden. Lagern Sie die Kartuschen in aufrechter Position, wie auf der Abbildung gezeigt. Bei einer Lagerung bei Temperaturen von über 75 °F oder 24 °C können die Haltbarkeit und die ordnungsgemäße Aushärtung des Klebstoffs beeinträchtigt werden. Alle Kartuschen sind mit einem Verfallsdatum versehen. Verwenden Sie keinen abgelaufenen Klebstoff.



Durch das Einritzen der Oberfläche wird die Haftung des überschüssigen Klebers verstärkt. Dadurch wird verhindert, dass die entscheidende obere Schicht der Naht bei der Bearbeitung ausreißt.

Verarbeitungstipp

Es kann vorkommen, dass die Klebstoffraupe, die aus der Kartusche mit dem Mineralwerkstoffkleber austritt, nicht die vorgeschriebene Menge des Härter enthält. Das kann verschiedene Gründe haben und führt letztendlich dazu, dass sich kleine Abschnitte der Naht nicht so schnell setzen wie andere. Mit bestimmten Techniken können Sie die Abweichungen bei der Trocknungszeit minimieren. Nach dem Auftragen der Klebstoffraupe können Sie den Klebstoff mit einem Holzstäbchen auf der Klebefläche verteilen. So vermischt sich der Klebstoff gleichmäßiger mit dem Härter und die Aushärtung des Klebstoffs ist gleichmäßiger. Eine weitere hilfreiche Technik, die häufig verwendet wird, ist die Verteilung von zwei dünnen Klebstoffraupen statt einer dicken Raupe. Durch diese Methode wird ein Mangel an Härter ausgeglichen und eine ungleichmäßige Aushärtung verhindert.

MÖGLICHKEITEN ZUR AUSGABE

Die Klebstoffkartuschen passen ausschließlich in ein System mit einem Verhältnis von 10 zu 1. Wir bieten sowohl manuelle als auch pneumatische Systeme an.

Einzige Eigenschaften

- Der Aktivator ist undurchsichtig und zähflüssig, ähnlich wie eine Paste.
- Die Viskosität des Harzes ist vergleichbar mit der von Honig.
- Der „klare“ Mineralwerkstoffkleber ist eher „trüb“ und nicht „glasklar“.



Verarbeitungstipp

Wenn Sie nur eine geringe Menge benötigen, müssen Sie nicht extra ein Mischrohr verwenden. Entfernen Sie einfach den Verschlussstopfen, drücken Sie den Klebstoff in einen Papierbecher und rühren Sie ihn eine Minute lang um.



2.5 Festklemmen der Nähte

METHODEN ZUM FESTKLEMMEN

Vor dem Festklemmen der Nähte sollten Sie Folgendes überprüfen:

1. Die zu verklebenden Oberflächen wurden mit Schleifpapier mit einer Körnung von 100 sorgfältig angeschliffen.
2. Das Trennpapier wurde platziert.
3. Die Teile sind korrekt ausgerichtet und waagrecht.
4. Die Kanten sind sauber.

Fertigen Sie aus den Resten des AVONITE™-Materials einige wiederverwendbare Kleblöcke an. Diese sollten eine Dicke von 1" (25,4 mm) und eine Breite von 1-1/2" (38 mm) × 2" (51 mm) haben. Schrägen Sie die Kanten ab und bohren Sie 1/4" (6,3 mm) große Löcher, wie in Abbildung A gezeigt, damit der Isopropylalkohol eindringen und die Schmelzverklebung lösen kann, wenn Sie sie entfernen müssen.

Kleben Sie mit Heißkleber auf einer Standard-Arbeitsplatte in einem Abstand von ca. 6" (152 mm) drei Blockpaare über den Nahtbereich hinweg. Anschließend wird die Verbindungsstelle mit Schraubzwingen zusammengefügt. Stellen Sie sicher, dass der Klebstoff herausgedrückt wird, um eine dichte Naht zu gewährleisten. Vermeiden Sie jedoch übermäßigen Druck, da sonst zu viel Klebstoff austritt und die Teile nicht mehr fest genug miteinander verklebt werden.



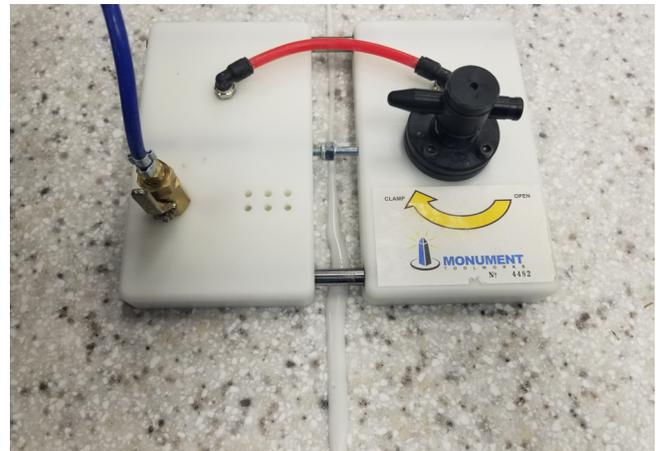
Nachdem der Kleber ausgehärtet ist, entfernen Sie die Blöcke, indem Sie Isopropylalkohol auftragen und einen Moment warten, bis der Heißkleber aufgeweicht ist. Geben Sie den Alkohol auch in die 1/4" (6,3 mm) Löcher, damit er in den Kern des Blocks eindringen kann. Legen Sie dann einen Meißel unter die abgeschrägte Kante des Blocks und stemmen Sie ihn vorsichtig auf. Dabei sollten Sie keine übermäßige Kraft anwenden. Wenn sich der Block nicht sofort löst, tragen Sie mehr Alkohol auf und lassen Sie ihn noch eine Weile einwirken.

Für andere effektive Klemmmethoden können Sie die Pinske Power Grips mit Halteklammern und Spanschlössern verwenden, wie unten gezeigt.



Eine weitere Methode sind die Paralign Klammern, wie auf Seite 14 gezeigt (erhältlich bei Monument Toolworks).

Andere innovative Geräte, die von unabhängigen Anbietern entwickelt wurden, können Zeit sparen oder schwierige Aufgaben erleichtern. Wenn Sie Fragen zur Verwendung dieser Geräte haben, wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst von AVONITE™ unter +1 (800) 428-6648.



2.6 Nähte abschließen

ENTFERNUNG DER GRATLINIE

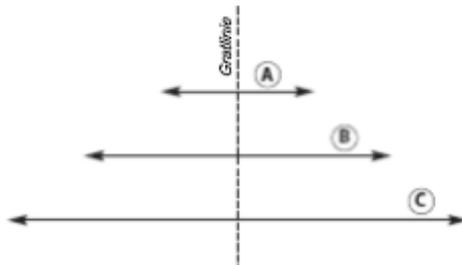
Versuchen Sie nicht, die Gratlinie mit einer Bandschleifmaschine abzuschleifen. Befestigen Sie stattdessen zwei Schienen an der Basis einer Oberfräse. Verwenden Sie eine Bohrer Spitze mit flacher Unterseite und senken Sie die Schneide bis knapp über die Oberfläche der Platte ab. Wenn Sie die Gratlinie so wegschneiden, sparen Sie Zeit beim Schleifen.





SCHLEIFEN DER NÄHTE

Mit dem folgenden Verfahren können Sie die Nahtbereiche effizient bearbeiten. Die folgende Abbildung veranschaulicht dies:



1. Schneiden Sie die Klebgratlinie mit einer Oberfräse auf den Schienen oder einer Führungsplatte für Oberfräsen.
2. Der Rest der Gratlinie sollte zunächst mit 100 Mikron Papier geschliffen werden. Es ist wichtig, dass der Schleifvorgang auf beiden Seiten der Naht ausgeführt wird, ohne direkt auf der Naht zu arbeiten, wie in Punkt A dargestellt. Der 100-Mikron-Schliff sollte auf beiden Seiten der Gratlinie etwa 6" (152 mm) betragen. Durch gezieltes Schleifen kann eine Vertiefung im Nahtbereich entstehen.

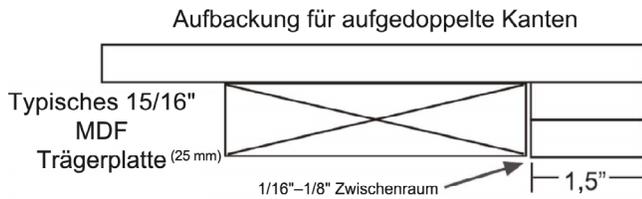
3. Der nächste Schritt ist das Schleifen mit 80 Mikron Papier. Der Schleifbereich erstreckt sich nun auf etwa 12" (305 mm) auf beiden Seiten der Gratlinie, wie in Punkt B dargestellt.
4. Sobald Sie die Naht eben geschliffen haben, fahren Sie mit dem Standardverfahren für die Endbearbeitung fort, indem Sie die Oberfläche im Bereich der Naht glätten, so dass sie mit der fertigen Oberfläche der Platte zusammenpasst, wie in Punkt C dargestellt.

Schleifen Sie nicht direkt auf der Gratlinie, sondern auf beiden Seiten, um ein gleichmäßiges Ergebnis zu erzielen.

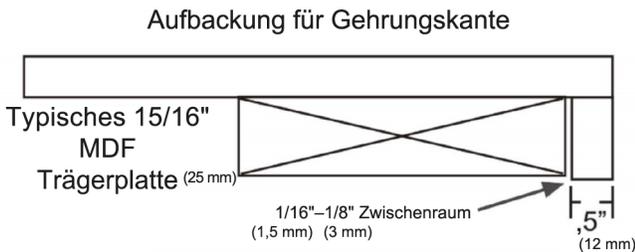
2.7 Aufbackung an den Kanten

ALLGEMEINE VORAUSSETZUNGEN

Die Konstruktion Ihrer Kantenaufbackung hängt von dem Profil ab, das Sie erreichen möchten. Durch das Zusammenlaminiieren der Streifen erhalten Sie die Masse für das Design. Vergewissern Sie sich, dass Ihre Konstruktion nach dem Schneiden des Profils eine Klebefläche von mindestens 1/2" (12,7 mm) bietet. Je größer die Klebefläche, desto stärker die Kanten. Die folgenden Diagramme zeigen Konstruktionsmethoden, die als „aufgedoppelte Kanten“ und „Gehrungskanten“ bezeichnet werden. Im Allgemeinen bieten aufgedoppelte Kanten die größte Klebefläche und sind daher die bevorzugte Methode. Mit aufgedoppelten Kanten können Sie außerdem eine Schicht nach der anderen anbringen. Dies sorgt für dichtere Fugen und kompensiert die Ansammlungen an den Innenecken. Schleifen Sie alle zu verklebenden Flächen mit einem Schleifblock aus 100er-Papier, um die Haftung zu verbessern. **Es ist sehr empfehlenswert, dass alle Kanten eine Klebefläche von mindestens 1" (25,4 mm) haben.**

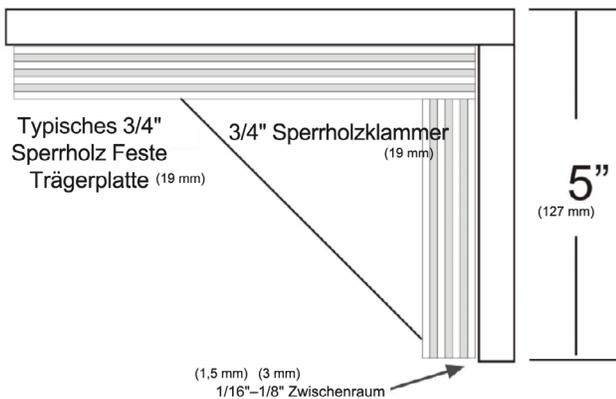


Aufgedoppelte Kanten: Laminieren Sie die Streifen zusammen, bis die gewünschte Dicke erreicht ist. SCHLEIFEN SIE BEIDE SEITEN der Streifen mit Schleifpapier der Körnung 100. Laminieren Sie die Streifen von der Vorderseite zur Hinterseite.



Gehrungskanten: Verwenden Sie einen einzelnen Streifen, der vertikal auf die Kante gesetzt wird. Dieses Verfahren ist zwar weit verbreitet, aber aufgrund der minimalen Klebefläche ist es die schwächste Konstruktionsmethode. Diese Methode eignet sich zudem nur für kleine, abgerundete oder gefaste Profile. Sie können das Volumen und die Stärke durch zusätzliche Streifen erhöhen. Bei der Verwendung von Gehrungskanten kann eine Falzfuge nützlich sein, um Nähte mit gemusterten Farben zu verbergen.

Aufbackung für Gehrungskante – Verstärkte Schürze



Alle Gehrungskanten, die höher als 1-1/2" (38 mm) sind, müssen verstärkt werden. Die obige Abbildung zeigt

einen typischen frontseitigen Waschtisch mit Schürze. Beachten Sie, dass die Schürze mit Sperrholz verstärkt ist. Die Sperrholzplatte ist außerdem mit Klammern verstärkt, um Beschädigungen zu vermeiden.

Für eine zusätzliche Verstärkung empfehlen wir, ein 1/2" (12,7 mm) × 1/2" (12,7 mm) großes Stück aus Mineralwerkstoff hinter die Schürzenrandfuge zu kleben.

Das Fräsen der Kanten mit einem V-Nut Fräser ist eine weitere Möglichkeit, eine Gehrungskante zu erzeugen. Obwohl die Klebefläche etwas vergrößert wird, sollten alle V-Nut-Kanten, die höher als 1-1/2" (38 mm) sind, verstärkt werden.



Falzfuge, oben abgebildet.

2.8 Festklemmen der Kanten

LAMINIEREN VON AUFBACKUNG DIREKT AUF ARBEITSPLETTEN

Die Kanten sollten gerade und frei von Rattermarken sein. Reinigen Sie die Unterseite der Platte und der Abdeckungen mit Isopropylalkohol. Möglicherweise ist ein leichter Blockschliff an den Stellen erforderlich, an denen eine Kante angebracht werden soll.



- Führen Sie eine Trockenanpassung durch und markieren Sie mit Pfeilen, wo sie angebracht werden sollen. Kleben Sie mit Heißklebstoff einige Hilfsblöcke auf der Rückseite der Kante an.
- Kleben und klemmen Sie nach und nach jeweils nur eine Kantenaufbackung, um zu verhindern, dass sich der Kleber verfestigt, bevor die Streifen zum Aufbacken angebracht werden.
- Tragen Sie zwei kleine Kleberaupen auf die Oberfläche auf.
- Platzieren Sie die Gehrungskanten im Klebstoff und achten Sie darauf, dass eine gleichmäßige Gratlinie entsteht.
- Halten Sie die Gehrungskante um 1/8" (3 mm) zurück, um ein Austreten an der Nahtkante zu vermeiden.
- Bringen Sie die Federklammern in einem Abstand von 2" (51 mm) bis 3" (76 mm) an.
- Richten Sie die Klammern gerade aus, damit die Kante nicht nach hinten kippt. Die Klammerspitzen sollten sich in der Mitte der Gehrungskante befinden.
- Wenn der Kleber ausgehärtet ist, können die Klammern entfernt werden. Sie können die Kante nun entsprechend Ihrer gewünschten Gestaltung verlegen.



2.9 Maschinelle Bearbeitung der Kanten

ACHTEN SIE AUF IHR WERKZEUG

Mit einer hochwertigen Oberfräse und einer angemessenen Vorschubgeschwindigkeit lassen sich detaillierte Schnitte leicht durchführen. Halten Sie die Oberfräse ruhig und führen Sie einen gleichmäßigen Arbeitsgang durch, ohne den Motor zu belasten, da dies zu Rattermarken und einem höheren Arbeitsaufwand führen kann. Schwerere Schnitte, wie z. B. die für eine 3" (76 mm) halbrunde Kante, können durch das Zusammenführen mehrerer Teile und der maschinellen Bearbeitung in zwei Schritten hergestellt werden.

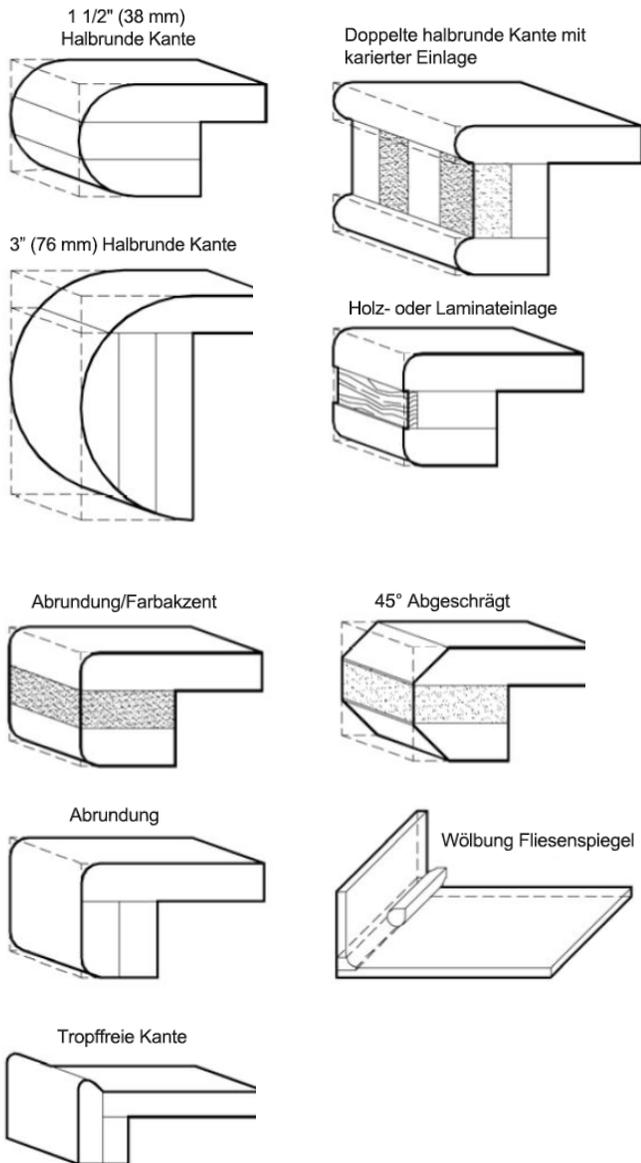
Für beste Ergebnisse...

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

Scharfe Fräser erfordern weniger Schleifarbeiten.



GÄNGIGE KONSTRUKTIONSMETHODEN FÜR BELIEBTE KANTENPROFILE



Alle AVONITE™-Platten werden ab Werk mit kleinen linearen Schleifspuren geliefert. Diese Spuren entsprechen 60 Mikron oder einer 280er Körnung auf der Oberfläche. Für jedes der möglichen Endresultate müssen diese Schleiflinien entfernt werden. Dies gelingt, indem Sie den Schleifvorgang mit 60 Mikron beginnen.

Mit einem 6" (152 mm) oder 8" (203 mm) Exzentrerschleifer reduzieren Sie die Schleifzeit um die HÄLFTE im Vergleich zu herkömmlichen Schwingschleifern und erzielen ein gleichmäßigeres Ergebnis. Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Schleifmaschine mit angeschlossenen Sauger (vor allem bei polierten Platten), um das Eindringen von Schleifstaub in die Platte zu vermeiden.

Schleifvorgang

1. Fahren Sie mit dem Schleifer hin und her.
2. Überschneiden Sie die Fläche bei jedem Durchgang um 50 %.
3. Schleifen Sie langsam und gleichmäßig, etwa 1" (25,4 mm) pro Sekunde.
4. Halten Sie das Mikronpapier sauber von Schleifstaub. Legen Sie dazu das Schleifkissen bei laufendem Betrieb auf ein Stück Teppich und drücken Sie es einige Sekunden lang fest (überprüfen Sie das Papier häufig).

*Jedes Blatt Mikronpapier reicht aus, um etwa 10 Quadratfuß (ca. 1 Quadratmeter) AVONITE™ Material zu schleifen.

2.10 Schleifen und Polieren

DER LETZTE SCHLIFF

Der letzte Schliff Ihrer Arbeit muss vom Endbenutzer spezifiziert und genau verstanden werden. Die meisten Kunden entscheiden sich für ein satiniertes oder poliertes Finish.



Schleifprozess-Tabelle – Helle Farben

Matt			Satinert			Glänzend		
Mikron (Trocken)	Körnung P (Trocken)	Trizact™ (Nass)	Mikron (Trocken)	Körnung P (Trocken)	Trizact™ (Feucht)	Mikron (Trocken)	Körnung P (Trocken)	Trizact™ (Nass)
100*	P150*	100 (Trocken)*	100*	P150*	100 (Trocken)*	100*	P150*	100 (Trocken)*
60	P240	268XA A35 (Grün) (Feucht)	60	P240	268XA A35 (Grün) (Feucht)	60	P240	268XA A35 (Grün) (Feucht)
Scotch-Brite™ 7447 (Kastanienbraun)			30	P400	268XA A10 (Blau) (Feucht)	30	P400	268XA A10 (Blau) (Feucht)
			Scotch-Brite™ 7448 (Grau)			Braun Sattex		268XA A5 (Orange) (Feucht)
						Blau Sattex		
						Finesse-it Veredelungsmaterial		568XA CeO (Weiß) (Feucht)

Schleifprozess-Tabelle – Dunkle Farben

Matt			Satinert			Glänzend		
Mikron (Trocken)	Körnung P (Trocken)	Trizact™ (Nass)	Mikron (Trocken)	Körnung P (Trocken)	Trizact™ (Feucht)	Mikron (Trocken)	Körnung P (Trocken)	Trizact™ (Nass)
100*	P150*	100 (Trocken)*	100*	P100*	100 (Trocken)*	100*	P150*	100 (Trocken)*
60	P240	268XA A35 (Grün) (Feucht)	60	P240	268XA A35 (Grün) (Feucht)	60	P240	268XA A35 (Grün) (Feucht)
Scotch-Brite™ 7447 (Kastanienbraun)			30	P400	268XA A10 (Blau) (Feucht)	30	P400	268XA A10 (Blau) (Feucht)
			Scotch-Brite™ 7448 (Grau)			Braun Sattex		268XA A5 (Orange) (Feucht)
						Blau Sattex		
						Finesse-it Veredelungsmaterial		568XA CeO (Weiß) (Feucht)

* Erste Körnung nur erforderlich, wenn Kratzer entfernt werden müssen

Verwenden Sie nur eine Art von Schleifmittel für den gesamten Bearbeitungsprozess. Mischen Sie keine Medien, da die Schleifmittel in den einzelnen Schritten nicht immer gleichwertig sind.

Mattes Finish

Nach dem Entfernen der linearen Schleiflinien mit 60-Mikron-Papier legen Sie ein Scotch-Brite® Pad (#7447 Rot) unter das Schleifkissen, um die Oberfläche auszugleichen. Das matte Finish ist pflegeleicht und eignet sich in der Regel am besten für hellere Farben. Stellen Sie sicher, dass der Kunde mit den notwendigen

Pflegemaßnahmen für das von ihm gewählte Finish vertraut ist. Die meisten Muster von Mineralwerkstoffen haben ein satiniertes Finish und entsprechen wahrscheinlich den Erwartungen des Kunden.

Satiniertes Finish

Schleifen Sie mit 60-Mikron-Papier und wiederholen Sie den Schleifvorgang dann mit 30-Mikron-Papier. Legen Sie das Scotch-Brite® Pad (#7448 Hellgrau) unter das Schleifkissen. Schleifen Sie mit Scotch-Brite® #7448 und Seifenwasser. Dieses Finish lässt sich mit weißem Scotch-Brite® und Soft-Scrub® pflegen.

Glänzendes Finish

Schleifen Sie mit 60-Mikron-Papier und wiederholen Sie den Schleifvorgang dann mit 30-Mikron-Papier. Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Schleifmaschine mit angeschlossenem Sauger, um das Eindringen von Schleifstaub in die Oberfläche zu vermeiden. Dunkle Farben mit einer Hochglanzoberfläche nutzen sich sehr schnell ab. Dunkle Farben sind für stark genutzte Bereiche nicht zu empfehlen.

Leitfaden für das Finish

Machen Sie sich mit den verschiedenen Farben und Varianten vertraut, die Sie Ihren Kunden anbieten. Die meisten Kunden erwarten den gleichen Glanz wie auf dem Muster, das sie auswählen. Laden Sie unseren Leitfaden für das Finish herunter und drucken Sie ihn aus. Besprechen Sie diese Leitlinien mit Ihren Kunden, um ihre Erwartungen genau zu ermitteln.



Der Puffer sollte eine variable Geschwindigkeit zwischen 1.000–3.000 U/min haben.

Die besten Ergebnisse erzielen Sie bei niedrigeren Geschwindigkeiten.



2.11 Leitfaden für das Finish

AVONITE™ LEITFADEN FÜR FARBE UND FINISH

AVONITE™ bietet eine Vielzahl einzigartiger Produkte, die für viele verschiedene Anwendungsbereiche eingesetzt werden. Einige dieser Produkte sind aufgrund ihrer einzigartigen Eigenschaften und der dunklen oder satten Farbtöne möglicherweise nicht für stark genutzte Bereiche geeignet.

DIE WAHL DES RICHTIGEN FINISHS

Dank der Designflexibilität von Mineralwerkstoffen sind die Gestaltungsmöglichkeiten grenzenlos. Bei so vielen Auswahlmöglichkeiten ist die Entscheidung manchmal gar nicht so einfach. Vor allem beim Finish herrscht oft Verwirrung. Die meisten Hersteller bieten drei Optionen an, die allgemein als matt, satiniert oder glänzend bezeichnet werden, und bitten den Endverbraucher oder Designer, sich für eine dieser Optionen zu entscheiden. Häufig wird im Angebot des Anbieters die günstigste matte Oberfläche als Standard angenommen, sofern nicht anders vereinbart.

Wenn die verschiedenen Ausführungen der Oberflächen nicht besprochen werden, erwarten die Kunden bei der Auswahl der Farbe in den meisten Fällen, dass die Oberfläche genau so aussieht, wie auf dem Muster, das sie sich ansehen. Es ist von entscheidender Bedeutung,

die Erwartungen des Kunden in Bezug auf die Wahl des Finishes und die Gesamtqualität genau zu besprechen.

Bei der Wahl des richtigen Finishes müssen Farbe, Textur und Verwendung berücksichtigt werden. Es mag für einen Hersteller oder Anbieter zwar einfacher sein, dem Kunden aufgrund der hohen Pflegeanforderungen von einer glänzenden Oberfläche für eine Küche abzuraten, aber das Problem ist nicht die polierte Oberfläche, sondern vielmehr die Farbwahl. Lassen Sie uns dies anhand eines Beispiels genauer erläutern. Vergleichen wir zwei Farboptionen, beide aus der AVONITE™-Produktlinie für feste Oberflächen aus 100 % Acryl für eine gewöhnliche Küchenarbeitsplatte: Casablanca (Links) und Storm (Rechts).



Die helle und neutrale Farbe Casablanca wird nicht so leicht Gebrauchsspuren durch die tägliche Nutzung aufweisen, wobei die Farbe Storm schon allein aufgrund des Farbtons erste Anzeichen von Verschleiß zeigen kann. Das wird unabhängig von dem gewählten Finish der Fall sein. Eine glänzende Arbeitsplatte mit der Farbe Casablanca kann jahrelang halten, ohne Verschleiß zu zeigen.

Finish mit dunklen Farben

An dieser Stelle möchten wir Ihnen erklären, welche Finishes für dunkle und satte Farben wie Dark Roast geeignet sind. Sie finden einige dieser Farben in der Musterbox. Für besonders dunkle Farben wie diese ist das „matte“ Finish eine denkbar schlechte Wahl. Raue matte Finishes auf dunklen Farben lassen die Oberflächen kreideartig aussehen und werden leicht von Fingerabdrücken verschmutzt. Für alle dunklen Farben empfiehlt sich mindestens ein „satinieretes“ Finish. Die Hersteller verwenden für die Muster in ihren Musterboxen

mindestens ein satinieretes Finish, weil alle Farben dadurch deutlich besser und sauberer aussehen.

Pflege

Kommen wir nun zum Thema der langfristigen Pflege der verschiedenen Farben und Oberflächenbehandlungen. Unabhängig davon, welches Finish ursprünglich gewählt wurde, müssen ähnliche Arbeitsschritte durchgeführt werden, um den Originalzustand der Oberfläche wiederherzustellen. Für eine matte Oberfläche müssen zwei Arbeitsschritte, für eine satinierete Oberfläche drei und für eine hochglänzende Oberfläche vier Arbeitsschritte durchgeführt werden. Da für das Hochglanz-Finish Spezialgeräte benötigt werden, müssen Endverbraucher, die ein glänzendes Finish wünschen, die entsprechenden Geräte und Techniken für die Pflege selbst beschaffen oder ihren Installateur damit beauftragen, ihre Oberflächen je nach Einsatzbereich regelmäßig alle 4 oder 5 Jahre zu überarbeiten. In der Regel bildet sich auf Arbeitsplatten, die täglich benutzt und gereinigt werden, eine eigene „Patina“. Matte Oberflächen fangen mit der Zeit an zu reflektieren. Generell gilt, dass das satinierete Finish den Endverbrauchern das beste Aussehen bei minimalem Pflegeaufwand bietet. Die Pflege einer glänzenden Oberfläche erfordert jedoch nur einen Arbeitsschritt mehr als eine satinierete Oberfläche. Alle Oberflächen sind in Bezug auf Gesamthärte und Kratzfestigkeit relativ identisch. Alle Gegenstände, die härter als die Oberfläche sind, können Kratzer verursachen. Gegenstände wie z. B. Keramikgefäße oder Steinzeug sollten mit einem Filzschutz am Boden versehen werden, um Kratzer zu vermeiden.

Textur

Die Textur bezieht sich darauf, wie viel Muster Sie in der Farbe sehen. Gesättigte Farben mit geringer Textur zeigen leichter Verschleißerscheinungen als Farben mit starker Textur. Vergleichen Sie diese beiden unten abgebildeten Farben. Dies sind zwei sehr beliebte schwarze Farben aus der AVONITE™ Reihe. Beachten Sie die Textur oder das Muster der Farbe Black Coral (links) im Vergleich zu dem sehr schwachen Muster der Farbe Star Shine (rechts).

Durch die zusätzliche Textur in Black Coral wird die Abnutzung nicht so leicht sichtbar wie bei Star Shine oder anderen satten Farben.



2.12 Designen und Fertigung mit „Bewegungsfarben“

Für die Movement Collection gibt es einige Besonderheiten, die bei der Herstellung berücksichtigt werden müssen. Die willkürliche, verlaufende Maserung reicht von dezent bis kräftig, was jede Platte zu einem Unikat macht. Die Kante der Platte kann anders aussehen als die Oberseite der Platte und sollte daher mit Rücksicht auf den gewünschten Kanteneffekt gestaltet werden. Aufgrund der zufällig verlaufenden Muster in den Platten kann die Ergiebigkeit der Platten geringer sein als bei Standardmustern. Daher ist es wichtig, diese Eigenschaften zu berücksichtigen, wenn Sie Aufträge anbieten und die Erwartungen der Kunden definieren. Größere Muster und Bilder der vollständigen Platten erleichtern es den Kunden, sich ein Bild vom Endergebnis zu machen.



Aufgedoppelte Kanten

Durch aufgedoppelte Kanten werden mehrere Schichten und Farbunterschiede durch die Dicke der Platte sichtbar.

Die Abweichungen sind sehr auffällig und gefallen den Kunden unter Umständen nicht.



Gehrungskante

Die Gehrungskante zeigt nur eine Kante der Plattendicke im Gegensatz zur Oberfläche. In manchen Fällen kann dieser Kontrast durch Kantenprofile wie einer Hohlkehle oder einer gefasteten Kante minimiert werden.



V-Nute

Die Erzeugung von Kanten mit V-Nuten führt zu einer Kantenaufbackung, bei der das obere Muster einfach über die Seite gefalzt wird. Die Fortsetzung des Musters auf der Oberseite eliminiert jegliche Musteränderungen und wird von den meisten Kunden bevorzugt.

Nicht alle Herstellungsverfahren sind für jeden Zweck geeignet. Die Methoden, die für dezente Muster geeignet sind, funktionieren möglicherweise nicht für kräftige Muster. Es ist sehr wichtig, diese Eigenschaften zu verstehen und die Erwartungen der Kunden genau zu definieren.

3. Montage

3.1. Montage

Es ist sehr wichtig, dass das Personal, das das AVONITE™-Material montiert, entsprechend geschult ist und die empfohlenen Verfahren befolgt. Eine unsachgemäße Montage kann in der Zukunft zu Problemen führen. Bei Nichteinhaltung der empfohlenen Verfahren erlischt die Garantie.

Trägerplatte

Die Wahl der geeigneten Trägerplatte für verschiedene Zwecke sollte berücksichtigt werden. Eine feste Trägerplatte kann nicht verwendet werden, wenn Wärmequellen vorhanden sind, wie z. B. in der Küche. Die folgenden Methoden stellen Alternativen zu festen Trägerplatten vor.

Schienenmethode

Bei der Schienenmethode werden 1" x 4" (25,4 mm x 101 mm) Stützen verwendet, die parallel zur Länge der Arbeitsplatte verlaufen, wie in **Abbildung A** gezeigt. Sie befinden sich an der vorderen, mittleren und hinteren Kante der Arbeitsplatte und werden alle 18" – 24" (45,7 cm – 61 cm) mit Silikontropfen festgeklebt. Die Schränke müssen alle 18" – 24" (45,7 cm – 61 cm) Querstützen für die Schienen haben.

Abstände

Lassen Sie 1/16" (1,5 mm) – 1/8" (3 mm) Abstand zwischen der Kante der Trägerplatte und der Rückseite der Aufbackung. Halten Sie einen Mindestabstand von 1/16" (1,5 mm) zwischen der Arbeitsplatte und der Rückwand. Bei einer Montage von Wand zu Wand sollten Sie an beiden Enden etwas Spielraum für die Ausdehnung lassen. Lassen Sie einen Abstand von 1/8" (3 mm) für Produkte der Klasse I und 3/16" (4,7 mm) für Produkte

der Klasse III. Lassen Sie so viel Freiraum wie möglich bei Kochfeldern und eingelassenen Spülbecken.

Material auf Trägerplatten kleben

Für alle Trägerplatten werden alle 18" – 24" (45,7 cm – 61 cm) vorne, in der Mitte und hinten ein paar Silikontropfen aufgetragen. Ein Silikontropfen sollte so groß wie Ihr Daumennagel sein.



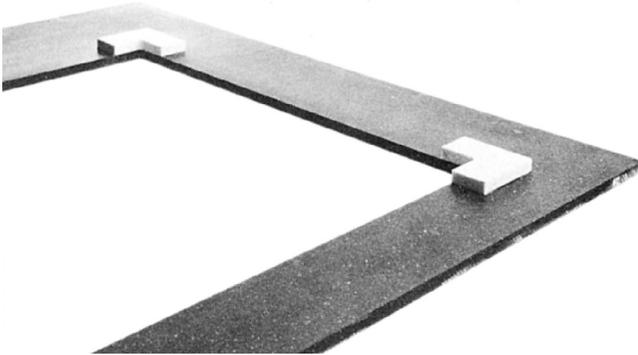
Abbildung A

Fixierung der Arbeitsplatte an den Schränken

Wir empfehlen, die Trägerplatte zuerst auf der AVONITE™-Platte zu befestigen und sie dann an den Schränken anzubringen. Auf diese Weise können Sie die Platte entfernen, ohne sie zu beschädigen, falls Sie sie einmal abnehmen müssen. Legen Sie die Arbeitsplatten auf die vorher eben ausgerichteten Schränke. Setzen Sie

die Schrauben von allen Eckblöcken der Schränke in die Trägerplatte ein. Achten Sie darauf, dass die Schrauben nicht vollständig durch die Trägerplatte hindurch gehen und die Arbeitsplatte durchdringen. Wenn Schrauben mit dem Mineralwerkstoff in Berührung kommen, können sie an dieser Stelle einen Riss verursachen. Für die Verklebung auf Trägerplatten aus Holz empfehlen wir 100 % Silikon. Verwenden Sie NIEMALS LIQUID NAILS™ oder andere feste Klebstoffe, die eine Ausdehnung oder ein Zusammenziehen der Platte nicht zulassen.

ALLE AUSSCHNITTE MÜSSEN MIT EINER SCHABLONE UND EINER OBERFRÄSE ANGEFERTIGT WERDEN UND EINEN INNENRADIUS VON MINDESTENS 1/4" (6 mm) HABEN.



Die Ecken von Ausschnitten für Kochfelder müssen verstärkt werden, indem ein 3" (76 mm) × 3" (76 mm) großes oder ein noch größeres Stück AVONITE™ Material auf die Unterseite geklebt wird. Bringen Sie keine Fugen oder Klebenähte entlang eines Ausschnitts oder Kochfeldes an. Lassen Sie immer einen Abstand von 1/8" oder 3 mm zwischen der Unterseite eines Geräts und der AVONITE™-Kante.

Durch eine Trägerplatte mit der Schienenmethode (siehe Abbildung) kann die Wärme entweichen.

ABSTAND KOCHPLATTE / KOCHFELD UND FLIESENSPIEGEL

Aufgrund der übermäßigen Hitze, die beim Erhitzen von Kochfeldern und Pfannen entsteht, sind Mindestabstände für das AVONITE™-Material erforderlich.

Bei Fliesenspiegeln mit einer Standardhöhe von 4" (102 mm) sollte ein Mindestabstand von 2" (51 mm)

zwischen dem Fliesenspiegel und dem Flansch der Kochfläche eingehalten werden.

Hinweis für Hausbesitzer:

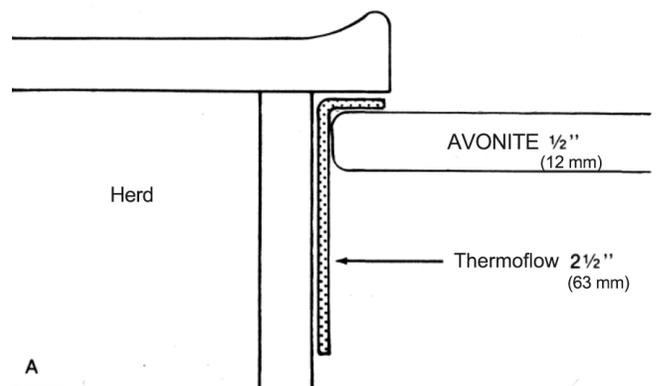
Fliesenspiegel, die bis ganz nach oben reichen und einen Abstand von 2-1/2" (63,5 mm) zum Flansch der Kochfläche haben, fallen nicht unter die AVONITE™ 15-Jahres-Garantie. Die übermäßige Verwendung von übergroßen Pfannen, die über die Arbeitsfläche hinausragen, sollte vermieden werden.

Gewerbliche Kochfelder für den privaten Gebrauch müssen im Unterschrank abgestützt werden, so dass das Kochfeld nicht allein von der Arbeitsplatte getragen wird.

THERMOFLOW-KLEBEBAND

Die Verwendung von Thermoflow-Klebeband ist PFLICHT, um Schäden an Kochfeldausschnitten und Einschubherden durch übermäßige Hitze zu vermeiden. Bei Verwendung anderer Arten von Klebeband erlischt die AVONITE™ 15-Jahres-Garantie.

Thermoflow ist ein 2-1/2" (63,5 mm) breites, wärmeleitendes Aluminiumband mit einer Rückseite aus Glasgewebe, das zusätzliche isolierende Eigenschaften aufweist. Bringen Sie eine Lage des Thermoflow-Klebebands wie unten gezeigt um den Ausschnitt herum an.





BESCHRÄNKUNGEN FÜR WÄRMEBEHÄLTER FÜR DIE GEWERBLICHE GASTRONOMIE

Trinseo übernimmt keine Garantie für die Verwendung von Produkten der Klasse III für den Einsatz in gewerblichen Wärmebehältern. Diese Einschränkung gilt so lange, bis geeignete Gestaltungskriterien geschaffen worden sind. Wir werden Sie über alle zukünftigen Entwicklungen in diesem Bereich auf dem Laufenden halten. Leitlinien für die Installation gewerblicher Wärmebehälter finden Sie auf Seite 25.

ERZEUGUNG VON FELDNÄHTEN

Um sicherzustellen, dass die Gehrungskanten nach Erstellen der Naht richtig ausgerichtet sind, hören Sie ein paar Zentimeter vor der Naht auf beiden Seiten auf, das Profil zu fräsen. Nachdem Sie die Gratlinie der Naht entfernt haben, können Sie das Profil über die Naht fräsen.



CHECKLISTE FÜR DIE MONTAGE

1. Vor dem Verbinden
 - a. Gute Trockenanpassung (keine Lücken)

- b. Nahtblöcke platzieren
 - c. Angemessene Abstände
 - d. Mit denaturiertem Alkohol reinigen
 - e. Bereit zum Festklemmen
2. Alle Nähte stützen
3. Trägerplatte an Schränken befestigt
4. Schränke ausgleichen 3/32" in 48" (2,38 mm in 120 cm)
5. Ausschnitte—1/4" (6,3 mm) Radius
6. Thermoflow-Klebeband am Ausschnitt der Kochfläche
7. Radius der inneren Ecke
8. Silikon

ÜBERHÄNGE

Bei der Montage von überhängenden Arbeitsplatten ist eine Stützung für 1/2" (12,7 mm) dicke Überhänge erforderlich, die länger als 6" (152 mm) sind. Die Abstützung erfolgt durch eine Trägerplatte aus Sperrholz oder durch Klammern, die ein gleichseitiges rechtwinkliges Dreieck bilden (der Ankerschenkel ist gleich lang wie der Stützschenkel). Die Unterlage kann eine mitteldichte Holzfaserverplatte (MDF) sein. Wenn erforderlich, werden die Halterungen in einem Abstand von höchstens 24" (60,9 cm) angebracht und sollten bis auf 5" (127 mm) an die Kante der Arbeitsplatte heranreichen. Beziehen Sie sich auf die unten stehenden Abmessungen, um die passende Halterung zu finden.

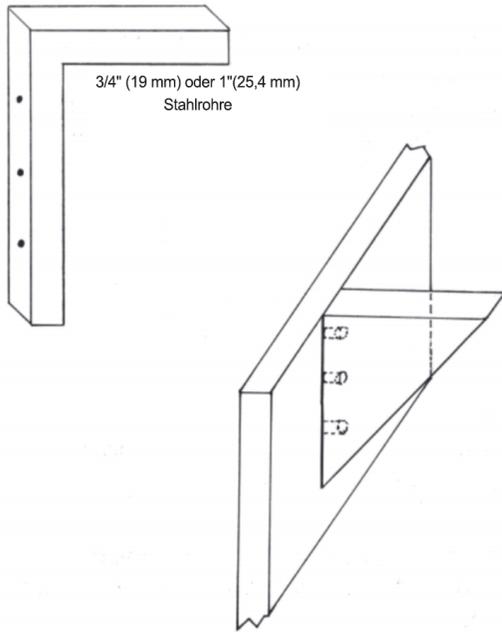
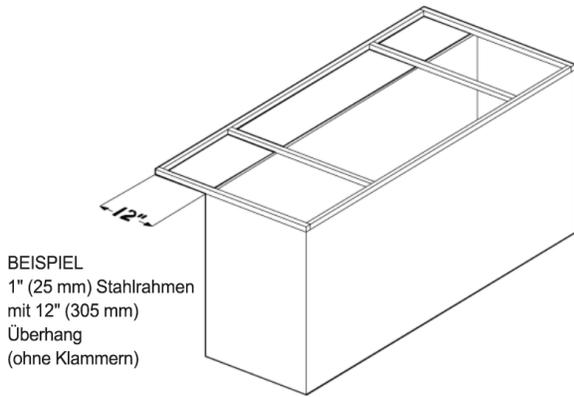
ÜBERHANGSTÜTZEN

Bis zu 6" (15,2 cm) ist keine zusätzliche Unterstützung erforderlich.

Überhänge von 6" – 12" (15,2 cm – 30 cm) erfordern eine 3/4" (19 mm) Trägerplatte aus Sperrholz oder Klammern.

Überhänge von 12" – 18" (30 cm – 45,7 cm) erfordern Klammern oder Metallrahmen.

Überhänge von mehr als 18" (45,7 cm) sollten mit nicht mehr als 1/8" (3 mm) Biegung geplant werden.

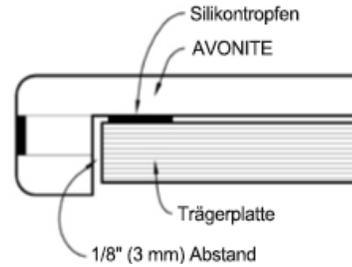


BEREICH DER GEWERBLICHEN GASTRONOMIE

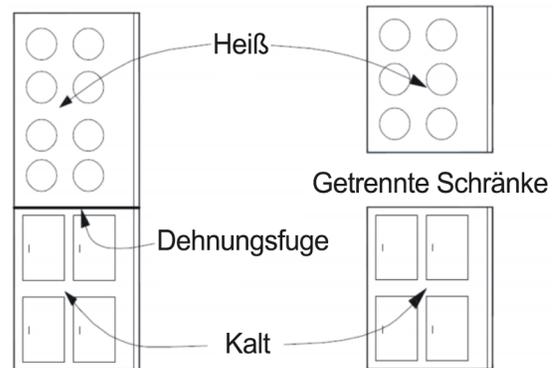
Um von der AVONITE™ 15-Jahres-Garantie abgedeckt zu werden, müssen die folgenden Merkmale in einer gewerblichen Gastronomieanlage vorhanden sein. Die Farbe muss aus den AVONITE™ Produkten der Brandschutzklasse I ausgewählt werden.

1. Der Schrank muss eben und waagrecht sein und darf keine Vorsprünge aufweisen, die Risse verursachen.
2. Die Arbeitsplatten müssen alle 18" (45,7 cm) gestützt werden. Auskragungen von über 6" (15,2 cm) erfordern eine strukturelle Unterstützung. Stellen Sie innerhalb von 3" (7,6 cm) von allen Ausschnitten eine Stütze bereit.

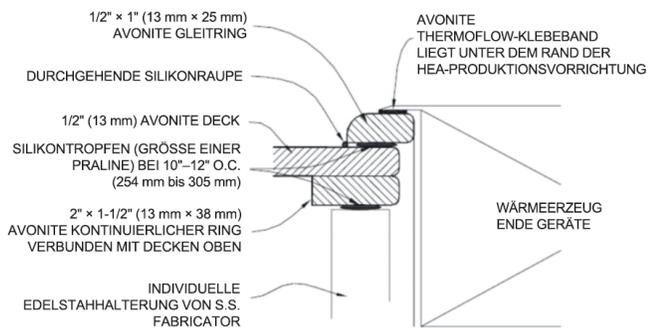
3. Wärme- und Kühlgeräte müssen von unten gestützt werden und dürfen nicht auf der AVONITE™ Platte aufliegen.
4. Befestigen Sie AVONITE™ alle 18" – 24" (45,7 – 61 cm) mit einem Silikontropfen am Tragrahmen; verwenden Sie keine durchgehende Kleberaupe.



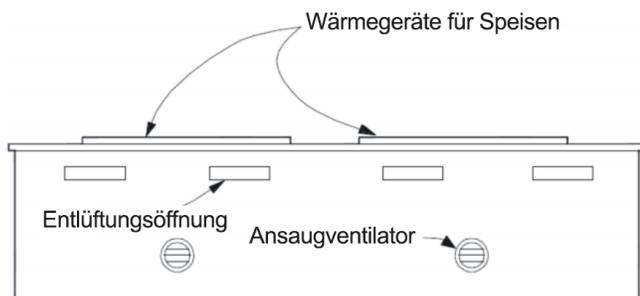
5. Trennen Sie Platten mit heißen Bereichen von solchen mit kalten Bereichen. Sie können eine weiche Naht (Silikon) verwenden.



6. Verwenden Sie zum Ausschneiden eine Oberfräse und eine Schablone und lassen Sie in den Ecken einen Radius von 1/2" (12,7 mm) frei. Schneiden und schleifen Sie eine 1/8" (3 mm) Rundung an der oberen und unteren Kante des Ausschnitts.
7. Verstärken Sie die Ecken der rechteckigen Ausschnitte mit 6" x 6" (15,2 x 15,2 cm) AVONITE™-Blöcken. Runde Ausschnitte müssen mit einem durchgehenden AVONITE™- Ring mit einer Breite von 2" (5 cm) verstärkt werden.
8. Verwenden Sie eine Lage Thermoflow-Klebeband, um den Umfang aller Aussparungen für heiße und kalte Flächen auszulegen.



9. Wärmebehälter müssen mit einer Schicht mit Flex-Sulation gemischtem PVC-Schaumstoff abgedeckt werden. Der Schaumstoff kann mit doppelseitigem 3M®-Speed Tape oder mit Klebeband am Wärmebehälter befestigt werden.
McMaster Carr Supply 562-692-5911
Part # 9349K1
10. Die Schränke müssen belüftet werden, indem ein Ventilator in der Nähe des Bodens installiert wird, um kühle Luft in den Schrank zu ziehen. Außerdem müssen Lüftungsschlitze in der Nähe der Oberkante des Schrankes installiert werden, um die heiße Luft abzuführen.
Die Temperatur im Schrank darf 170 °F (78 °C) nicht überschreiten.



11. Der Hustenschutz muss an den Schränken oder am Boden befestigt werden, nicht direkt an der AVONITE™ Platte. Die Löcher in der AVONITE™-Platte zur Platzierung der Hustenschutzstützen müssen mit einem Übermaß von 1/4" (6 mm) im Durchmesser geschnitten werden, um eine Ausdehnung und ein Zusammenziehen zu ermöglichen.

12. Decknähte müssen mit einem 4" (10 cm) Nahtblock verstärkt werden. Halten Sie die Nähte in einem Abstand von mindestens 3" (7,6 cm) zu den Ausschnitten.

3.2 Wetwall-Montage

WETWALL-PLATTENSYSTEME UND ZUBEHÖR

Bitte lesen Sie die Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie das Wandsystem montieren. In diesem Dokument finden Sie grundsätzliche Anweisungen für die Montage von Wetwall-Platten in einer Schritt-für-Schritt-Abfolge, die für die meisten Montagearten geeignet ist. Wenn Ihre Montageart nicht aufgeführt ist, rufen Sie bei Fragen bitte den technischen Kundendienst von AVONITE™ an unter: +1 (800) 428-6648.

Achtung – Bitte überprüfen Sie alle Teile und melden Sie eventuelle Schäden. Lagern Sie die Platten bis zur Montage auf einem ebenen Untergrund, damit sie sich nicht verziehen. Die Platten müssen sich vor der Verlegung an die Raumtemperatur anpassen. Verwenden Sie weder Liquid Nails noch andere feste Baukleber.

Empfohlene Werkzeuge und Utensilien für die Montage

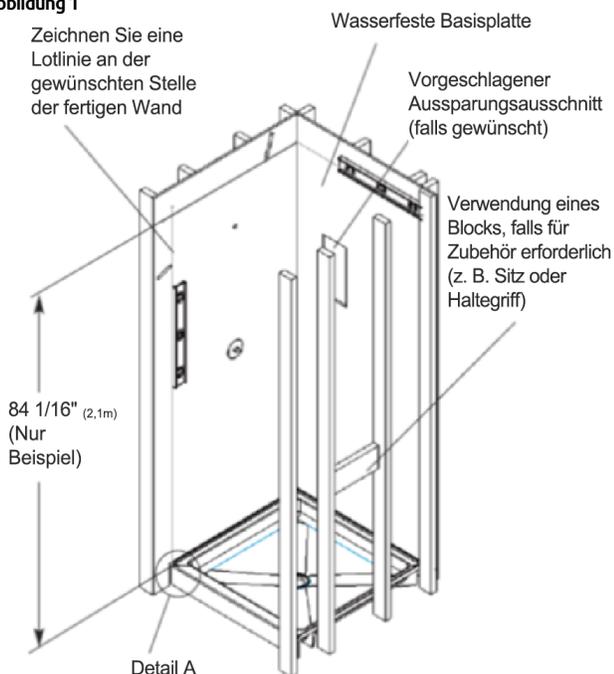
- Kreissäge mit Hartmetallspitze (24–40 Zähne)
- Schleifmaschine mit Exzentschleifer
- Bandschleifer mit 80er Körnung
- Schleifpapier mit 150–320er Körnung und Scotch-Brite Pad
- Montageset oder Heißklebepistole und Klebesticks
- Bohrer, Lochsäge, Bohrerspitze mit 1/2" (12,7 mm) Durchmesser (scharf)
- Dichtungspistole und 100 % Silikon
- Streichbarer Latex-Dichtstoff
- Wasserwaage
- Winkel
- Oberfräse mit Hartmetallbohrer
- Zirkel oder Ritzwerkzeug
- Denaturierter Alkohol
- Saubere Putzlappen

- 1" × 4" × 8" (25 mm × 10 cm × 203 mm) Holz für die Verstrebung (4 Stück)

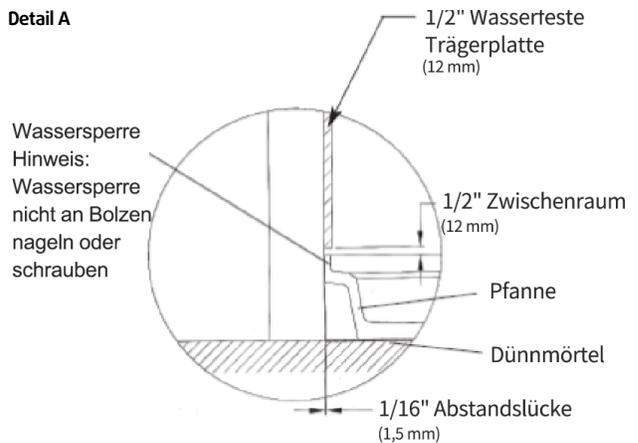
VORBEREITUNG DES ARBEITSPLATZES

- Bereiten Sie den Bereich mit einer feuchtigkeitsbeständigen Trockenbauwand oder einem Fliesenuntergrund vor. Montieren Sie das System niemals direkt auf einem Mauerwerk oder einer Konstruktion, die feucht ist oder feucht werden könnte.
- Wenn Sie die Wand über Keramikfliesen anbringen, prüfen Sie die Fläche auf lose Fliesen. Wenn Sie welche finden, beheben Sie das Problem zuerst. Achten Sie darauf, dass die zu bedeckende Fläche gleichmäßig abgestützt ist. Sollte das nicht der Fall sein, müssen Sie die Stellen ohne Fliesen ausgleichen. Entfernen Sie die unterste Fliesenreihe und schneiden Sie einen Lüftungsspalt in die Trägerplatte.
- Stellen Sie bei jeder Montage sicher, dass zwischen der Platte des Duschbodens oder der Wanne und der Unterseite der feuchtigkeitsbeständigen Trägerplatte ein Abstand von 1/2" – 1" (12,7 mm – 25,4 mm) (Detail A) besteht. Dies sorgt für eine gute Belüftung und verhindert, dass Wasser aus der Trägerplatte nach oben dringt. (**Abbildung 1**)

Abbildung 1



Detail A



VORBEREITUNG FÜR ZUBEHÖR

Eingelassenes Zubehör

Vergewissern Sie sich, dass das Zubehör in der Nähe, aber nicht in einem Bolzen und näher an der Mitte der Platte angebracht werden kann. Stellen Sie vor dem Ausschneiden für das Zubehör sicher, dass keine elektrischen Leitungen oder Wasserrohre vorhanden sind. Schneiden Sie den Ausschnitt für die Montage des Zubehörs in die Trägerplatte.

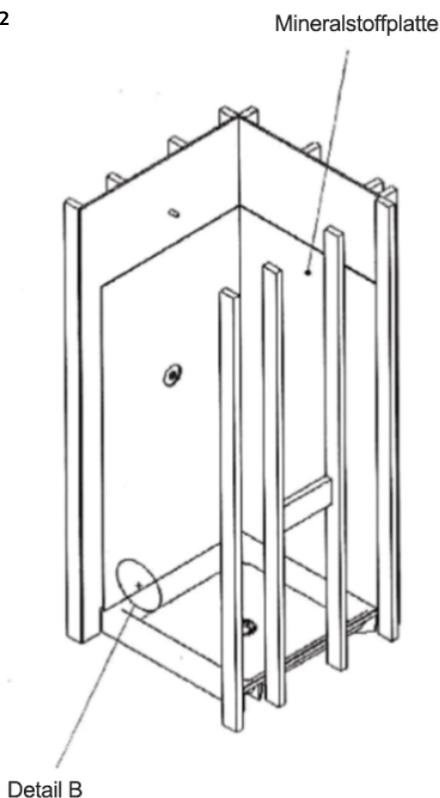
Oberflächenmontiertes Zubehör

Wenn ein oberflächenmontiertes Zubehörteil, wie z. B. ein Haltegriff, installiert werden soll, vergewissern Sie sich, dass hinter der Trägerplatte, an der das Zubehörteil angebracht werden soll, eine 2" × 6" (50,8 mm × 152,4 mm) große Holzleiste angebracht ist. Auf diese Weise stellen Sie sicher, dass alle Schrauben, die bei der Installation verwendet werden müssen, eine solide Unterlage haben. (Die Anforderungen für die Holzleiste finden Sie in der Architekturzeichnung.)

MESSEN FÜR DIE MONTAGE

1. Bestimmen Sie die gewünschte Höhe der Wandplatte. Lassen Sie einen Zwischenraum von 1/16" (1,5 mm) zwischen dem Mineralwerkstoff und der Dusch-/Badewanne, um eine bessere Silikonabdichtung zu gewährleisten (**Detail B**).

Abbildung 2



2. Mineralwerkstoff-Platten sollten in der folgenden Reihenfolge angebracht werden:

- a. Rückwand, mit einem 1/8" (3 mm) Abstand auf jeder Seite für die Ausdehnung,
- b. Seitenwand ohne Sanitäranlagen
- c. und anschließend die Wand mit den Sanitäranlagen.

Für Platten mit der gesamten Höhe ist ein Abstand von 1/8" (3 mm) an der Oberseite der Platten erforderlich. Verwenden Sie niemals harte Nähte an den inneren Ecken der Rückwand, sondern nur 100 % Silikon.

3. Möglicherweise müssen Sie Niveaumarkierungen und Lotlinien an der Wand anzeichnen, um zu prüfen, ob Ihre Duschtassen oder Wände nicht rechtwinklig sind. Bestimmen Sie anhand der Referenzlinie und der Messung vom niedrigsten Punkt des Bodens oder der breitesten Stelle der Wand aus, wie Ihre Platten zugeschnitten werden müssen. Übertragen Sie diese Daten auf die Platten.

4. Prüfen Sie Ihre Maße und schneiden Sie die Platten mit einer Kreissäge oder Oberfräse zu. Die letzten Korrekturen an Ihren Schnitten können Sie mit einem Bandschleifer vornehmen. Verwenden Sie für Fensterausschnitte und Regalausschnitte KEINE Hartnähte.

MESSEN UND AUSSCHNEIDEN

1. Alle inneren Ecken der Ausschnitte sollten einen Radius von mindestens 1/4" (6 mm) haben. Schneiden Sie keine scharfen inneren Ecken.

2. Lokalisieren Sie die Öffnungen für die Rohrleitungen. Übertragen Sie diese Daten auf die Platten. Schneiden Sie die Löcher mindestens 1/4" (6 mm) größer als die Rohrdurchmesser. Die Abdeckplatten für die Sanitärarmaturen erlauben möglicherweise eine größere Varianz. Schablonen und empfohlene Lochgrößen finden Sie in der Montageanleitung der Sanitärarmatur. Überprüfen Sie Ihre Maße und schneiden Sie mit einer Oberfräse oder einer handelsüblichen Bimetall-Lochsäge die Öffnungen für die Rohrleitungen aus.

3. Wenn die Platten auf die richtige Größe zugeschnitten sind, markieren Sie die Stellen, an denen die Ausschnitte für die Dusch-Caddys angebracht werden sollen. Schneiden Sie die Aussparungen für die Caddys aus, nachdem Sie die Platten montiert haben.

MONTAGE DER PLATTEN

1. Distanzscheibe: Legen Sie eine Distanzscheibe mit einer Dicke von 1/16" (1,5 mm) unten an, wo die Platten aufliegen werden. So kann das Silikon besser fließen. Laminatsplitter eignen sich auch hervorragend als Distanzscheiben. (Die Distanzscheiben sind möglicherweise nicht erforderlich, wenn die Neigung des Duschbodens eine natürliche Haftpuge erzeugt.)

2. Probeanpassung und Einritzen der Platten nach Bedarf: Legen Sie die Platte dort auf die Distanzscheiben, wo sie angebracht werden soll, und achten Sie darauf, dass

sie richtig sitzt. Falls erforderlich, ritzen Sie die Platte für eine bessere Passform an. Bearbeiten Sie die Ritze mit einer Bandschleifmaschine.

3. Säubern Sie die Platten und den Montagebereich:

Reinigen Sie mit denaturiertem Alkohol und einem sauberen Lappen die Rückseite der Platten und die Trägerplatte sowie alle anderen Bereiche, die mit dem Silikon in Berührung kommen werden.

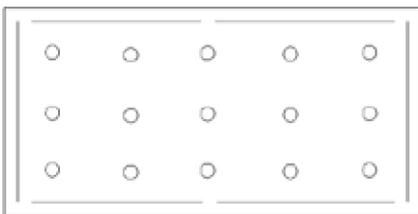
4. Wenn Sie ein Montageset verwenden, bringen Sie vor

dem Auftragen des 100 % klaren Silikonklebers das Butylband etwa 2" (50,8 mm) vom Rand entfernt um den Umfang der Platte herum an.

5. Tragen Sie den 100 % klaren Silikonkleber etwa 1"

(25,4 mm) von der Kante entfernt um den Rand der Platte herum auf. Halten Sie dabei einen Abstand von 1" (25,4 mm) ein, damit die Luft zum Aushärten des Silikons zirkulieren kann. Platzieren Sie viertelgroße Tupfen aus 100 % klarem Silikonkleber in Abständen von 8"-10" (20,3 cm bis 25,4 cm) auf der Oberfläche der Platte (siehe Abbildung 3). Wenn Zubehörteile verwendet werden, bringen Sie an der Wand eine Kleberaube aus 100 % Silikon (dies kann farblich passendes Silikon sein) um die Stelle des Ausschnitts an.

Abbildung 3



6. Setzen Sie die Platte auf die 1/16" (1,5 mm)

Distanzscheiben, richten Sie alle Löcher aus und drücken Sie die Platte mit 1" (25,4 mm) Blöcken fest an, damit die Luft in den inneren Silikontropfen zirkulieren kann.

7. Wenn Sie eine Heißklebepistole verwenden, tragen Sie

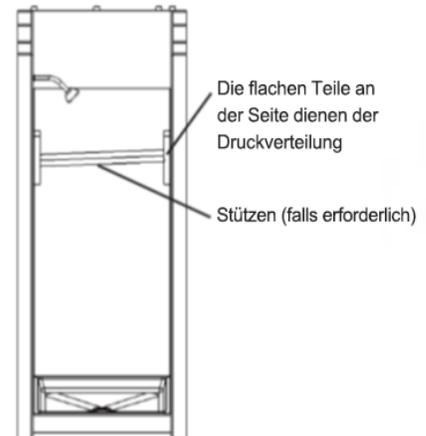
das Silikon wie in den Schritten 4 und 5 beschrieben auf, tragen Sie Heißkleber entlang der hinteren Kante der

Platte auf, wo sie auf der Trägerplatte befestigt wird, und drücken Sie die Platte fest an. Der Heißkleber hält die Platte, bis das Silikon ausgehärtet ist.

8. Wenn Sie feststellen, dass sich die Platte von der

Wand löst, kann eine Verstärkung erforderlich sein. Verwenden Sie 1" x 4" (25 mm x 100 mm) Bretter oder anderes Schnittholz und verstreben Sie die Platten an den erforderlichen Stellen wie abgebildet.

Abbildung 4



9. Lassen Sie das Silikon aushärten. Fertigen Sie alle verbleibenden Ausschnitte an. Bringen Sie Silikon zwischen der Platte und der Basisplatte entlang der ausgeschnittenen Kante an und installieren Sie das Zubehör.

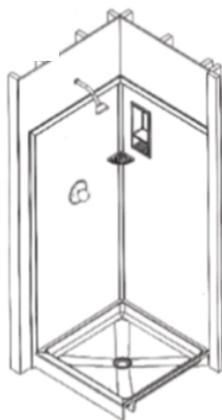
10. Wenn die Platte gesichert ist, montieren Sie die optionalen Komponenten.

11. Bei der Montage von oberflächenmontierten

Elementen, wie z. B. Haltegriffen, Duschsitzen usw., stellen Sie sicher, dass das in die Platte gebohrte Schraubenloch 1/16" (1,5 mm) größer ist als die Schraube, so dass das Zubehörteil von der Holzleiste und nicht von der Platte gehalten wird. Wenn das Zubehör ADA-konform sein muss, beachten Sie bitte die ADA-Richtlinien für die richtigen Höhen und Platzierungen. Stimmen Sie das Licht mit dem Architekten ab.

Abbildung 5

h)



MONTAGE DER OPTIONALEN VERKLEIDUNG

- Die Verkleidung sollte mit Silikonkleber angebracht werden. Verwenden Sie Heißkleber, um die Verkleidung zu fixieren, während das Silikon aushärtet. Verwenden Sie weder Liquid Nails noch andere Baukleber. Reinigen Sie alle Fugen mit denaturiertem Alkohol, bevor Sie das Silikon auftragen.
- Dichten Sie alle Innenfugen mit dem farblich abgestimmten Silikon ab.
- Dichten Sie die Außenfugen bei gestrichenen Wänden mit einer streichbaren Dichtungsmasse ab, oder mit Silikon, wenn die Wände nicht gestrichen sind.
- Reinigen Sie das Silikon mit denaturiertem Alkohol, solange es noch feucht ist.

OBERFLÄCHENMONTIERTES REGALZUBEHÖR

Diese Anweisungen gelten für das Regalzubehör, das bündig an der Ecke von zwei Wandplatten anliegt und nicht in eine Wandplatte eingelassen ist.

1. Um die Montage zu erleichtern, reinigen Sie den Montagebereich der Platten mit denaturiertem Alkohol.
2. Benutzen Sie die Wasserwaage und kennzeichnen Sie auf jeder Platte, wo das Regal platziert werden soll. Fixieren Sie zwei Indexierungsblöcke (kleine

Holzstücke oder Mineralwerkstoff) mit Heißkleber oder Klebeband an der Stelle, an der das Regal montiert werden soll, und verwenden Sie dabei die im vorherigen Schritt gemachten Markierungen. Diese Blöcke stellen sicher, dass die Montage eben ist, und halten das Element an seinem Platz, bis der Silikonkleber getrocknet ist.

3. Bringen Sie Silikon an den Seiten des Zubehörs an, die mit den Wandplatten in Kontakt kommen werden. Lassen Sie mehrere Stellen zwischen dem Silikon auf dem Zubehör frei, um Heißkleber oder Klebeband anzubringen. Verwenden Sie weder Liquid Nails noch andere Baukleber.
4. Tragen Sie an mehreren Stellen etwas Heißkleber oder Klebeband auf das Zubehörteil auf und drücken Sie es sofort an die Wandplatten, wobei Sie darauf achten müssen, dass es gerade und bündig an den Wandplatten und Indexblöcken anliegt.
5. Halten Sie das Zubehörteil 30 Sekunden oder bis der Schmelzkleber ausgehärtet ist, in Position. Der Heißkleber sollte das Zubehörteil so lange in Position halten, bis das Silikon ausgehärtet ist. Entfernen Sie überschüssiges Silikon um das Regalzubehör herum, bevor es trocknet.
6. Wenn das Zubehör fest sitzt, können Sie die Indexblöcke entfernen. Bringen Sie Silikon auf alle Ecken des Zubehörs auf, die mit den Wandplatten in Kontakt kommen werden. Lassen Sie das Silikon 24 Stunden lang in einer trockenen Umgebung aushärten, bevor Sie die Dinge auf dem Regalzubehör abstellen.

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

EINGELASSENES REGALZUBEHÖR

Diese Anweisungen gelten für Regalzubehör, das für das Einlassen in eine Wandplatte vorgesehen ist.

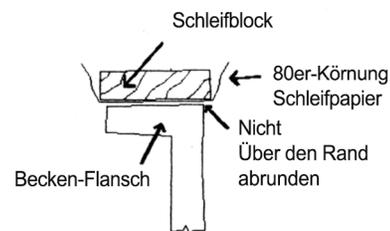
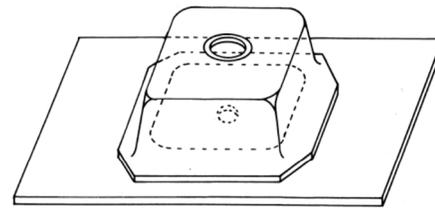
1. Vergewissern Sie sich, dass keine elektrischen Leitungen oder Rohre vorhanden sind, bevor Sie die Stelle für das Zubehör ausschneiden.
2. Messen Sie die Platte aus, richten Sie sie aus und markieren Sie die Stelle, an der das Zubehör angebracht werden soll. Legen Sie das Zubehöerteil an die Wandplatte und zeichnen Sie die Umrisse der Rückseite des Zubehörs an der Wandplatte nach.
3. Bearbeiten Sie mit einer Oberfräse mit Hartmetallbohrer den Ausschnitt für das Zubehör. Sie können auch eine Schablone anfertigen, um Präzisionsschnitte mit der Oberfräse durchzuführen.
4. Führen Sie eine Trockenanpassung des Zubehörs durch, damit es richtig sitzt. Das Regalzubehör sollte fest in die Öffnung passen. Wenn das Zubehör nicht passt, wiederholen Sie Schritt 4, bis es richtig sitzt.
5. Reinigen Sie den Montagebereich der Platten und des Regalzubehörs mit denaturiertem Alkohol.
6. Bringen Sie Silikon auf den Seiten des Zubehöerteils an, die mit den Duschwänden in Kontakt kommen werden. Verwenden Sie weder Liquid Nails noch Baukleber.
7. Drücken Sie das Zubehöerteil in die Öffnung und achten Sie darauf, dass es bündig an der Wandplatte anliegt. Entfernen Sie überschüssiges Silikon von der Wandplatte oder dem Regalzubehör, bevor das Silikon trocknet.
8. Wenn das Zubehör fest sitzt, tragen Sie Silikon auf alle Kanten des Zubehörs auf, die mit der Wandplatte in Berührung kommen. Lassen Sie das Silikon 24 Stunden lang in einer trockenen Umgebung aushärten, bevor Sie die Dinge auf dem Regalzubehör abstellen.

3.3 Spülbecken, Unterbauten, Wannen

ALLGEMEINE MONTAGEANLEITUNG FÜR EINGELASSENE SPÜLBECKEN

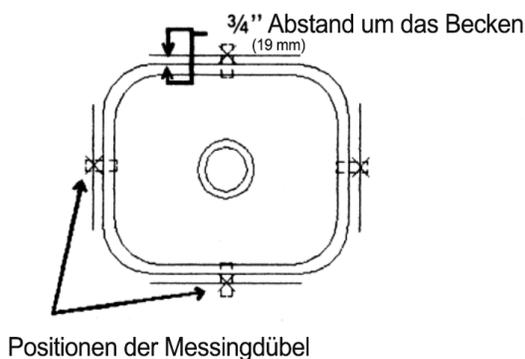
Platzierung und Vorbereitung

Für Spülbecken wird eine Verbindung mit AVONITE™-Platten mit einer Dicke von 1/2" (12 mm) empfohlen. Legen Sie die Platte mit der Rückseite nach oben auf eine gut gestützte Oberfläche. Positionieren Sie das Spülbecken auf der Platte.



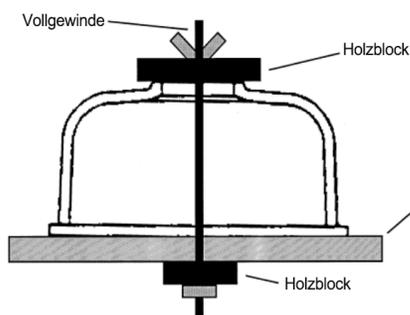
Sie sollten den Rand des Beckens nicht einritzen oder abschleifen. Kratzen Sie mit einem Nagel oder Schraubenzieher usw. eine Linie auf der Platte um den Umfang des Beckens herum. Bohren Sie in Höhe des Abflusses des Beckens mit einer Lochsäge ein 1-1/4" (31,4 mm) großes Vorbohrloch in die Platte. Schleifen Sie mit einem flachen Schleifklotz und Schleifpapier der Körnung 80 die Unterseite der Platte an der Stelle, an der das Becken angebracht werden soll. Dadurch werden werkseitige Schleifspuren oder Kratzspuren entfernt. Schleifen Sie mit einem flachen Schleifklotz den oberen Flansch des Beckens mit Schleifpapier der Körnung 80 ab. Runden Sie den Rand nicht ab und schneiden Sie ihn nicht ein. Markieren Sie die Position der 4 Fixierblöcke wie unten dargestellt. Diese Blöcke können aus Materialresten bestehen, die 1" x 1-1/2" x 1/2" (25 mm x 38 mm x 12,7 mm) dick sind. Befestigen Sie die Blöcke auf der Rückseite der Platte mit Locktite 495 oder

einem gleichwertigen Mittel. Dies verhindert, dass das Spülbecken beim Verkleben verrutscht.



Verkleben

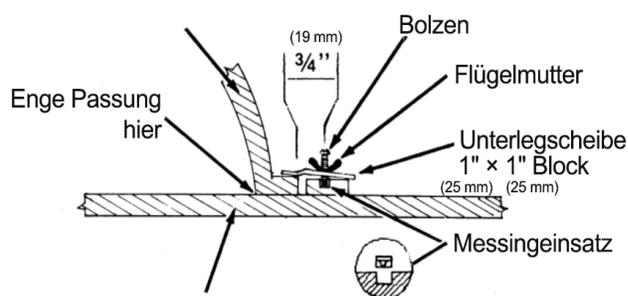
Entfernen Sie das Becken und reinigen Sie die Klebestelle und das Becken mit denaturiertem Alkohol und lassen Sie es trocknen. Tragen Sie den Klebstoff auf die Platte auf, so dass der Flanschbereich vollständig bedeckt ist. Verwenden Sie immer einen Klebstoff, der zum Becken oder zur Spüle passt. Verwenden Sie ein Vollgewinde, zwei Sperrholzblöcke und eine Flügelmutter, um das Becken wie unten abgebildet an der Platte zu befestigen. Ziehen Sie die Klemme an, bis der Kleber gleichmäßig herausquillt, und lassen Sie den Kleber aushärten. Passende Klebstofffarben finden Sie unter www.BigDogAdhesives.com.



Montagehalterungen

Für den Unterbau von Spülen, die keine AVONITE™-Spülen sind, können Montagehalterungen verwendet werden. Bohren Sie ein Loch mit einem Durchmesser von 1/4" (6 mm) und einer Tiefe von 1/2" (12 mm), 3/4" (19 mm) von der Spüle aus in die Fixierblöcke, wie in Abbildung 5 gezeigt. Entfernen Sie den Staub und klopfen Sie die Messingdübel mit dem gekerbten Ende zuerst ein. Anschließend mit Locktite fixieren. Montieren Sie die Teile, indem Sie zuerst die Flügelmutter in der Nähe des

Schraubenkopfes gut auf die Schraube aufschrauben. Ziehen Sie die Schraube mit der Unterlegscheibe und der gekerbten Klammer fest an, um den Messingdübel zu sichern (siehe unten). Kleben Sie das Becken mit Silikon auf die Platte, wenn es sich um ein Becken ohne feste Oberfläche handelt. Setzen Sie die Klammern auf den Rand des Beckens und ziehen Sie die Flügelmuttern gleichmäßig an, bis sich die Halterung zu biegen beginnt. Vergewissern Sie sich, dass das Becken in der richtigen Position ist. Lassen Sie den Klebstoff aushärten. Entfernen Sie nach dem Aushärten des Klebers nicht die Halterungen für die Unterkonstruktion.



Formen der Kanten

Drehen Sie die Platte um und verwenden Sie den speziell für Becken entwickelten Oberfräser, um entweder einen bündigen oder einen halbrunden Beckenrand zu fräsen. Schneiden Sie das Material der Platte von der Mitte des Beckenbereichs aus mit dem speziellen geraden Oberfräser mit überdimensioniertem Nylonlager. Beginnen Sie mit der Vorbohrung und fräsen Sie im Uhrzeigersinn um das Becken herum. Halten Sie den Ausschnitt fest, wenn er sich von der Platte löst, um zu vermeiden, dass die Kante beschädigt wird (Abbildung 6). Eine halbrunde Kante (Abb. 8 und 10) der Platte erzeugt einen Schatten, der helfen kann, Nähte zu verbergen. Der Cutter schabt den Beckenrand leicht ab und entfernt so die gesamte Nahtmasse. Eine runde Bohrerspitze an der Kante (Abbildung 7 und 9) der Platte erzeugt eine glatte Kante. Der Cutter schabt den Beckenrand leicht ab und entfernt so den Klebstoff.

Unterschiedliche Plattenstärken und Schnitthöhen können verschiedene Kantenprofile erzeugen.

HINWEIS: Die abgebildeten Beckenbohrer haben einen Schneiddurchmesser von 2 1/2" (64 mm). Möglicherweise sind Anpassungen der Oberfräsenbasis erforderlich.

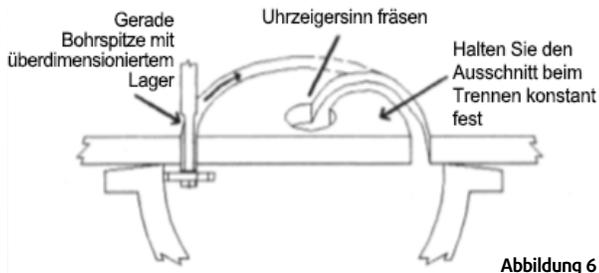


Abbildung 6



Abbildung 7



Abbildung 8



Abbildung 9

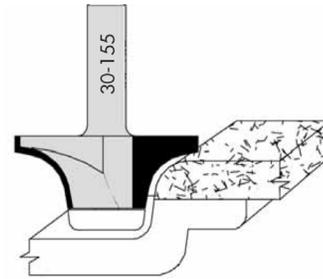


Abbildung 10

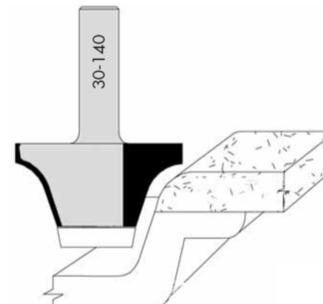
Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst von AVONITE™ +1 (800) 428-6648.

HINWEIS: WENN SIE KOCHENDES WASSER IN DAS SPÜLBECKEN GIESSEN ODER EINEN SOFORTIGEN HEISSWASSERSPENDER VERWENDEN, SOLLTE GLEICHZEITIG KALTES WASSER IN DAS BECKEN FLIEßEN. SO WERDEN JEGLICHE POTENZIELLE RISSE DURCH THERMISCHEN SCHOCK VERHINDERT. DIE VERWENDUNG EINER MÜLLENTSORGUNG MIT EINER LEISTUNG VON MEHR ALS 3/4 PS IST NICHT VON DER AVONITE™ GARANTIE ABGEDECKT.

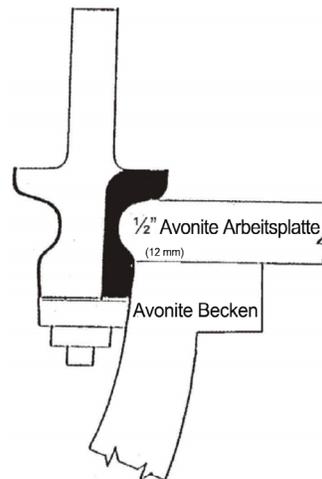
Die oben abgebildete Bohrspitze für Becken ist von Velepec
 # SUBN-8-12 4VT Velepec
 1-800-365-6636



Bohrspitze für Küchenspüle mit Abrundung—
 Velepec 30-155 oder CRST10-8-8VTR
 1/2" (12 mm) Radius für 1/2" (12 mm) dicke Platte



Bohrspitze für Spülbecken mit Waschtisch und Abrundung
 Velepec 30-157TG or CRST 13-8-8VTR
 1/2" (12 mm) Radius für 1/2" (12 mm) dicke Platte



HALBRUNDE KANTE BITTO-SCHNITT AVONITE™ UNTERBAU
 WC-SCHÜSSELN & KÜCHENSPILEN
 mit VEL-VET TOUCH™ Montage der Lagerführung 1/2"
 (12 mm) Schaftdurchmesser - 2 Furchen

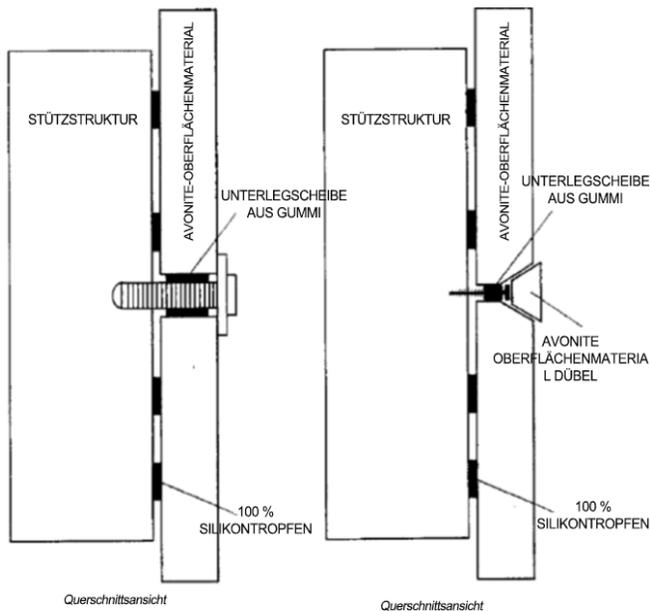
4. Spezielle Anwendungen

4.1 Wandplatten und Beschilderungen

EINBAU VON SCHRAUBEN ODER BOLZEN IN AVONITE™ PLATTEN FÜR INNEN- UND AUSSENBEREICHE

Trinseo hat erkannt, dass es bestimmte Anwendungen gibt, die eine zusätzliche vertikale Stützung benötigen.

Beispiele: AVONITE™ Außenleitsysteme, erhöhte Wandverkleidungen oder Decken usw. und andere vergleichbare Anwendungen. Um Schrauben oder Bolzen ordnungsgemäß an AVONITE™-Platten zu montieren, gehen Sie bitte nach dem nachstehenden Schema vor.



Für Außenanwendungen sollten weiche Nähte verwendet werden.

Hier sind einige wichtige Fakten, die Sie sich merken sollten:

1. Das Loch sollte ein Übermaß von mindestens 1/4" (6 mm) im Durchmesser haben (für Innenanwendungen).
2. Das Loch sollte ein Übermaß von 1/2" (12 mm) im Durchmesser haben (für Außenanwendungen).
3. Die Gummidichtung muss in das Loch eingesetzt werden, um die Bewegung während der Ausdehnung oder des Zusammenziehens zu dämpfen.
4. Ziehen Sie die Schrauben und Bolzen nicht zu fest an, sondern nur handfest.

Anwendungen für Außenbereiche

Trinseo gewährt keine Garantie für Außenanwendungen. **Wie bei allen anderen Mineralwerkstoffen dürfen dunkle Farben nicht an Orten mit direkter Sonneneinstrahlung platziert werden.** Aufgrund der Wärmeabsorption dunkler Farben verursacht das Sonnenlicht einen extremen Temperaturanstieg, der mit einer Ausdehnung des Materials einhergeht und zu Verformungen oder Rissen führen kann. Beschilderungen dürfen nicht an Orten angebracht werden, an denen sie regelmäßig mit Wasser besprengt werden, z. B. von einer Sprinkleranlage. Wasserflecken hinterlassen mineralische Ablagerungen, die sich auf der Oberfläche ablagern, was dazu führt, dass der ursprüngliche Zustand nur schwer wiederhergestellt werden kann. Für alle Mineralwerkstoffe sind dreidimensionale Strukturen mit harten Nähten in jeglicher Farbe nicht für den Außenbereich geeignet. Wenn die Sonne einen Teil der Struktur erwärmt, während ein anderer Teil, der mit ihr verbunden ist, kühl bleibt, entstehen Spannungen. Derartige Spannungen können zum Bruch einer Naht oder des Materials selbst führen. Aus der gesamten Palette wurden bestimmte Farben aufgrund ihrer Leistungsfähigkeit im Außenbereich

ausgewählt. Diese Farben sind UV-beständig, in der Grenze von 5 Einheiten ΔE CIE-Labor und werden durch eine 5-jährige Garantie auf das Material abgedeckt. Weitere Informationen zu Außenanwendungen finden Sie in der Produktbroschüre für Fassaden (SL408315).

Gravur und Sandstrahlung

Das AVONITE™-Material kann mit herkömmlichen Hartmetallgravierern und Lasergravierern graviert werden. Buchstaben oder Logos lassen sich problemlos mit computergesteuerten Oberfräsen ausschneiden. Das AVONITE™-Material kann mit einer Denkmalschablone wie Anker Continental #111 oder Buttercut von 3M sandgestrahlt werden. Siliziumkarbid (80er Körnung) liefert bei einem Druck von 80 psi die besten Ergebnisse für eine scharfe Kante.



4.2 Thermoformung

Die folgenden Parameter für die Thermoformung sind grundlegende Leitlinien für Verarbeiter, die AVONITE™-Material thermoformen möchten. Bei den unten aufgeführten Parametern handelt es sich um Empfehlungen, die ein direktes Ergebnis der tatsächlichen Formung von AVONITE™-Material sind. Diese Tests wurden von der technischen Abteilung von AVONITE™ durchgeführt, die Werte sind jedoch nur ungefähre Angaben. Wir empfehlen, die Tests unter verschiedenen Bedingungen zu wiederholen.

Vorbereitung des Materials

Bei der Vorbereitung des zu formenden Materials sollte das Material auf die richtige Größe zugeschnitten werden. Entfernen Sie dann alle Absplitterungen oder Rillen an der

Kante des Materials. Jegliche Absplitterungen oder Rillen an einer Kante können dazu führen, dass das Material beim Formen reißt.

Temperatur für das Thermoformen

Die hier angegebenen Temperaturen sind Richtwerte und dienen als Ausgangspunkt für die Ermittlung der Bedingungen, die Sie für Ihr Projekt benötigen. Wenn das Material zu kühl oder zu heiß ist, kann es beim Biegen reißen oder brechen.

Option im Ofen

Nachfolgend finden Sie Leitlinien für das Thermoformen in konventionellen Öfen und Heizplattenöfen. Jeder Ofen ist einzigartig und möglicherweise ist eine Kalibrierung erforderlich. Stellen Sie sicher, dass der verwendete Ofen groß genug für das gesamte zu formende Stück ist.

Formdesign

Beim Formen empfehlen wir, männliche und weibliche Formen anzufertigen. Die Formen müssen so gestaltet sein, dass sie mit Klammern zusammengehalten werden können, während das Material abkühlt.

Abkühlen

Lassen Sie das Material eine Stunde lang abkühlen, oder wenn die Temperatur 100 °F / 37 °C erreicht hat, um zu verhindern, dass das Material zurückfedert. Wenn Sie das Material nicht ausreichend abkühlen lassen, kann es bis zu 10 % zurückfedern, was die weitere Verarbeitung der Anwendung erschwert.

Verarbeitung: Endbearbeitung/Nahtbearbeitung

Die Endbearbeitung von geformten Platten unterscheidet sich nicht von der normalen Oberflächenveredlung. Es ist allerdings wichtig, dass alle Nähte/Fugen nach der Formung angebracht werden. Die Hitze, der das Material ausgesetzt ist, schwächt sonst die Nahtbereiche der Teile, was zu Fehlern in den Nähten führen kann.

Produktgruppe	Herkömmlicher Ofen			Heizplattenofen		
	Temperatur	Zeit	Minimaler Radius	Temperatur	Zeit	Minimaler Radius
AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoff 12 mm (1/2")	370 °F (187 °C)	20-25 Minuten	6" (152 mm)	302 °F (150 °C)	15 Minuten	6" (152 mm)
AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoff 6 mm (1/4")	370 °F (187 °C)	10-15 Minuten	3" (76 mm)	302 °F (150 °C)	10-15 Minuten	3" (76 mm)

4.3 Reparaturen

Die häufigsten Gründe für Fehler in den Nähten sind:

1. Übermäßige Hitze beim Bandschleifen
2. Zu viel Druck beim Einspannen
3. Unzureichendes Mischen des Katalysators
4. Unzureichende Menge an Katalysator aus der Kartusche, wenn die Hohlräume nicht durch eine kleine Menge Ultra Bond G vor der Anbringung des Mischrohrs ausgespült werden
5. Kein Nahtblock
6. Nicht gestützte Nähte
7. Nähte befinden sich in unmittelbarer Nähe von Wärmequellen wie Geschirrspülern oder Herdplatten
8. Nähte wurden an beanspruchten Stellen wie den inneren Ecken angebracht

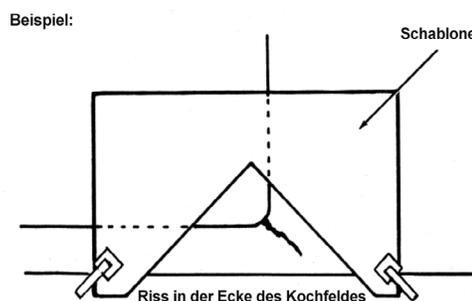
Reparatur von Nähten und Beschädigungen

1. Der beschädigte Bereich muss zunächst wieder zusammengeklebt werden. Wenn die Öffnung breit genug ist, können Sie Klebstoff verwenden. Bei kleinen Rissen können Sie ein sehr dünnes Cyanacrylat (Superkleber) verwenden, um den Hohlraum zu füllen.
2. Nachdem der Kleber getrocknet ist, fräsen Sie eine etwa 1/4" (6 mm) tiefe Rille (siehe Zeichnung).
3. Kleben Sie ein passendes Stück AVONITE™-Material in die Rille. Heben Sie am Arbeitsplatz immer ein Stück Material für eventuelle spätere Schäden auf (vielleicht auf dem Boden unter einer unteren Schublade oder in einem Spülenschrank).
4. Das Material kann dann eben gefräst und bis zum ursprünglichen Finish geschliffen werden.

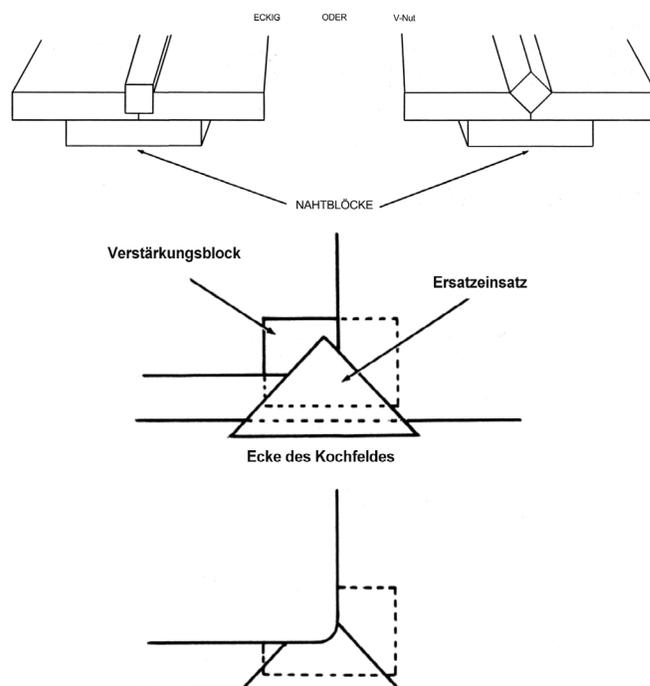
Reparaturen mit kuchenförmiger Schablone

Die Reparatur mit einer kuchenförmigen Schablone hat sich als eine der besten Methoden zur Reparatur von

Rissen und beschädigten Stellen erwiesen. Das Prinzip besteht darin, eine Schablone zu erstellen, die groß genug ist, um den beschädigten Bereich abzudecken. Spannen Sie die Schablone ein und fräsen Sie den zu ersetzenden Bereich aus.



Schneiden Sie mit der gleichen Schablone und Oberfräse ein passendes Keilstück zu. Führen Sie eine Trockenanpassung durch und passen Sie das Stück an, bis keine Lücken mehr vorhanden sind. Kleben Sie das/die Reparaturstück(e) nach Möglichkeit mit einem Verstärkungsblock darunter fest.



Im Laufe der Jahre haben sich die Methoden und Techniken verbessert, und heute gibt es eine Reihe von Unternehmen, die Reparaturschablonen und Oberfräser anbieten, mit denen sich Reparaturen sehr schnell und präzise durchführen lassen.

Reparaturen mit Kreisschablone

Die Kreisschablonen-Reparatur wird für Schäden durch wärmeerzeugende Geräte oder heiße Töpfe empfohlen, die in der Mitte der Arbeitsfläche auftreten.

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

www.andreascustomdesign.com



Nachstehend finden Sie das 10-Grad-Reparaturset, erhältlich unter www.specialtytools.com



4.4 Trennwände und Vertäfelungen

Bei der Auswahl von Mineralwerkstoffen für Trennwände müssen Sie die Ausdehnung und das Zusammenziehen berücksichtigen. Vermeiden Sie starre Klemmen, die sich nicht bewegen lassen. Für Schrauben, die die Trennwand durchdringen, sollten Gummi- oder Nylonhülsen verwendet werden.

Trennwände und Badezimmertüren

Die AVONITE™ Mineralwerkstoffe können unter Beachtung bestimmter Vorgaben für Badezimmertüren und Trennwände verwendet werden.

1. Türen mit einer Breite von 30" oder weniger müssen drei Scharniere haben, niemals zwei. Bei Türen mit einer Breite von mehr als 30" (762 mm) müssen vier Scharniere vorhanden sein.
2. Das System muss oberflächenmontiert sein.
3. Es können entweder Stift- oder Klavierscharniere verwendet werden.
4. Für maximale Stabilität empfehlen wir eine 4" (10 cm) gerahmte Innentür, bei der 1/2" (6 mm) Plattenrahmen miteinander verbunden werden, was eine volle 1" (24,4 mm) Kantenstärke ergibt. Dazu sollte ein 1" (24,4 mm) dicker Wandpfeiler verwendet werden.
5. Es muss ein vollständiges Wandpfeilersystem vorhanden sein, einschließlich Ankerplatte für den Wandpfeiler.
6. Wir empfehlen Jacknob-Beschläge für Scharniere, Schlösser und Pfostenträger. Alle Jacknob-Montageanleitungen sollten befolgt werden.

Waren für Trennwände erhältlich bei:

Bommer Industries Inc.

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

Jacknob Corp

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

Decolam

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

AVONITE™-SYSTEM FÜR VERTÄFELUNGEN

Für dieses System wird unser AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoff mit breiten Platten von 6 mm (1/4") mit 12 mm (1/2") Sockel und Verkleidung verwendet. Das AVONITE™ System für Vertäfelungen bietet einen stilvollen und langlebigen Wandschutz.

Die Platten können entsprechend dem Design der Anwendung in der richtigen Größe angepasst werden.

Die Platten werden direkt auf die Trockenbauwand geklebt. Die Wandflächen und Rückseiten der Platten müssen sauber und frei von Staub sein.

Die Platten und Verkleidungen können mit Silikon geklebt werden. Lassen Sie 3 mm (1/8") Abstand zwischen den Platten und füllen Sie diese mit farblich passendem Silikon für eine unscheinbare weiche Naht.

VERWENDEN SIE WEDER LIQUID NAILS® NOCH BAUKLEBER.

5. Trägermaterialien

5.1 Trägermaterialien für die Verarbeitung

Trinseo hat viele der notwendigen Produkte für die Verarbeitung über Ihren örtlichen Händler zugänglich gemacht. Wenn die unten aufgeführten Artikel bei Ihrem Händler nicht erhältlich sind, wenden Sie sich bitte an den technischen Kundendienst von AVONITE™, +1 (800) 428-6648.

Mineralwerkstoff-Klebstoffe

Trinseo empfiehlt, Mineralwerkstoff-Klebstoffe über unsere bevorzugten Lieferanten zu bestellen:

- Big Dog Adhesives,
435 Harrison Street, Elkhart, IN 46516
www.BigDogAdhesives.com
- Forgeway Ltd
Unit 3, Exeter Logistics Park
Exeter, Devon
EX5 2GB, UK
www.forgeway.com
Kontakt: Bruce Ellis
bruce.ellis@forgeway.com
+44 1626 367070
+44 7384 240512
- IPS Adhesives (Unika)
New York Way,
New York Industrial Park,
Newcastle upon Tyne,
NE27 0QF, UK
Kontakt: Gary Holt
gary.holt@ipsadhesives.com
Mobiltelefon: +44 7874 867812

Ersatz-Mischröhrchen für 250 ml Größe

SM4162-01

Dosierpistole

SM4160-00 MANUELL



Federklammern – 2" oder 3" (50,8 – 75,2 mm)

SM4063-00

SM4063-01

Notwendig für gleichmäßigen und gleichbleibenden Druck zur Vermeidung von offenen Fugen. Standardausrüstung für jeden Verarbeiter.



5.2 Zubehör zum Schleifen und Polieren

Finesse-It Veredelungsmaterial

SM4058-00

Zweiter Schritt im Poliersystem (1 Liter).



Superbuff 2 + 2 Pad (Weiß)

SM4045-

Polierkissen zur Verwendung mit Marine Paste Compound und Dry-Cut Finishing System Compound.



Superbuff Polierkissen (Gelb)

SM4046-00

Polierkissen zur Verwendung
mit Veredelungsmaterial

**5.3 Pflege und Instandhaltung**

Die Oberflächenveredelung des AVONITE™ Materials sollte in einer der folgenden Ausführungen angegeben werden: Matt, Satiniert oder Hochglanz. Alle Kunden müssen die AVONITE™ Pflege- und Wartungsinformationen erhalten, um sicherzustellen, dass sie sich mit der ordnungsgemäßen Pflege und Wartung der AVONITE™-Installation vertraut machen und die 15-jährige beschränkte Garantie bzw. die Garantie für neu installierte Systeme in Anspruch nehmen können. Die AVONITE™ Pflege- und Wartungsinformationen sowie alle Garantieinformationen finden Sie online unter www.aristechsurfaces.com

MATTES FINISH**Reinigung:**

Die meisten Flecken lassen sich mit Wasser und Seife entfernen. Bei hartnäckigeren Flecken verwenden Sie ein grünes Scotch-Brite® Pad und ein Scheuermittel.

Kratzer:

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

Denken Sie daran, die gesamte matte Oberfläche regelmäßig mit einem trockenen, grünen Scotch Brite® Pad zu bearbeiten, um den ursprünglichen Zustand wiederherzustellen.

SATINIERTES FINISH**Reinigung:**

Die meisten Flecken lassen sich mit Wasser und Seife entfernen. Bei hartnäckigen Flecken verwenden Sie ein weißes Scotch-Brite® Pad und ein nicht scheuerndes Reinigungsmittel wie Soft Scrub™.

Kratzer:

Um Kratzer zu entfernen, schleifen Sie die Oberfläche zunächst mit Schleifpapier der Körnung 400 und anschließend mit Schleifpapier der Körnung 600. Reinigen Sie die Oberfläche anschließend mit Soft Scrub™ und einem weißen Scotch-Brite® Pad.

HOCHGLANZ-FINISH**Reinigung:**

Die meisten Flecken lassen sich mit Wasser und Seife entfernen. Um hartnäckigere Flecken zu entfernen, verwenden Sie eine Polierpaste wie 3M Perfect-It und ein weiches Tuch.

Kratzer:

Um Kratzer von einer Hochglanzoberfläche zu entfernen, schleifen Sie diese zunächst mit Schleifpapier der Körnung 400. Die Oberfläche muss dann maschinell poliert werden, bis sie wieder ihr ursprüngliches Aussehen erreicht hat. Wenn Sie die benötigte Ausrüstung nicht besitzen oder keinen Zugang zu ihr haben, wenden Sie sich bitte an Ihren AVONITE™-Verarbeiter vor Ort.

DO'S UND DON'TS SCHNELLÜBERSICHT

- Verwenden Sie unter heißen Töpfen oder hitzeerzeugenden Geräten immer einen Untersetzer oder eine Unterlage.
- Verwenden Sie immer ein Schneidebrett.
- Stellen Sie sich niemals auf Ihre Arbeitsplatten.
- Vermeiden Sie die Verwendung von aggressiven Chemikalien wie Abflussreinigern und Farbfentnern.

- Für Hochglanz-Arbeitsplatten sollten Sie Filzschoner auf die Unterseite von Keramikartikeln oder anderen harten Gegenständen anbringen.
- Schieben Sie keine harten Gegenstände über diese glänzenden Oberflächen.
- Lassen Sie immer kaltes Wasser laufen, wenn Sie kochendes Wasser in AVONITE™-Spülbecken gießen.

5.4 Abwicklung von Gewährleistungsansprüchen

EINREICHEN VON ANSPRÜCHEN

Zur Klärung von Gewährleistungsansprüchen bitten wir unsere Handelsvertreter, einen Bericht über Gewährleistungsansprüche zu erstellen. Sie können uns helfen, die Bearbeitung von Garantieansprüchen zu beschleunigen und die Kundenzufriedenheit zu verbessern, indem Sie uns in den folgenden Bereichen unterstützen:

1. Formular für Garantieansprüche - Bitte füllen Sie das Formular vollständig aus, damit uns die für die Entscheidungsfindung erforderlichen Informationen zur Verfügung stehen. Diese Informationen sind für die Bearbeitung des Antrags sehr hilfreich.

2. Checkliste für die Qualitätsprüfung - Wir bitten Sie darum, dieses Formular detailliert auszufüllen, da dies uns hilft, die Ursache des Fehlers zu ermitteln. Dank Ihrer Unterstützung in diesem Bereich wurden in der Vergangenheit die fortschrittlichen Herstellungsverfahren entwickelt, die es heute in der Mineralwerkstoffindustrie gibt und die den Ruf unserer Branche weiter verbessern.

3. Beschreibung der Arbeit - Fügen Sie ein detailliertes Diagramm der Arbeit bei, einschließlich aller Maße, einschließlich der Abstände zu den Nähten und der Position der Nähte. Dies ermöglicht uns eine genaue Schätzung der Herstellungs- und Materialkosten, wodurch

Fehler reduziert werden und wir ein Angebot für die Reparatur bzw. den Austausch erstellen können.

4. Fotos - Machen Sie drei bis vier Fotos (gerne mit dem Mobiltelefon) von der beschädigten Stelle und ein Foto von der gesamten Küche.

5. Kostenvoranschlag - Legen Sie einen schriftlichen Kostenvoranschlag für die Reparatur oder den Ersatz vor. Die Reparatur wird dem Ersatz vorgezogen. Wenn eine Reparatur jedoch nicht möglich ist, ist ein Kostenvoranschlag für den Ersatz des Auftrags erforderlich.

Gewährleistungsansprüche, die mit vollständigen Informationen eingereicht werden, werden innerhalb von zwei Wochen nach Eingang des Anspruchs bearbeitet. Bei fehlenden Informationen verzögert sich die Bearbeitung eines Anspruchs. Wir bitten Sie um Ihre weitere Mitarbeit und danken Ihnen für Ihre Unterstützung.

AVONITE™ TECHNISCHE SERVICEABTEILUNG
+1 (800) 428-6648

5.5 Eingeschränkte Garantie für Innenbereich

INGESCHRÄNKTE GARANTIE FÜR GEWERBLICHE UND PRIVATE ANWENDUNGEN IM INNENBEREICH

Trinseo PLC und die mit ihr verbundenen Unternehmen, einschließlich Aristech Surfaces (zusammen „Trinseo“), garantieren dem Originalkäufer eines der von ihnen hergestellten Mineralwerkstoffprodukte, dass Trinseo das Produkt nach eigenem Ermessen reparieren oder ersetzen wird, wenn dieses Produkt aufgrund eines Herstellungsfehlers von Trinseo defekt ist, der innerhalb der ersten fünfzehn (15) Jahre nach dem Erstkauf entdeckt wird, vorbehaltlich der in dieser eingeschränkten Garantie dargelegten Einschränkungen.

Diese eingeschränkte Garantie gilt nur für AVONITE™-Produkte, die von einem autorisierten Trinseo-Verarbeiter

hergestellt und installiert wurden, der zum Zeitpunkt der Installation über eine Zertifizierung verfügt, die mindestens vier (4) Jahre alt ist und das Produkt gemäß den von Trinseo bereitgestellten Montageanweisungen installiert hat; die wie empfohlen verwendet wurden; und die aufgrund eines Herstellungsfehlers defekt sind und nicht aufgrund von Schäden, die durch physische Fehlbehandlung, strukturelle Veränderungen, übermäßige Hitze oder Bruch verursacht wurden, der nicht auf einen Fehler bei der Herstellung des Mineralwerkstoffs zurückzuführen ist. Diese eingeschränkte Garantie deckt keine Defekte oder Schäden ab, die durch das Versagen von Klebstoffen, Dichtungsmassen oder anderen Zubehörteilen oder durch Fehler in abgedichteten oder gefüllten Fugen oder Nähten verursacht werden. Diese eingeschränkte Garantie deckt das Produkt für den gewöhnlichen Gebrauch in Innenräumen ab. Die Garantie gilt jedoch nicht, wenn das Produkt von seinem ursprünglichen Montageort entfernt wurde. Die bei der Montage anfallenden Arbeitskosten sind nicht von dieser eingeschränkten Garantie abgedeckt. Es handelt sich hierbei nur um eine eingeschränkte Produktgarantie, nicht um eine Herstellungs- oder Montagegarantie.

Eine gewisse Abweichung in Farbe oder Muster ist normal und kann vorkommen. Eine exakte Übereinstimmung mit der Farbe des Produkts oder des Ersatzprodukts ist nicht garantiert.

Diese eingeschränkte Garantie gilt nicht für ADVANC3® Mineralwerkstoffe von Trinseo, für die eine separate zehnjährige eingeschränkte Garantie gilt.

Diese eingeschränkte Garantie gilt für AVONITE™ Produkte, die nach dem 1. Juni 2018 gekauft und wie im Pflege- und Wartungshandbuch für Produkte der AVONITE™ und STUDIO Collection beschrieben gepflegt werden. (Die Pflege- und Wartungshinweise finden Sie auf der Webseite unter www.aristechsurfaces.com.) Um diese Garantie in Anspruch nehmen zu können, müssen Sie sich online unter www.aristechsurfaces.com registrieren. Das Unternehmen teilt Ihnen eine Garantie-Registrierungsnummer zu.

Diese Garantie kann übertragen oder abgetreten werden. Im Falle einer Übertragung oder Abtretung muss der nachfolgende Eigentümer innerhalb von 30 Tagen nach der Übertragung oder Abtretung ein neues Garantieregistrierungsformular vom ursprünglichen Käufer oder derzeitigen Garantieinhaber bei Trinseo einreichen. Nach der Registrierung bleibt diese eingeschränkte Garantie für die Dauer der ursprünglichen Garantiezeit in Kraft. Wird die Registrierung nicht innerhalb von 30 Tagen nach dem ursprünglichen Kauf, der Übertragung oder der Abtretung vorgenommen, erlischt die Garantie.

Um im Rahmen dieser Garantie Serviceleistungen in Anspruch zu nehmen, wenden Sie sich bitte an den Händler/Lieferanten, bei dem Sie das Produkt gekauft haben, oder schreiben Sie an die unten angegebene Adresse von Trinseo und geben Sie Ihren Namen und Ihre Adresse, die Garantie-Registrierungsnummer, eine Beschreibung des betroffenen Produkts und die Art des Defekts oder Fehlers an. Die Reparatur oder der Austausch beinhaltet keine Arbeitskosten. Bevor ein Garantieanspruch geltend gemacht werden kann, muss eine Garantie-Registrierungsnummer, ein Kaufbeleg oder ein anderer akzeptabler Kaufnachweis vorgelegt werden.

Die exklusive Zuständigkeit für Rechtsstreitigkeiten im Zusammenhang mit einer mutmaßlichen Nichteinhaltung von Garantien oder Zusicherungen jeglicher Art liegt entweder bei den Staats- oder Bundesgerichten in Boone County, Kentucky. Für alle Streitigkeiten oder Ansprüche, die sich aus dem Verkauf, dem Kauf oder der Verwendung der Mineralwerkstoff-Produkte ergeben, gilt das Recht von Kentucky.

Garantieansprüche sind an folgende Adresse zu melden:
 Trinseo
 Ansprechpartner Qualitätsmanagement-Direktor
 7350 Empire Drive
 Florence, KY 41042

Trinseo kann Ihnen die im Rahmen dieser eingeschränkten Garantie reparierten oder ersetzten Produkte (unfrei) zusenden.

DIESE EINGESCHRÄNKTE GARANTIE ERSETZT ALLE ANDEREN GARANTIEN UND TRINSEO LEHNT AUSDRÜCKLICH ALLE ANDEREN GARANTIEN AB, OB AUSDRÜCKLICH ODER STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH UND OHNE EINSCHRÄNKUNG JEDLICHER STILLSCHWEIGENDEN GARANTIE DER MARKTGÄNGIGKEIT, DER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK (SELBST WENN DER ZWECK TRINSEO BEKANNT IST) ODER AUS HANDELSBRAUCH ODER HANDELSGEWOHNHEITEN. DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE STELLT DEN EINZIGEN RECHTSANSPRUCH IM ZUSAMMENHANG MIT DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG VON PRODUKTEN DAR, DIE UNTER DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE FALLEN, UND IN KEINEM FALL IST TRINSEO ANDERWEITIG HAFTBAR FÜR VERLUSTE, SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN JEDLICHER ART, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DER HIERUNTER GELIEFERTEN PRODUKTE ERGEBEN, SEI ES DURCH FAHRLÄSSIGKEIT, VERTRAGSBRUCH ODER EINE ANDERE RECHTLICHE ODER GERECHTE THEORIE. TRINSEO HAFTET NICHT FÜR INDIREKTE, BESONDERE ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DIESER PRODUKTE ERGEBEN, EINSCHLIESSLICH, ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF ENTGANGENE GEWINNE, EINNAHMEN, ERWARTETE UMSÄTZE, GESCHÄFTSMÖGLICHKEITEN ODER FÜR DIE UNTERBRECHUNG DES GESCHÄFTSBETRIEBS. TRINSEO ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR UNSACHGEMÄSSE HERSTELLUNG, INSTALLATION UND/ ODER DIE VERWENDUNG VON KLEBSTOFFEN, DIE NICHT VON TRINSEO HERGESTELLT ODER VERTRIEBEN WERDEN.

*In einigen Staaten ist der Ausschluss oder die Beschränkung von Neben- oder Folgeschäden nicht zulässig, so dass die obige Beschränkung oder der Ausschluss möglicherweise nicht für Sie gilt. Diese Garantie gewährt Ihnen bestimmte Rechte, und Ihnen stehen möglicherweise noch weitere Rechte zu, die von Staat zu Staat variieren können.

Hinweis: Diese eingeschränkte Garantie gilt nicht für Artikel, die als „Verschleißartikel“ bezeichnet werden und über Trinseo erworben werden können. Wenn Sie Ersatz für einen „Verschleißartikel“ benötigen, wenden Sie sich bitte an Trinseo.

5.6 Eingeschränkte Garantie für Außenbereich

EINGESCHRÄNKTE GARANTIE FÜR GEWERBLICHE UND PRIVATE ANWENDUNGEN IM AUSSENBEREICH

Trinseo PLC und die mit ihr verbundenen Unternehmen, einschließlich Aristech Surfaces (zusammen "Trinseo"), garantieren dem ursprünglichen Besitzer von AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoff für die Verwendung im Außenbereich für einen Zeitraum von zehn Jahren ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs von Trinseo, dass Platten, die mit den Farben **8016-White**, **8026-Super White**, **8090-Snowfall**, und **8256-Polaris** frei von Fabrikationsfehlern sind, die Farbe nicht mehr als 5 ΔE CIE-Laboreinheiten verblasst oder sich verändert und der Glanzverlust bei einer matten Oberfläche 40 % nicht überschreitet. Trinseo garantiert dem ursprünglichen Besitzer von AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoff für den Außenbereich für einen Zeitraum von fünf Jahren ab dem Datum des ursprünglichen Kaufs von Trinseo, dass Platten, die mit den Farben **8010-Bone**, **8024-Crème**, und **8106-Ivory** frei von Fabrikationsfehlern sind, die Farbe nicht mehr als 5 ΔE CIE-Laboreinheiten verblasst oder sich verändert und der Glanzverlust bei einer matten Oberfläche 40 % nicht überschreitet.

Sollte eine Platte aus AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoff, die in den oben aufgeführten Farben hergestellt wurde, innerhalb von fünf (5) oder zehn (10) Jahren ab dem ursprünglichen Kaufdatum (je nach Länge der anwendbaren Garantiezeit, die von der Farbe des Produkts abhängt) eine Farbveränderung von mehr als 5 ΔE CIE-Laboreinheiten oder einen Glanzverlust von mehr als 40 % bei einer matten Oberfläche aufweisen,

wird Trinseo nach eigenem Ermessen entweder eine Ersatzplatte aus AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoff liefern oder den ursprünglichen Kaufpreis der Platte erstatten.

Diese Garantie gilt nur für AVONITE™ Acryl-Mineralwerkstoffplatten, die gemäß der von Trinseo in seinem Leitfaden für Fassaden empfohlenen Weise geformt, gepflegt und verlegt wurden und die nicht von ihrem ursprünglichen Montageort entfernt wurden. Um diese Garantie in Anspruch nehmen zu können, müssen Sie sich online unter www.aristechsurfaces.com registrieren. Das Unternehmen teilt Ihnen eine Garantie-Registrierungsnummer zu. Um im Rahmen dieser Garantie Serviceleistungen in Anspruch zu nehmen, wenden Sie sich bitte an den Händler/Lieferanten, bei dem Sie das Produkt gekauft haben, oder schreiben Sie an die unten angegebene Adresse von Trinseo und geben Sie Ihren Namen und Ihre Adresse, die Garantie-Registrierungsnummer, eine Beschreibung des betroffenen Produkts und die Art des Defekts oder Fehlers an. Die Erstattung oder der Austausch beinhaltet keine Arbeitskosten. Bevor ein Garantieanspruch geltend gemacht werden kann, muss eine Garantie-Registrierungsnummer, ein Kaufbeleg oder ein anderer akzeptabler Kaufnachweis vorgelegt werden.

Garantieansprüche sind an folgende Adresse zu melden:

Trinseo
Ansprechpartner Qualitätsmanagement-Direktor
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

Trinseo kann Ihnen die im Rahmen dieser eingeschränkten Garantie ersetzten Produkte (unfrei) zusenden.

DIESE EINGESCHRÄNKTE GARANTIE ERSETZT ALLE ANDEREN GARANTIEN UND TRINSEO LEHNT AUSDRÜCKLICH ALLE ANDEREN GARANTIEN AB, OB AUSDRÜCKLICH ODER STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH UND OHNE EINSCHRÄNKUNG JEDLICHER STILLSCHWEIGENDEN GARANTIE DER MARKTGÄNGIGKEIT, DER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK (SELBST WENN DER ZWECK TRINSEO BEKANNT IST) ODER AUS

HANDELSBRAUCH ODER HANDELSGEWOHNHEITEN. DIESE EINGESCHRÄNKTE GARANTIE STELLT DEN EINZIGEN RECHTSANSPRUCH DES ORIGINALKÄUFERS IM ZUSAMMENHANG MIT DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG VON PRODUKTEN DAR, DIE UNTER DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE FALLEN, UND IN KEINEM FALL IST TRINSEO ANDERWEITIG HAFTBAR FÜR VERLUSTE, SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN JEDLICHER ART, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DER HIERUNTER GELIEFERTEN PRODUKTE ERGEBEN, SEI ES DURCH FAHRLÄSSIGKEIT, VERTRAGSBRUCH ODER EINE ANDERE RECHTLICHE ODER GERECHTE THEORIE. TRINSEO HAFTET NICHT FÜR INDIREKTE, BESONDERE ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DIESER PRODUKTE ERGEBEN, EINSCHLIESSLICH, ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF ENTGANGENE GEWINNE, EINNAHMEN, ERWARTETE UMSÄTZE, GESCHÄFTSMÖGLICHKEITEN ODER FÜR DIE UNTERBRECHUNG DES GESCHÄFTSBETRIEBS. DIESE GARANTIE IST NICHT ÜBERTRAGBAR. TRINSEO ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR UNSACHGEMÄSSE HERSTELLUNG UND/ODER INSTALLATION.

Die exklusive Zuständigkeit für Rechtsstreitigkeiten im Zusammenhang mit einer mutmaßlichen Nichteinhaltung von Garantien oder Zusicherungen jeglicher Art liegt entweder bei den Staats- oder Bundesgerichten in Boone County, Kentucky. Für alle Streitigkeiten oder Ansprüche, die sich aus dem Verkauf, dem Kauf oder der Verwendung der Mineralwerkstoff-Produkte ergeben, gilt das Recht von Kentucky.

*In einigen Staaten ist der Ausschluss oder die Beschränkung von Neben- oder Folgeschäden nicht zulässig, so dass die obige Beschränkung oder der Ausschluss möglicherweise nicht für Sie gilt. Diese Garantie gewährt Ihnen bestimmte Rechte, und Ihnen stehen möglicherweise noch weitere Rechte zu, die von Staat zu Staat variieren können.

Wirksam ab dem 1. Juni 2018

5.7 Eingeschränkte Garantie ADVANC3®

ADVANC3® Eingeschränkte Zehn-Jahres-Garantie

Trinseo PLC und die mit ihr verbundenen Unternehmen, einschließlich Aristech Surfaces (zusammen "Trinseo"), garantieren dem Erstkäufer eines ADVANC3® Mineralwerkstoffs, dass Trinseo dieses Produkt nach eigenem Ermessen kostenlos repariert oder ersetzt, wenn es innerhalb von zehn Jahren nach der Erstinbetriebnahme des ADVANC3® Mineralwerkstoffs aufgrund eines Herstellungsfehlers defekt ist, vorbehaltlich der unten aufgeführten Einschränkungen. Diese eingeschränkte Garantie umfasst auch die angemessenen Arbeitskosten für den Ausbau und den Ersatz des von dieser eingeschränkten Garantie abgedeckten Produkts.

Diese eingeschränkte Garantie gilt für jedes ADVANC3® Mineralwerkstoff-Produkt, das in Wohn- oder Gewerbebereichen in Übereinstimmung mit der Verarbeitungsanleitung und den entsprechenden Anweisungen verlegt und gemäß den von Trinseo in den Publikationen zur Pflege einer dauerhaft installierten Fläche angegebenen Hinweisen gepflegt wird. Ein Exemplar dieser Veröffentlichungen erhalten Sie kostenlos bei Ihrem Händler oder direkt bei Trinseo.

Diese eingeschränkte Garantie deckt keine Schäden ab, die durch Folgendes verursacht wurden:

1. Nichtbeachtung der von Trinseo vorgegebenen Verfahren für die Handhabung, Verarbeitung und Montage.
2. Physikalischer Fehlgebrauch, strukturelle Veränderungen, Schäden durch übermäßige Hitze oder Brüche, die nicht durch einen Herstellungsfehler verursacht wurden oder darauf zurückzuführen sind.
3. Versagen von Klebstoff, Dichtungsmasse oder anderem Ausstattungs- oder Wartungszubehör oder Fehler in abgedichteten oder gefüllten Fugen oder Nähten.

Diese eingeschränkte Garantie gilt nur für die folgenden ADVANC3®-Produkte:

1. Produkte, die zur Verwendung in den Vereinigten Staaten und anderen Ländern, in denen ADVANC3® von einem qualifizierten Verarbeiter/Installateur vertrieben, verarbeitet und montiert wird, erworben wurden.
2. Produkte, die aufgrund eines Herstellungsfehlers defekt sind; und
3. Produkte, die nicht von ihrem ursprünglichen Montageort entfernt wurden.

Diese eingeschränkte Garantie gilt für Anwendungen wie Arbeitsplatten, Waschtische und vertikale Anwendungen. Sie gilt jedoch nicht für Kücheninstallationen, bei denen Hitze und Feuchtigkeit vorherrschen, oder für Installationen in mobilen Umgebungen wie Wohnmobilen, Wasserfahrzeugen und Flugzeugen. Diese eingeschränkte Garantie gilt nicht für Material, das Witterungseinflüssen ausgesetzt ist, oder für Anwendungen im Außenbereich, wie z. B. Grillplatten und Außentheken. Diese eingeschränkte Garantie gilt nicht für Farben. Wenn Sie während oder nach der Montage feststellen, dass Ihnen die gewählte Farbe aufgrund von Abweichungen von den Mustern, der Darstellung auf der Webseite oder in den gedruckten Unterlagen oder aus anderen Gründen nicht gefällt, ist der Ersatz nicht durch diese eingeschränkte Garantie abgedeckt.

Um diese eingeschränkte Garantie in Anspruch nehmen zu können, müssen Sie sich online unter www.aristechsurfaces.com registrieren. Trinseo teilt Ihnen eine Garantie-Registrierungsnummer zu.

Um im Rahmen dieser eingeschränkten Garantie Serviceleistungen in Anspruch zu nehmen, wenden Sie sich bitte an den Händler/Anbieter, bei dem Sie das Produkt erworben haben, oder alternativ an:

Trinseo unter der nachstehend angegebenen Adresse. Fügen Sie den Vermerk „ADVANC3® Produkte, Zehnjährige eingeschränkte Materialgarantie“, Ihren Namen, Ihre Adresse, eine Beschreibung des Problems und Ihre Garantie-Registrierungsnummer. Sie erhalten innerhalb

von 60 Tagen eine Antwort. Die Verpflichtungen von Trinseo beschränken sich ausschließlich auf die Reparatur oder den Ersatz des ADVANC3®-Produkts, einschließlich der angemessenen, erforderlichen Arbeitskosten.

Garantieansprüche sind an folgende Adresse zu melden:

Trinseo
Ansprechpartner Qualitätsmanagement-Direktor
7350 Empire Drive
Florence, KY 41042

Trinseo kann Ihnen die im Rahmen dieser eingeschränkten Garantie reparierten oder ersetzten Produkte (unfrei) zusenden.

Diese eingeschränkte Garantie ist nicht übertragbar oder abtretbar.

Die exklusive Zuständigkeit für Rechtsstreitigkeiten im Zusammenhang mit einer mutmaßlichen Nichteinhaltung von Garantien oder Zusicherungen jeglicher Art liegt entweder bei den Staats- oder Bundesgerichten in Boone County, Kentucky. Für alle Streitigkeiten oder Ansprüche, die sich aus dem Verkauf, dem Kauf oder der Verwendung der Mineralwerkstoff-Produkte ergeben, gilt das Recht von Kentucky.

Die Pflicht zur Reparatur oder zum Ersatz durch Trinseo beschränkt sich ferner auf die Reparatur oder den Ersatz mit Farben und Ausführungen des Produkts, die zum Zeitpunkt der Reparatur oder des Ersatzes verfügbar sind. Eine gewisse Abweichung in Farbe oder Muster ist normal und kann vorkommen. Eine exakte Übereinstimmung mit der Farbe des Produkts oder des Ersatzprodukts ist nicht garantiert. Durch diese eingeschränkte Garantie wird keine stillschweigende oder ausdrückliche Garantie der Marktgängigkeit oder der Eignung für einen bestimmten Zweck gewährt oder geschaffen, und diese wird im Folgenden ausdrücklich ausgeschlossen. Mit Ausnahme der hierin enthaltenen Bestimmungen haftet Trinseo weder rechtlich noch vertraglich für Verluste oder direkte Schäden, Folgeschäden oder beiläufig entstandene Schäden, die sich aus der Verwendung oder der

mangelnden Verwendung von ADVANC3® Produkten für den privaten oder gewerblichen Gebrauch ergeben.

DIESE EINGESCHRÄNKTE GARANTIE ERSETZT ALLE ANDEREN GARANTIEEN UND DAS UNTERNEHMEN LEHNT AUSDRÜCKLICH ALLE ANDEREN GARANTIEEN AB, OB AUSDRÜCKLICH ODER STILLSCHWEIGEND, EINSCHLIESSLICH UND OHNE EINSCHRÄNKUNG JEDLICHER STILLSCHWEIGENDEN GARANTIE DER MARKTGÄNGIGKEIT, DER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK (SELBST WENN DER ZWECK DEM UNTERNEHMEN BEKANNT IST) ODER AUS HANDELSBRAUCH ODER HANDELSGEWOHNHEITEN. DIESE EINGESCHRÄNKTE GARANTIE STELLT DEN EINZIGEN RECHTSANSPRUCH IM ZUSAMMENHANG MIT DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG VON PRODUKTEN DAR, DIE UNTER DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE FALLEN, UND IN KEINEM FALL IST DAS UNTERNEHMEN ANDERWEITIG HAFTBAR FÜR VERLUSTE, SCHÄDEN ODER VERLETZUNGEN JEDLICHER ART, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DER HIERUNTER GELIEFERTEN PRODUKTE ERGEBEN, SEI ES DURCH FAHRLÄSSIGKEIT, VERTRAGSBRUCH ODER EINE ANDERE RECHTLICHE ODER GERECHTE THEORIE. DAS UNTERNEHMEN HAFTET NICHT FÜR INDIREKTE, BESONDERE ODER FOLGESCHÄDEN, DIE SICH AUS DEM VERKAUF ODER DER VERWENDUNG DIESER PRODUKTE ERGEBEN, EINSCHLIESSLICH, ABER NICHT BESCHRÄNKT AUF ENTGANGENE GEWINNE, EINNAHMEN, ERWARTETE UMSÄTZE, GESCHÄFTSMÖGLICHKEITEN ODER FÜR DIE UNTERBRECHUNG DES GESCHÄFTSBETRIEBS. DAS UNTERNEHMEN ÜBERNIMMT KEINE HAFTUNG FÜR UNSACHGEMÄSSE HERSTELLUNG, INSTALLATION UND/ ODER DIE VERWENDUNG VON KLEBSTOFFEN, DIE NICHT VOM UNTERNEHMEN HERGESTELLT ODER VERTRIEBEN WERDEN.

*In einigen Staaten ist der Ausschluss oder die Beschränkung von Neben- oder Folgeschäden nicht zulässig, so dass die obige Beschränkung oder der Ausschluss möglicherweise nicht für Sie gilt. Diese Garantie gewährt Ihnen bestimmte Rechte, und Ihnen stehen möglicherweise noch weitere Rechte zu, die von Staat zu Staat variieren können.

Hinweis: Diese eingeschränkte Garantie gilt nicht für Artikel, die als „Verschleißartikel“ bezeichnet werden und über Trinseo erworben werden können. Wenn Sie Ersatz für einen „Verschleißartikel“ benötigen, wenden Sie sich bitte an Trinseo.

Wirksam ab dem 1. März 2019

Die Prinzipien der Initiative Responsible Care® und der Nachhaltigkeit wirken sich beim Unternehmen Trinseo PLC und seinen Beteiligungsgesellschaften auf die Herstellung von Druckwaren aus. Als Beitrag zum Umweltschutz werden Druckwaren in kleinen Auflagen und, wenn immer möglich, auf Papier aus rückgewonnenen Altpapierfasern und mit auf Soja basierender Tinte hergestellt.

Produktverantwortung

Für Trinseo und seine Beteiligungsgesellschaften stellen alle, die ihre Produkte herstellen, vertreiben und verwenden, sowie die Umwelt, in der wir leben, ein wesentliches Anliegen dar. Dieses Anliegen ist die Grundlage unserer Produktverantwortungsphilosophie, nach der wir die Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltinformationen auf unseren Produkten bewerten, damit geeignete Maßnahmen zum Schutz der Gesundheit von Mitarbeitern, der Öffentlichkeit und unserer Umwelt ergriffen werden können. Der Erfolg unseres Produktverantwortungsprogramms wird von jedem einzelnen Mitarbeiter, der an Trinseo-Produkten beteiligt ist, bestimmt – von der ersten Konzeption und Forschung über die Herstellung, Verwendung und den Verkauf bis zur Entsorgung und dem Recyceln jedes Produkts.

Kundenhinweis

Die Kunden sind dafür verantwortlich, ihre Herstellungsprozesse und ihre Anwendungen von Trinseo-Produkten unter dem Gesichtspunkt der menschlichen Gesundheit und der Umweltqualität zu überprüfen, um sicherzustellen, dass Trinseo-Produkte nicht auf eine Weise verwendet werden, für die sie nicht geeignet sind. Die Mitarbeiter von Trinseo stehen zur Verfügung, um Ihre Fragen zu beantworten und eine angemessene technische Unterstützung zu bieten. Die Produktliteratur von Trinseo, einschließlich Sicherheitsdatenblätter, müssen vor der Verwendung der Trinseo-Produkte zur Kenntnis genommen werden. Aktuelle Sicherheitsdatenblätter können Sie direkt bei Trinseo anfordern.

Es darf keinesfalls ein Patent, das Trinseo oder andere besitzen, verletzt werden. Da sich die Nutzungsbedingungen und die geltenden Gesetze von Ort zu Ort unterscheiden und sich mit der Zeit ändern können, ist der Kunde dafür verantwortlich, zu bestimmen, ob die Produkte und die Informationen in diesem Dokument für die Verwendung durch den Kunden geeignet sind, und sicherzustellen, dass die Arbeits- und Entsorgungsmethoden des Kunden den geltenden gesetzlichen Anforderungen entsprechen. Obwohl die hierin enthaltenen Informationen in gutem Glauben zur Verfügung gestellt werden und bei der Vorbereitung als richtig angenommen wurden, übernimmt Trinseo keine Verpflichtung oder Haftung für die Informationen in diesem Dokument.

HINWEIS BEZÜGLICH DER EINSCHRÄNKUNGEN FÜR MEDIZINISCHE ANWENDUNGEN

TRINSEO FORDERT SEINE KUNDEN AUF, TRINSEOS RICHTLINIE FÜR MEDIZINISCHE ANWENDUNGEN [HTTPS://WWW.TRINSEO.COM/INDUSTRIES/MEDICAL](https://www.trinseo.com/industries/medical) ZUR KENNNTNIS ZU NEHMEN, BEVOR SIE DIE VERWENDUNG VON TRINSEO-PRODUKTEN IN MEDIZINISCHEN ANWENDUNGEN IN ERWÄGUNG ZIEHEN. DIE IN DIESER RICHTLINIE ENTHALTENEN EINSCHRÄNKUNGEN UND HAFTUNGSAUSSCHLÜSSE WERDEN DURCH VERWEIS AUFGENOMMEN.

Für nähere Informationen zu den Produkten, Innovationen, dem Know-how und anderen Dienstleistungen von Trinseo besuchen Sie bitte unsere Website www.trinseo.com oder rufen Sie uns in den USA unter +1-855-TRINSEO (+1-855-874-6736) an.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

TRINSEO ÜBERNIMMT IN DIESEM DOKUMENT KEINE AUSDRÜCKLICHEN ODER STILLSCHWEIGENDEN GEWÄHRLEISTUNGEN; ALLE STILLSCHWEIGENDEN GEWÄHRLEISTUNGEN DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK (EINSCHLIESSLICH MEDIZINISCHER ANWENDUNGEN) SIND AUSDRÜCKLICH AUSGESCHLOSSEN. DA DIE BEDINGUNGEN UND METHODEN DER VERWENDUNG DER GENANNTEN INFORMATIONEN UND PRODUKTE AUSSERHALB DER KENNTNISSE UND KONTROLLE VON TRINSEO LIEGEN, LEHNT TRINSEO JEDLICHE HAFTUNG FÜR VERLUSTE ODER SCHÄDEN AB, DIE AUS DEM VERTRAUEN AUF DIE INFORMATIONEN ODER DIE VERWENDUNG DER HIER BESCHRIEBENEN PRODUKTE ENTSTEHEN KÖNNEN. TRINSEO ÜBERNIMMT KEINE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GEWÄHRLEISTUNG, DASS DIE VERWENDUNG VON TRINSEO-PRODUKTEN FREI VON VERLETZUNGSANSPRÜCHEN IST.

ALLGEMEINER HINWEIS

Alle Fotos von Endnutzungsanwendungen in diesem Dokument stellen potenzielle Endnutzungsanwendungen dar. Sie stellen jedoch nicht notwendigerweise aktuelle kommerzielle Anwendungen dar und sie stellen auch keine Billigung der Produkte selbst durch Trinseo dar. Darüber hinaus dienen diese Fotos nur zu Illustrationszwecken und spiegeln weder eine Billigung oder Unterstützung eines anderen Herstellers für ein bestimmtes potenzielles Endprodukt oder eine bestimmte Anwendung wider, noch eine Billigung oder Unterstützung Trinseos oder bestimmter von Trinseo hergestellter Produkte. Wenn Produkte als „experimentell“ oder „im Entwicklungsstadium“ beschrieben werden: (1) kann es sein, dass die Produktspezifikationen noch nicht vollständig bestimmt wurden; (2) ist bei der Handhabung und Verwendung eine Analyse der Gefahren und Vorsicht erforderlich; (3) besteht für Trinseo größeres Potenzial, Spezifikationen zu ändern und/oder die Produktion einzustellen; und (4) ist Trinseo nicht verpflichtet, solche Produkte für irgendwelche Verwendungen oder Anwendungen zu liefern oder anderweitig zu vermarkten, obwohl Trinseo von Zeit zu Zeit Muster solcher Produkte liefern kann.

Für weitere Informationen, die nicht vom Inhalt dieses Dokuments abgedeckt sind, oder um sicherzustellen, dass Sie die neueste Version dieses Dokuments zur Verfügung haben, besuchen Sie bitte unsere Website www.trinseo.com/Contact-Us.

Folgen Sie uns auf:



© Trinseo (2024) Alle Rechte vorbehalten.
™Marke von Trinseo PLC oder seiner Beteiligungsgesellschaften
®Responsible Care ist eine Dienstleistungsmarke des amerikanischen Chemieverbands American Chemistry Council

