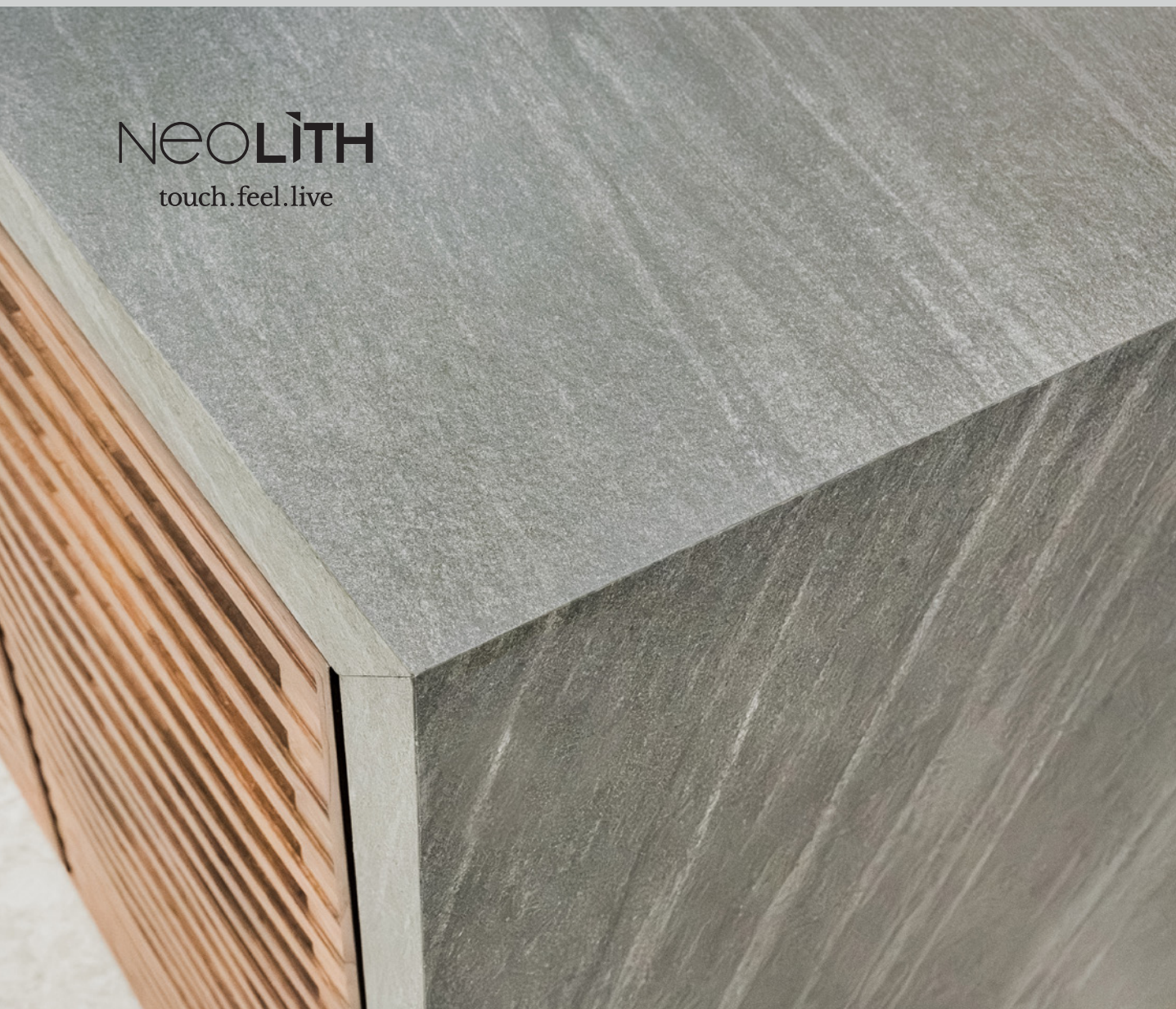


KÜCHENARBEITSPLATTEN

Technisches Handbuch

NEOLITH
touch.feel.live



00/ INDEX

04	01. PRODUKT
08	02. TRANSPORT UND LAGERUNG
16	03. INSPEKTION
20	04. ZUSCHNITTEMPEFHLUNGEN
28	05. DESIGN UND FERTIGUNG
46	06. WÄRME
50	07. KLEBSTOFF
54	08. SCHUTZKANTEN UND PROFILE

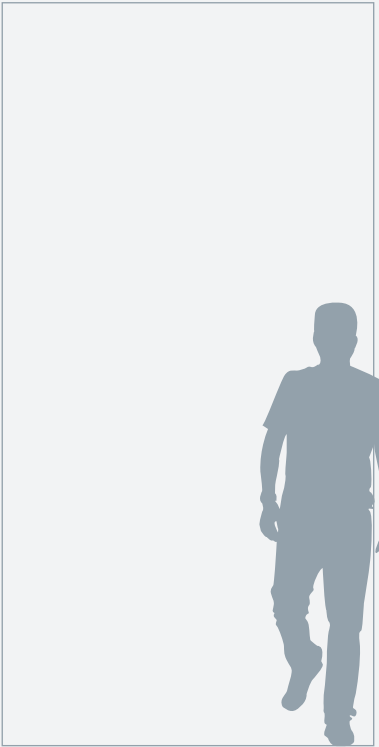
*Dank der Einzigartigkeit des Materials, das in Nordamerika für die Herstellung von Küchenarbeitsplatten verwendet wird, wurde ein spezifisches Arbeitsplatten-Handbuch für diesen Markt erstellt, das nur für USA und Kanada gültig ist. Das „Handbuch der technischen Küchenarbeitsplatten“ sollte in allen Ländern der Welt verwendet werden.
Jeder Marmorhersteller muss das zu seinem jeweiligen Markt gehörende Handbuch einhalten, um eine korrekte Produktion gemäß den typischen lokalen Materialien sicherzustellen.*

01/
PRODUKT

01/ Produkt

1.1 FORMATE

Neolith bietet die Premium-Oberflächen des gesinterten Steins in vier verschiedenen Stärken. Jede hat ihren eigenen spezifischen Anwendungsbereich:

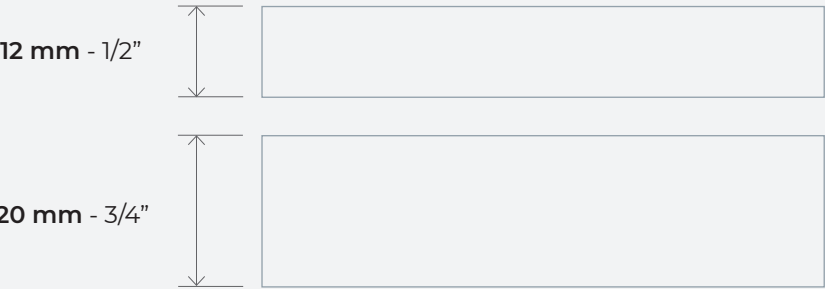


3.200x1.600 mm
126"x64"

- 12 mm - 1/2"
Küchenarbeitsplatten, Badezimmer-Waschtische, Tischplatten
- 20 mm - 3/4"
Küchenarbeitsplatten, Tischplatten

01/ Produkt

1.2 STÄRKEN



1.3 TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DES PRODUKTS



Konsultieren Sie das technische Datenblatt auf neolith.com

Die oben angegebenen Maße sind Nettomaße. Bitte achten Sie darauf, dass die Platten, wenn im Auftrag nichts anderes angegeben ist, nach Bruttomaß geliefert werden (z.B.: 3.250 x 1.550 mm statt 3.200 x 1.500 mm), um beim Transport und in der Logistik Brüche an den Spitzen zu verhindern, die das nutzbare Nettomaß der Platte beeinträchtigen würden.

02/ TRANSPORT UND LAGERUNG

02/ Transport und Lagerung

Neolith-Platten müssen mithilfe eines Gabelstaplers, Portalkrans oder anderer Hebevorrichtungen aufgeladen, entladen und transportiert werden.

Bei der Handhabung und beim Transport sind die Platten auszubalancieren, dabei muss der Lastschwerpunkt berücksichtigt werden.

Die beiliegende Übersicht zeigt jeweils das Gewicht pro Platte und das pro Quadratmeter:

Stärken (mm)	6	12	20
Gewicht (kg/m²)	15	29	48

2.1 TRANSPORT MIT HEBEKLEMMME

Neolith empfiehlt den Einsatz des folgenden Hebeklemmen-Typs für das Anheben und Bewegen einzelner Platten:

Handhabung einer
Neolith-Platte mit
Hebeklemme



2.1 TRANSPORT MIT HEBEKLEMME

Achten Sie immer auf die Bewegung und die Handhabung der Platten, um ein Splittern oder Brechen zu verhindern.

Die zusätzliche Breite der empfohlenen Hebeklemme verhindert, dass sich die Platte beim Transport biegt und bricht.

Kontaktieren Sie Neolith, um mehr zu erfahren.

EMPFEHLUNGEN:

Mehr als 1 Platten gleichzeitig einzuspannen, ist nicht zu empfehlen.

2.2 TRANSPORT MIT ANSCHLAGMITTELN

Es ist zu empfehlen, Segeltuchschlingen einzusetzen, um mehrere Platten gleichzeitig zu bewegen.

Metallschlingen sollten beim Umgang mit Neolith-Platten nicht eingesetzt werden.

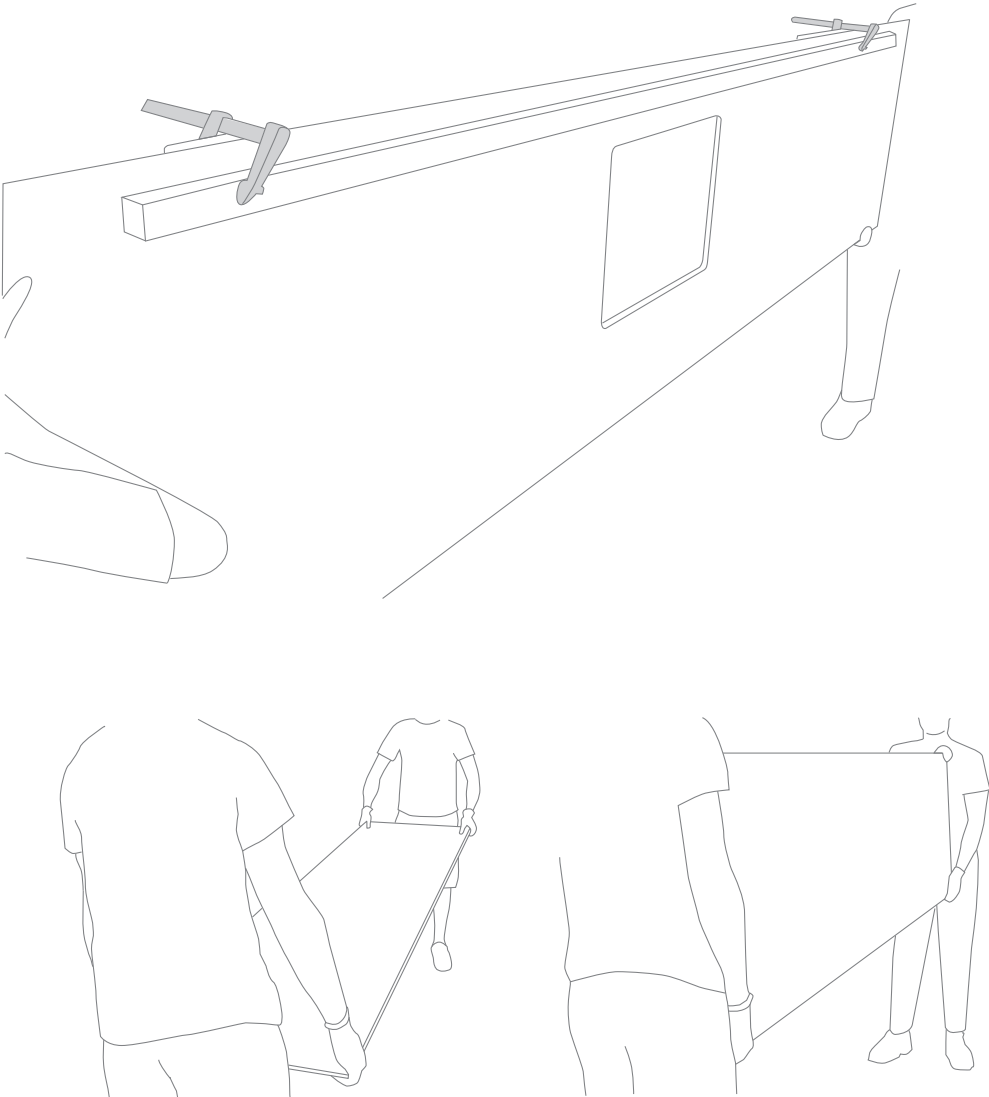


Stellen Sie sicher, dass die gesamte Metall-Oberfläche, die mit der Platte in Kontakt kommen kann, mit Schaumklebeband abgedeckt ist.

2.3 MANUELLER TRANSPORT EINER NEOLITH-PLATTE

Befolgen Sie die Empfehlungen zur sicheren Handhabung, um Materialbruch während der Handhabung zu vermeiden.

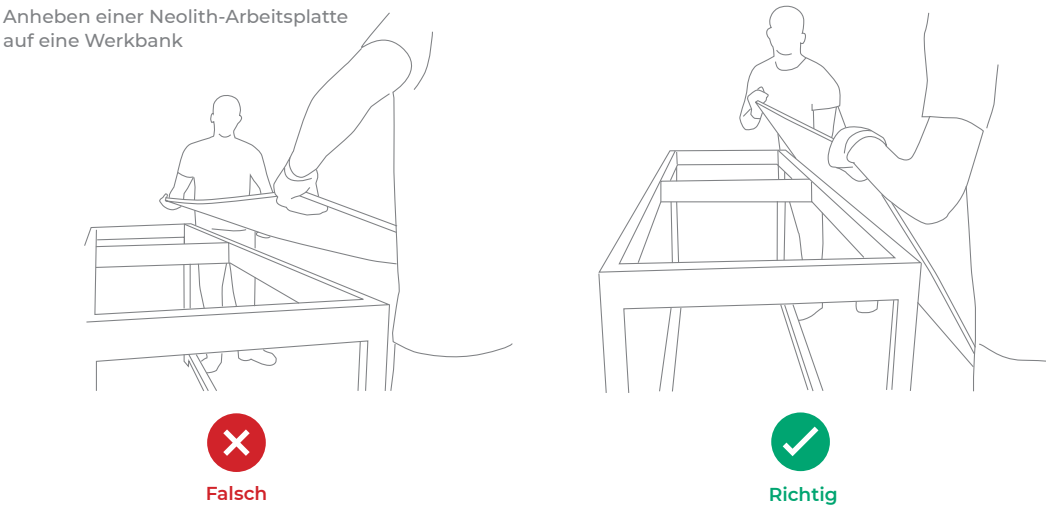
Bewegen einer Neolith-Arbeitsplatte



Falsch



Richtig



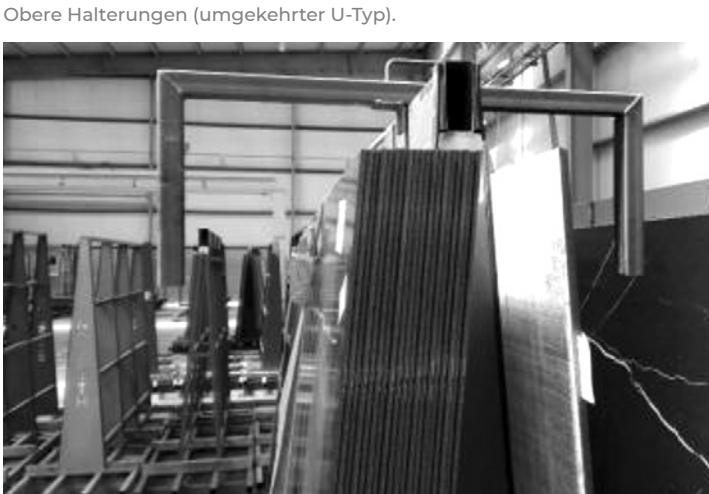
2.4 TRANSPORT UND PLATTEN-LAGERUNG

Tafeln, die auf A-Blöcken transportiert werden, sind mit 2 Bändern, oder 2 Ratschen-Zurrgurten zu sichern.

Muss die Transportsicherung vom A-Bock oder der Tafeln entfernt werden, ist dies nur unmittelbar vor den auszuführenden Arbeiten vorzunehmen.

Vor dem Entfernen der Sicherung vom A-Bock ist die Verwendung eines der zwei Rückhaltesystemen vorgeschrieben:

Sicherheitsstangen (U-Struktur) oder obere Rückhaltevorrichtungen (umgekehrte U-Anschläge für den oberen Teil des A-Bocks oder ähnliches), die gewährleisten, dass die Tafeln, falls sie sich vom A-Bock lösen sollten, niemanden verletzen.



Böcke und Tafeln haben ein sehr hohes Gewicht. Stellen Sie sich NIEMALS vor eine fallende oder kippende Tafel, oder versuchen Sie diese aufzufangen.

Halten Sie beim Transport mit einem Brückenkran einen Sicherheitsabstand zu den zu transportierenden Lasten ein, da die Gefahr besteht, dass der A-Bock oder die Tafeln selbst herunterfallen.

Wenn Lasten geführt werden müssen, verwenden Sie Seile oder Ähnliches.

Zwischen den Lagerreihen der A-Blöcke sollte ein Abstand von 1 Meter eingehalten werden.

Gebrochene Teile können sehr scharfe Kanten haben. Tragen Sie bei der Handhabung oder Bearbeitung einer Tafel Handschuhe und schnittfeste Sicherheitskleidung sowie eine Schutzbrille und Atemschutz.

Neolith empfiehlt die Lagerung der Tafeln auf einem A-Rahmen oder in Lagerregalen. Wir empfehlen die Tafeln auf den A-Blöcken mit Ratschen-Zurrgurten zu sichern.

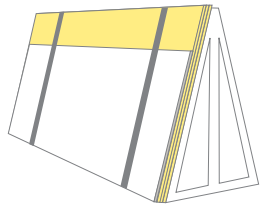
Stellen Sie die Tafeln in Längsrichtung hochkant auf ausreichend geschützte Balken, um ein Absplittern der Tafeln zu verhindern.

Bei Nutzung von A-Böcken zum Abstellen von Neolith Rohplatten in 3mm oder 6mm Stärke, sollten mindestens drei Haltepunkte vorhanden sein, die gleichmäßig entlang der Platten-Rückseite verteilt sind. Empfehlenswert ist ein vollflächiger Untergrund, z. B. eine größere Granit- oder Marmorplatte.

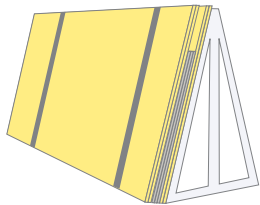
Lagerung von Neolith-Platten im Geschäft



Vermeiden Sie es, große Tafeln gegen kleinere Tafeln zu lehnen:

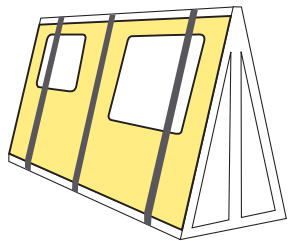


Richtig

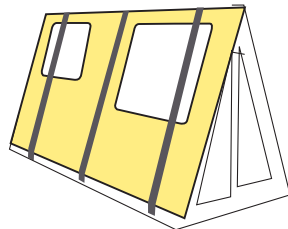


Falsch

Die Halterung muss in der Lage sein, die gesamte Oberfläche des Teils während des Transports zu halten. Zu kleine Halterungen können zum Bruch der Platte führen:



Richtig



Falsch

Unabhängig von der Lagermethode raten wir dazu, kein anderes Material auf die Neolith-Platten zu stellen, ganz besonders bei Polished Finishes. Falls es notwendig ist, etwas auf die Platte zu stellen, trennen Sie das Material mit entsprechenden Abstandshaltern.

2.5 TRANSPORT AUF DER STRASSE

Beim Transport von Neolith-Platten/-Teilen muss sichergestellt sein, dass das Material vollständig mit Gurten/Bändern gestützt und gesichert wird, um Transportschäden zu verhindern. Stellen Sie sicher, dass das Gewicht der Last beim Laden und Transport des Materials gleichmäßig verteilt ist.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an den technischen Support von Neolith.

03/ Inspektion

Neolith empfiehlt eine der Platte und eine gründliche Sichtprüfung, um festzustellen, ob die Platte die Qualitätsanforderungen erfüllt. Prüfen Sie Folgendes, wenn Sie die Sichtprüfung durchführen.

- Sprünge/Risse
- Flecken
- Blasen Farb-/Tönungs-Übereinstimmungentre von Platte zu Platte
- Stärke
- Glanzvariationen
- Ebenheit/Verzug
- Oberflächenverschmutzung
- Nadellöcher oder Blasen
- Fehlerstellen

Dies muss der erste Schritt vor Produktionsbeginn sein. Führen Sie die Prüfung in einem gut beleuchteten Bereich durch, um mögliche vorher nicht festgestellte Fehlerstellen zu sehen, wenn Ebenheit besonders wichtig ist.

*Es können keine Beanstandungen für bereits installiertes oder bearbeitetes Material akzeptiert werden, wenn die Defekte bereits bei Anlieferung des Materials vorhanden waren. Steinmetze sind dafür verantwortlich festzustellen, ob die Platten für den Einsatz geeignet sind oder nicht. Wenn bestimmt wird, dass das Material keine geeignete Qualität aufweist, müssen die Platten ausgetauscht werden, bevor die Platten in irgendeiner Weise geschnitten oder verändert werden.

3.1 PLATTENEIGENSCHAFTEN

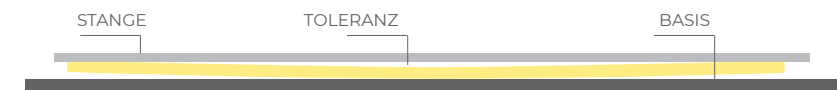
3.1.1 Ebenheit/Verzug

Um die Ebenheit einer Platte zu prüfen, muss sie horizontal auf einer absolut ebenen Unterlage platziert werden.

Die Ebenheit wird gemessen, indem eine Aluminiumstange oder ein ähnlicher Gegenstand auf die Plattenoberfläche gelegt wird, die die gesamte Breite oder Länge der Platte abdeckt.

Die Bestimmung des Verzugs oder der Ebenheit an einer aufrecht stehenden/vertikalen Platte ist nicht zu empfehlen.

Image 9: Anordnung für die korrekte Messung des Verzugs.



MAXIMALE TOLERANZ BEI DER PLATTENBREITE: 2 mm
MAXIMALE TOLERANZ BEI DER PLATTENLÄNGE: 4 mm

03/ INSPEKTION

3.1.2 Farbton

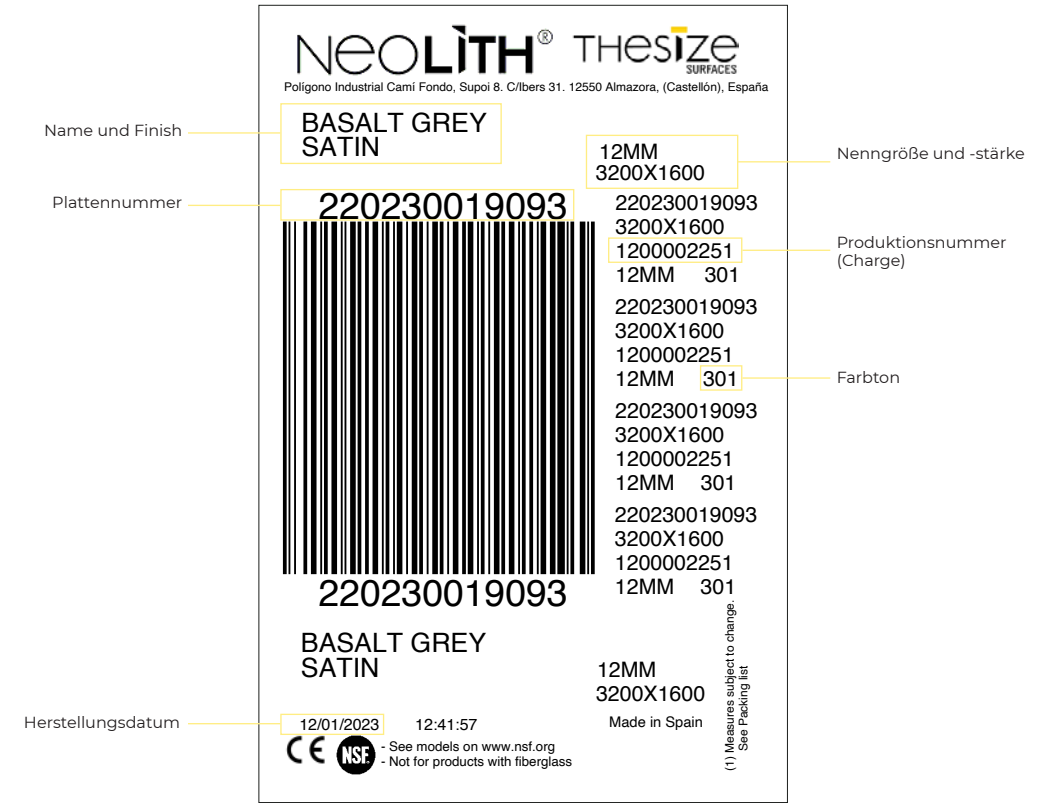
Neolith arbeitet konstant daran, dass der Farbton der aktuellen Chargen mit dem Farbton vorheriger Chargen übereinstimmt. Trotz aller Bemühungen können leichte Variationen zwischen den verschiedenen Chargen desselben Modells auftreten, dies liegt daran, dass natürliche Rohstoffe eingesetzt werden.

Abweichungen im Farbton sind, aufgrund der Art und Weise, wie die Stärken produziert werden, bei unterschiedlichen Stärken eines einzelnen Modells eher feststellbar.

Führen Sie vor dem Zuschnitt eine Sichtprüfung der Platte durch, um sicherzustellen, dass der Farbton der verschiedenen Platten akzeptabel ist. Führen Sie diese Prüfung bei Lichtverhältnissen durch, die denen ähnlich sind, die Sie auch am Installationsort vorfinden. Wir empfehlen, Platten verschiedener Chargen nicht zu mischen.

3.2 PLATTENIDENTIFIKATION

Jede Platte ist mit einem Etikett versehen, auf dem wichtige Informationen zur jeweiligen Platte zu finden sind. Die Etiketten müssen für eine zukünftige Bezugnahme aufbewahrt werden.



04/ Zuschnitteempfehlungen

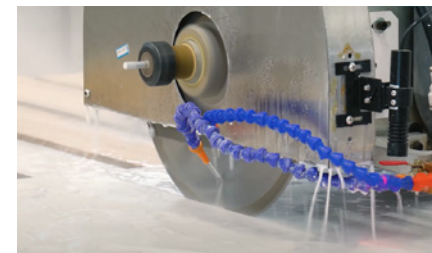
Bevor eine Platte für die Produktion zugeschnitten wird, ist es wichtig, sie sorgfältig zu prüfen, da die Kanten nicht bearbeitet sind – die Rohplatte übersteigt nämlich die kommerzielle Nutzfläche. Es wird empfohlen, die Ränder zuzuschneiden und überschüssiges Material zu entfernen, damit dieses nicht Teil des Endprodukts wird.

4.1 BRÜCKENSCHLEIFE ODER ÄHNLICHES

Vor dem Start

Prüfen Sie, ob die Werkbank gerade, eben und sauber ist. Bitte stellen Sie sicher, dass die Auflagefläche die Platte vollständig stützt.

Beim Schneiden muss unbedingt maximaler Wasserstrahl eingesetzt werden, um die Trennscheibe zu kühlen. Stellen Sie sicher, dass das Wasser auf die Schneidfläche gerichtet ist.



Richtig



Falsch

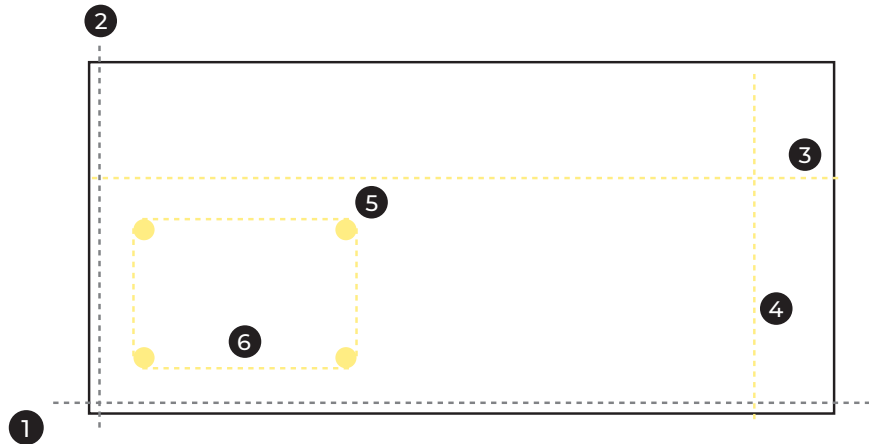
Beim Schneiden von Platten mit einer Trennscheibe ist es wichtig, die Geschwindigkeit zu Beginn und am Ende des Schnitts auf die Hälfte zu reduzieren.



04/ ZUSCHNITTEMP- FEHLUNGEN

Wenn die Trennscheibe neu ist, sollten zunächst einige Schnitte durchgeführt werden, damit sich die Segmente der Scheibe anpassen und die Diamanten freilegen.

SCHNEIDSEQUENZ:

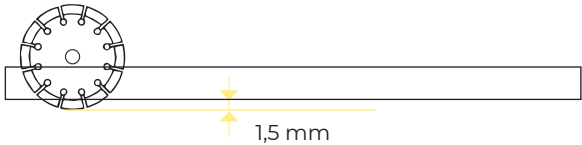


Schritte:

- 1. Der erste Schnitt sollte so nah wie möglich am Rand der langen Seite der Platte erfolgen – über die gesamte Länge der Platte.
- 2. Der zweite Schnitt erfolgt senkrecht zum ersten, ebenfalls so nah wie möglich am Rand – über die gesamte Breite der Platte.
- 3 / 4. Die nächsten Schnitte sollten der Länge nach erfolgen – beginnend mit dem längsten und anschließend kürzeren, jeweils über die gesamte Platte, sofern möglich.
- 5. Beim Ausschneiden von Öffnungen ist es wichtig, die inneren Ecken vorzubohren, bevor der eigentliche Ausschnitt erfolgt. Alle Ecken müssen einen Mindest-Radius von 5 mm aufweisen.
- 6. Fahren Sie mit den restlichen Schnitten fort.

EMPFEHLUNGEN:

Stellen Sie sicher, dass die Scheibendrehung mit der Schnitttrichtung übereinstimmt.
Lassen Sie die Scheibe mindestens 1,5 mm durch das Material laufen, um einen sauberen Schnitt zu gewährleisten.



Im Ausnahmefall, dass die Trennscheibe direkt auf die Platte abgesenkt werden muss, ist dies im Automatikmodus und mit der geringstmöglichen Geschwindigkeit durchzuführen.

Überprüfen Sie vor dem Schneiden den Zustand aller Maschinen und Werkzeuge.

Schnitte mit 45 Grad-Winkeln erfordern bei Neolith eine langsamere Schnittgeschwindigkeit. Es ist auch hilfreich, zu Beginn und am Ende des Zuschnitts ein Stück eines ähnlichen Materials einzusetzen, damit die Trennscheibe ausgerichtet bleibt.

PARAMETER FÜR ULTRAKOMPAKTE NEOLITH-SCHEIBEN

STÄRKE	GERADE SCHNITT- GESCHWINDIGKEIT (M/MIN)	GESCHWINDIGKEIT BEI 45 GRAD-WINKEL (M/MIN)	Ø SCHEIBE (MM)	U/MIN	OBERFLÄCHEN- GESCHWINDIGKEIT (M/S)
6mm /6+	3,0	1,5	350	2300 - 2500	35 – 40
12 mm /12+	1,5	0,7	400	2000 - 2150	
20 mm	1,0	0,5			

Siehe empfohlene Schnittgeschwindigkeit Ihres Scheibenherstellers.

Es darf keine Innenecken von 90° geben, das bedeutet, dass:

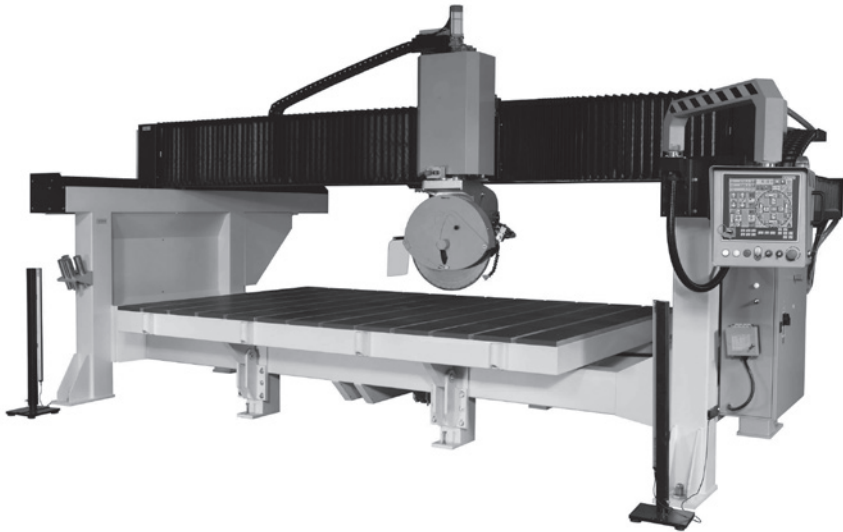
Keine Arbeitsplatte in „L“-Form bei Kanten im 45 Grad Winkel. Kein rechtwinkliger Ausschnitt.

Es dürfen keine quadratischen Ausschnitte mit 90°-Innenecken vorhanden sein.

Keine innere Kante im 45 Grad Winkel für das Spülbecken.

Auf KEINEN Fall 90 Grad-ECKEN.

Brücken-Trennscheibe



4.2 WASSERSTRAHL

Vor dem Start:

Bei einem Wasserstrahl-Schnitt ist keine spezielle Anfangsgeschwindigkeit erforderlich. EMPFOHLENER DRUCK (3.500 bar).

Prüfen Sie, ob die Werkbank gerade, eben und sauber ist. Stellen Sie sicher, dass die Platte genug Auflage hat.

SCHNEIDSEQUENZ:



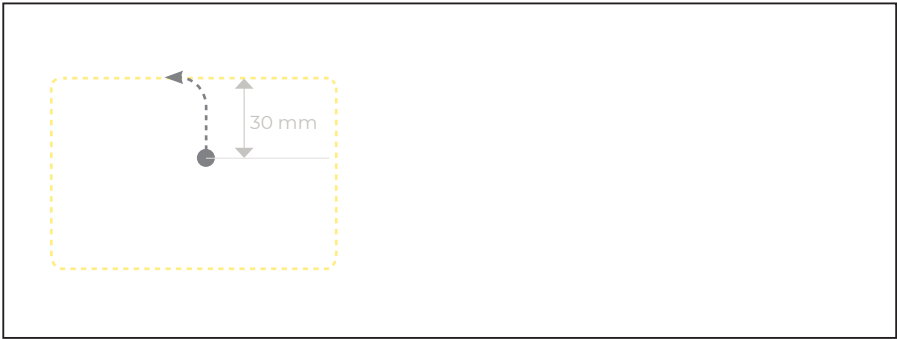
Schritte:

- 1. Der erste Schnitt sollte so nah wie möglich am Rand der langen Seite der Platte erfolgen – über die gesamte Länge der Platte.
- 2. Der zweite Schnitt erfolgt senkrecht zum ersten, ebenfalls so nah wie möglich am Rand – über die gesamte Breite der Platte.
- 3 / 4. Die nächsten Schnitte sollten der Länge nach erfolgen – beginnend mit dem längsten und anschließend kürzeren, jeweils über die gesamte Platte, sofern möglich.
- 5. Beim Ausschneiden von Öffnungen ist es wichtig, die inneren Ecken vorzubohren, bevor der eigentliche Ausschnitt erfolgt. Alle Ecken müssen einen Mindest-Radius von 5 mm aufweisen.

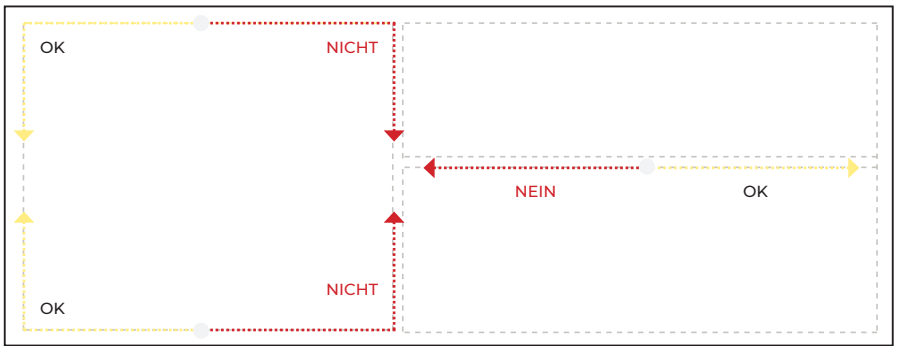
Wenn das Design der Küche es zulässt, empfehlen wir Radien von mehr als 5 mm, da sie der Arbeitsplatte mehr Stabilität verleihen.

Für Bohrlöcher ist ein geringerer Druck zu empfehlen.

Um mit den Ausschnitten zu beginnen, beginnen Sie zunächst an einem inneren Punkt und bewegen sich dann näher an die Ausschnittposition heran. Der Abstand vom Startpunkt bis zur Schnittkante sollte das empfohlene Minimum (30 mm) betragen. Je näher Sie zur Schnittlinie kommen, desto mehr muss der Schnitt eine Kurve nachvollziehen, um eine parallele Annäherung zu erreichen, führen Sie keine rechtwinklige Annäherung aus, da dies zum Entstehen einer Kerbe führen könnte.



Bei großen Ausschnitten oder großen Teilen müssen Sie immer an die folgende Schnittsequenz denken:



Es wird empfohlen, zuerst vom Bohrloch in Richtung Plattenrand zu schneiden oder parallel zum Plattenrand und diese Richtung einzuhalten, um das Teil zu beenden.

Den ersten Schnitt in Richtung Plattenmitte auszuführen, ist nicht empfehlenswert.

WASSERSTRAHL-PARAMETER

STÄRKE	DREHZAHL (M/MIN)	DRUCK (BAR)	SCHLEIFMITTELFLUSSRATE (KG/MIN)
6mm /6+	2	3500-3700	0,4
12 mm	1		
20 mm	0.7		

Die angegebenen Werte sind Vorschläge. Die Schnittgeschwindigkeiten und die Schleifmittelflussraten können für ein saubereres Finish eingestellt werden.

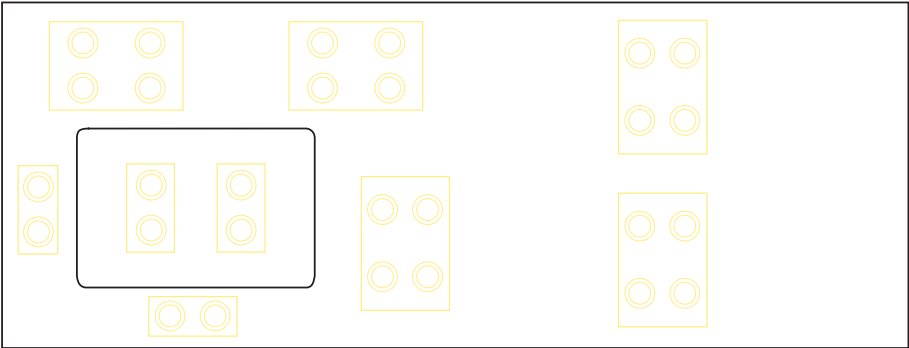
4.3 CNC

Vor dem Start:

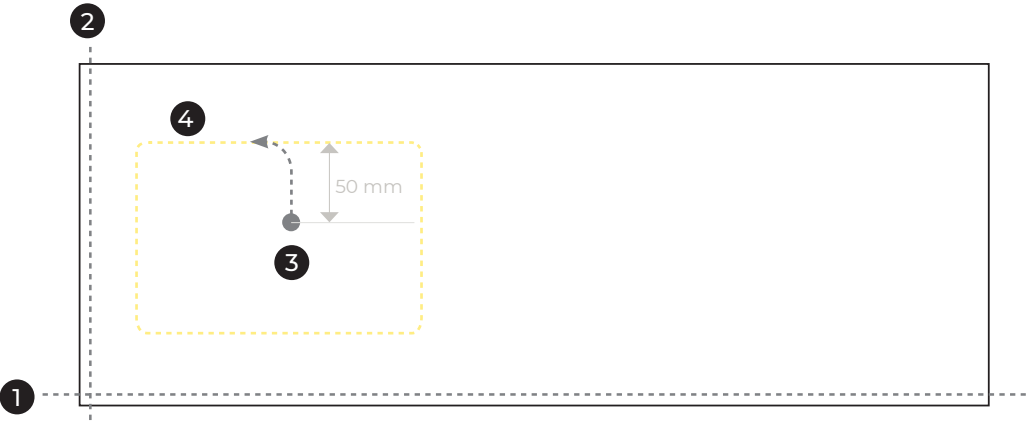
Prüfen Sie, ob die Werkbank gerade und eben ist und dass die Saugnäpfe sauber sind. Stellen Sie sicher, dass die Platte genug Auflage hat.

Stellen Sie sicher, dass unter der gesamten Platte Saugnäpfe vorhanden sind, ganz besonders unter dem zu schneidenden Teil.

Die Verwendung mechanischer Befestigungen wie Klemmen, Spannvorrichtungen oder ähnlicher Systeme ist zu vermeiden.



SCHNEIDSEQUENZ:



Während der Arbeit reichlich Wasser auftragen, um das Werkzeug innen und außen zu kühlen.

Schritte:

- 1. Der erste Schnitt sollte so nah wie möglich am Rand der langen Seite der Platte erfolgen – über die gesamte Länge der Platte.
- 2. Der zweite Schnitt erfolgt senkrecht zum ersten, ebenfalls so nah wie möglich am Rand – über die gesamte Breite der Platte.
- 3. Bohren mit Kronenbohrer.
- 4. Vorbereitung der Ausschnitte. Für die inneren Ecken muss ein Bohrer mit einem Mindestdurchmesser von 5 mm verwendet werden.

Wenn das Design der Küche es zulässt, empfehlen wir Radien von mehr als 5 mm, da sie der Arbeitsplatte mehr Stabilität verleihen.

Mit dem Schneiden beginnen:

Bohren Sie zunächst mithilfe des Kronenbohrers ein Loch innerhalb des Ausschnitts. Verwenden Sie danach den Fräser, um sich der Ausschnittlinie zu nähern.

Wenn Sie näher zur Schnittlinie kommen, schneiden Sie eine Kurve aus, führen Sie keine rechtwinklige Annäherung aus, da dies zum Entstehen einer Kerbe führen könnte.

Am Ende des Zuschnitts reduzieren Sie die Geschwindigkeit auf 50 %, um den Ausschnitt abzuschließen.

TIPPS ZUM SCHNEIDEN MIT CNC-WERKZEUGEN

Für das Polieren der Kanten sind keine speziellen Werkzeuge erforderlich. Es kann mit demselben Werkzeug wie der Rest des Materials bearbeitet werden.

Kronenbohrer:

Bohren Sie die Platte mit möglichst geringer Abwärtsgeschwindigkeit, insbesondere am Ende des Bohrvorgangs. Heben Sie die Bohrkronen vor dem Abschluss des Bohrvorgangs etwas an, um den Druck im Inneren zu verringern.

Schneidefräser:

Verwenden Sie beim Schneiden nicht die oszillierende Option, da das Brett sonst splintern könnte; beginnen Sie immer mit einem Loch, das zuvor mit einer Bohrkronen gebohrt wurde; senken Sie die Fräse nie direkt auf die Oberfläche.

Fräsbohrer:

In den ersten beiden Durchgängen nur 0,5 mm abtragen, danach 2 mm pro Durchgang. Es wird empfohlen, nicht mehr als 6 mm bei 12 mm Brettern und nicht mehr als 10 mm bei 20 mm Brettern abzutragen.

PARAMETER FÜR CNC-MASCHINEN

WERKZEUG		U/MIN	GESCHWINDIGKEIT (MM/MIN)
Kronen-/Kern-/Meißelbohrer		4500 – 5500	10
Bohrschneide/Bohrerspitze	12 mm	4500 – 5500	150
	20 mm	4500 – 5500	125
Schaftfräser/Stufenbohrer/Fräser		8000- 10000	250

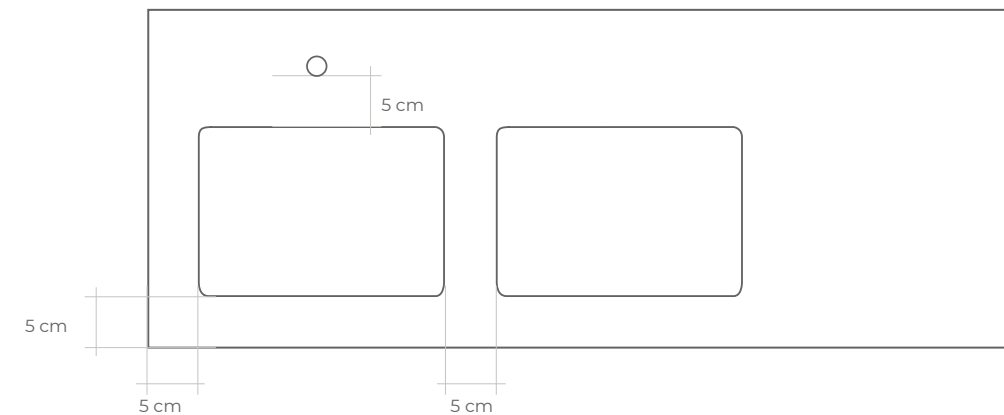
05/ DESIGN UND FERTIGUNG

05/ Design und Fertigung

5.1 RICHTLINIEN FÜR DAS AUSSCHNITTDESIGN

Der Mindestabstand zwischen einem Ausschnitt und dem Plattenrand muss mindestens 5 cm betragen.

Neolith empfiehlt Abstände über 5 cm, wenn das Küchendesign es erlaubt, da dies die Arbeitsplatte stabiler macht.



WICHTIG

Alle Ausschnitt-Ecken müssen mindestens einen Radius von 5 mm haben. Hinterlassen Sie niemals 90°-Winkel.

Wir empfehlen Radien von mehr als 5 mm, wenn das Küchendesign es erlaubt, da dies die Arbeitsplatte stabiler macht.



Richtig



Falsch



Die korrekte Art einen Ausschnitt zu schaffen, ist, ausgenommen bei Wasserstrahl und CNC, zuerst die Ecken zu bohren und dann den Rest der Ausschnitte.

Richtlinien für Ausschnitte:

- Es dürfen auf keinen Fall zwei gerade Ausschnitte verbunden werden.
- Keine rechtwinkligen inneren Ecken.
- Alle inneren Ecken müssen mindestens einen Radius von 5 mm haben.

Die oberen und unteren Kanten der Ausschnitte sind oft etwas scharfkantig und unregelmäßig; deshalb müssen sie mit einem Diamanten oder einer Schleifmaschine ABGEFAST werden.

Es wird empfohlen, die Kanten der Ausschnitte zu polieren, um alle Mikrorisse, die beim Schneiden entstanden sind, zu entfernen. Je intensiver dieser Vorgang ausgeführt wird, desto geringer ist das Risiko in der Zukunft.

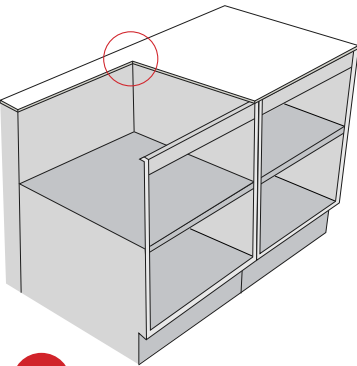


Falsch

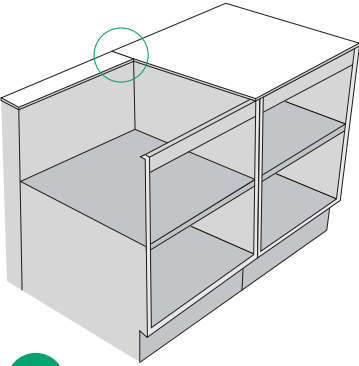


Richtig

Wenn es das Arbeitsplatten-Design zulässt, verhindern Sie an den Neolith-Arbeitsplatten unausgeglichene Gewichte:



Falsch

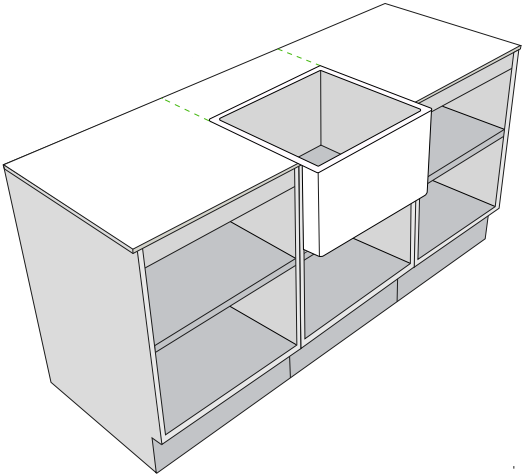


Richtig

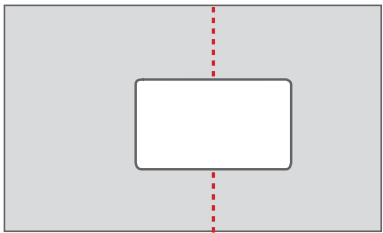
Unregelmäßige Schnitte sind ebenfalls nicht zu empfehlen, wie bei einem „Spülstein“; setzen Sie in diesen Fällen Fugen ein:



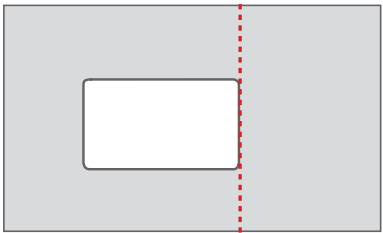
Richtig



Sonstige Design-Typen, die vermieden werden müssen:



Falsch



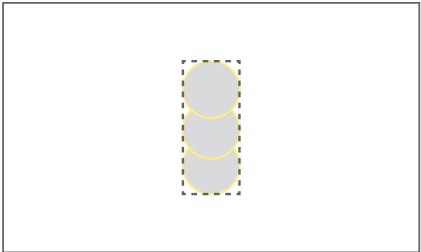
Falsch

Steckdosen und Schalter:

Aussparungen für den Einsatz von Zubehörelementen (Steckdosen, Schalter, etc.) müssen mit Kernbohrern ausgeführt werden; sie können überlappen.



Richtig



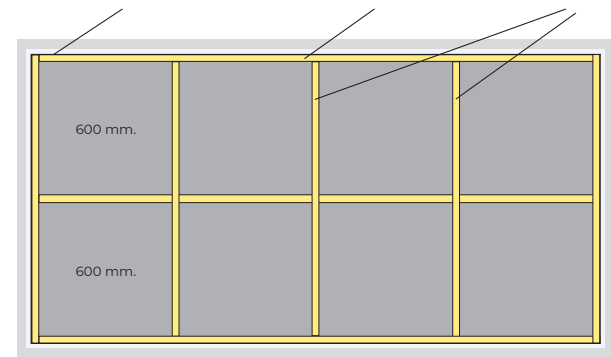
5.2 ARBEITSPLETTENVERSTÄRKUNG



EOLITH ist kein Strukturmaterial. Es ist wichtig, sicherzustellen, dass die Unterstruktur stabil genug ist, um allen möglichen Lasten und Spannungen standzuhalten.

Zusätzliche Verstärkungen müssen immer eingesetzt werden, wenn der Abstand der Schrankauflagen größer als 60 cm ist.

Einen Abstand von 2-3 mm für die Ausdehnung lassen. Träger mit vollständigem umlaufendem Rahmen Träger im Abstand von 600 mm von Mitte zu Mitte



Ansicht einer mit den Halterungen installierten Fläche von unten

Arbeitsplatten mit 45 Grad-Kanten:

Verstärkungen für 45 Grad-Kanten müssen mit Neolith-Streifen oder dichtem Granit ausgeführt werden; seien Sie vorsichtig bei der Verwendung anderer Verstärkungsmaterialien. Der Unterschied bei der Wärmeausdehnung kann zu einer Wölbung der Arbeitsplatte führen oder die 45 Grad-Kanten können sich mit der Zeit öffnen.

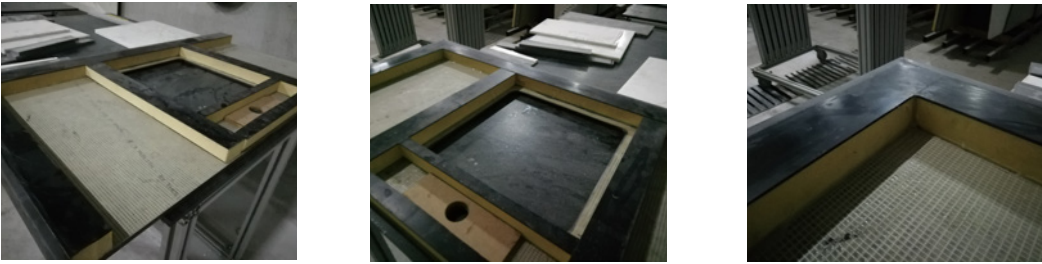
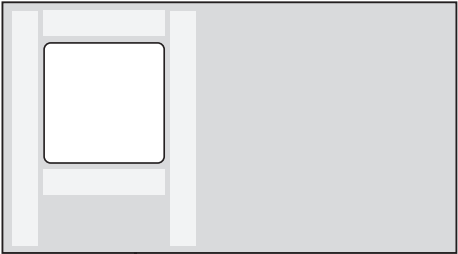
SETZEN SIE AUF KEINEN FALL QUARZ-VERSTÄRKUNGEN EIN.

Diese Verstärkungen müssen unter allen 45°-Gehrungskanten angebracht werden, möglichst nah an beiden Seiten der Verbindung und mit vollständigem Kontakt zum Möbelstück. Informieren Sie sich darüber, welcher Klebstoff geeignet ist, um eine starke Verbindung zwischen der Verstärkung und den Neolith-Platten zu gewährleisten.

Grundsätzlich werden Polyesterkleber nicht empfohlen, wenn Neolith als Verstärkungsmaterial verwendet wird; stattdessen liefern Acrylharz- und Epoxidharzkleber in der Regel bessere Ergebnisse. Siehe Abschnitt Klebstoff (7) in diesem Handbuch. Darüber hinaus ist es wichtig, den Umfang der Ausschnitte zu verstärken, um eine höhere Stabilität und Festigkeit in diesem Bereich zu haben:



VERWENDEN SIE AUF KEINEN FALL QUARZWERKSTEINE ALS VERSTÄRKUNG FÜR NEOLITH-ARBEITSPLETTEN



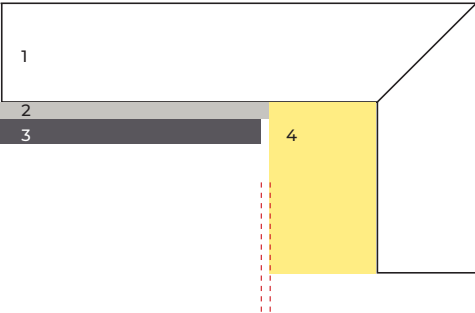
Verstärkungen mit expandiertem Polystyrol

Arbeitsplatten mit gerader Kante:

Für Arbeitsplatten mit gerader Kante muss sichergestellt sein, dass die gesamte Arbeitsplatte voll aufliegt, sauber ausgerichtet ist und Lücken zwischen Möbel und Arbeitsplatte vermieden werden.

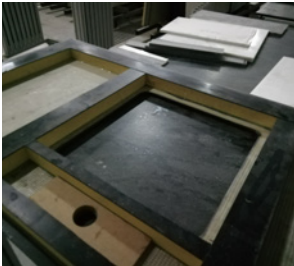
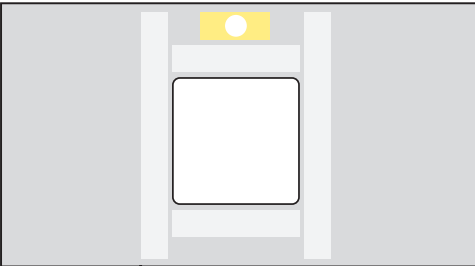
Arbeitsplatten mit 45 Grad-Kanten:

Der Unterschied bei der Wärmeausdehnungsrate kann zur WÖLBUNG der Arbeitsplatte führen oder die 45 Grad-FUGEN können sich mit der Zeit öffnen.



- 1 Neolith
- 2 Haftmittel
- 3 Schränke
- 4 Verstärkung aus Neolith oder dichtem Granit

Mindestens 5 mm Raum



Es wird empfohlen, den Boden mit einer Armierung zu versehen, die die Bewegung von Neolith nicht einschränkt (kein Quarz verwenden).

5.3 ABTROPFGESTELLE

Bei einer Neolith-Arbeitsplatte ist die einzige Lösung, abschüssige Kanäle einzurichten und sie mit einem Einbauspülbecken zu kombinieren.

Die folgenden Überlegungen sind anzustellen, wenn Ablaufrillen erforderlich sind:

- Dieser Teil der Arbeitsplatte erfordert zusätzliche Quer-Verstärkungen mit einer stabilen Deckenplatte (18 mm Stärke) oder einer vertikalen Schiene (18 mm x 45 mm).
- Die maximale Tiefe der Rillen beträgt 3 mm bei 12 mm Stärke und 5 mm bei 20 mm Stärke.
- Der Mindestabstand zwischen den Rillen muss 1 cm betragen.
- NANOTOP von LITHOFIN oder ein ähnliches Produkt sollte dann eingesetzt werden, um die Rillen zu versiegeln

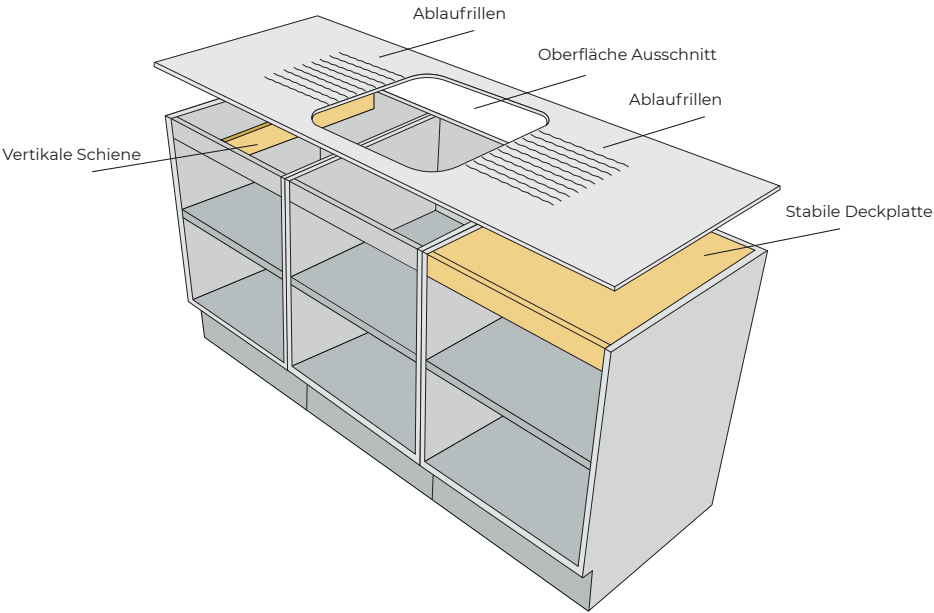
Fertigung

Einbau

Setzen Sie einen Fräser ein und beginnen Sie immer an der Aussparung des Spülbeckens. Senken Sie den Fräser niemals direkt auf die Oberfläche. Nehmen Sie bei den ersten beiden Durchgängen nur 0,5 mm ab; dann höchstens 2 mm pro Durchgang.

Finish

Schleifen Sie die Rillen von Hand, um alle Kratzer, die durch den Fräser entstanden sein könnten, zu entfernen. Verwenden Sie feines Schleifpapier bis alle Kratzer entfernt sind. Runden Sie die oberen Kanten der Rillen ab und versiegeln Sie sie mit NANOTOP von LITHOFIN oder einem ähnlichen Produkt. Wenn eine vollständig ausgefräste Abtropfplatte erforderlich ist, muss die gesamte Fläche mit einer stabilen Deckplatte gestützt werden. Bitte bedenken Sie, dass bei Ablaufrillen die Grundfarbe des Materials sichtbar wird. In einigen Fällen kontrastiert sie zur Oberflächenfarbe.



5.4 SPÜLBECKEN

Bündige Spülbecken

Neolith empfiehlt den Einsatz von bündigen Spülbecken nur bei Stärken von 12 mm und 20 mm.

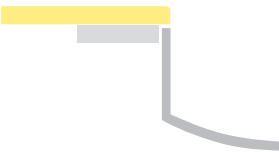
Um das Kantenprofil auszuführen, siehe Absatz 4.3 CNC.

Mehr als 6 mm an einer 12 mm-Platte oder 10 mm bei einer 20 mm-Platte zu entfernen, ist nicht zu empfehlen.

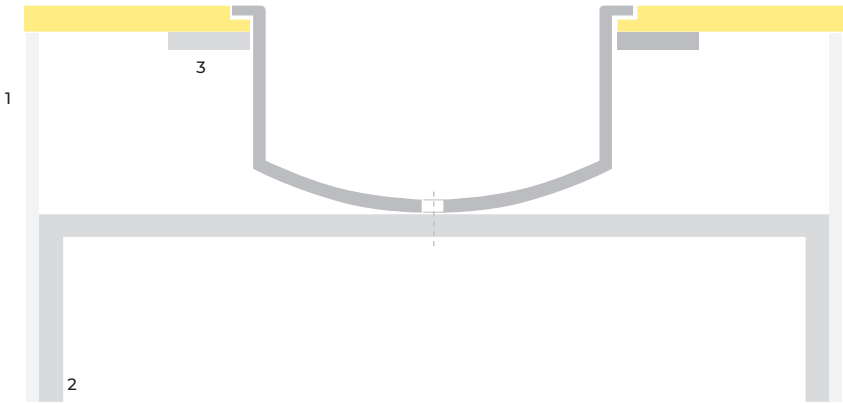


Einbauspülbecken

Um die Gefahr einer Absplitterung auf ein Minimum zu reduzieren, sind runde Kanten mit einem Radius von mindestens 2 mm zu empfehlen.



Für großformatige Spülbecken muss eine Stangen-Halterungsstruktur unter dem Spülbecken angebracht werden, damit das Gewicht von den Stangen und nicht von der Arbeitsplatte getragen wird.



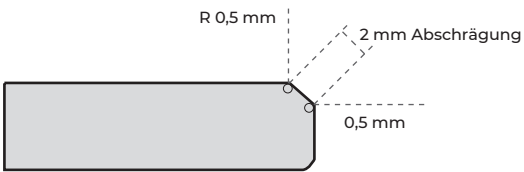
- 1. Möbel
- 2. Haltestange
- 3. Verstärkung

Siehe Absatz Klebstoffe (7) in diesem Handbuch.

5.5 KANTEN UND FUGEN

Kanten

Neolith empfiehlt die folgenden Mindest-Kantenprofile, um ein besseres Kantenverhalten sicherzustellen. Dies ist der perfekte Kompromiss zwischen Ästhetik und Funktionalität. Um das Kantenprofil auszuführen, siehe Absatz 5.3 CNC.



Die Kante besteht aus einer Abschrägung von 2 mm und zwei abgerundeten Kanten mit einem Radius von 0,5 mm. Der Radius ist kaum sichtbar, aber steigert die Schlagbeständigkeit der Kante.

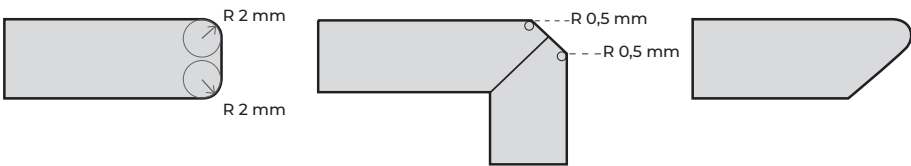
In Bereichen mit hohem Stoßrisiko (Spülbecken und Spülmaschinen, beispielsweise), können die Kanten wie folgt ausgeführt werden:



Je größer der Radius, desto stoßbeständiger ist sie. Bitte denken Sie daran, je größer die Abschrägung ist, desto mehr wird die Grundfarbe offengelegt.

Die Kanten können mit Standardpolierscheiben für Granit und Marmor trocken oder nass poliert werden.

Empfohlene Kanten für Neolith:



Runde Kante, R 2 mm 45 Grad-Kante mit Abschrägung, 2 mm Umgekehrte Abschrägung/Hainase



WICHTIG

Neolith empfiehlt die Behandlung von polierten Kanten mit einem wasserabweisenden Dichtungsmittel, um das Kantenverhalten zu steigern.

45 Grad-Kante mit Abschrägung bei 12 oder 20 mm



Runde polierte Kanten

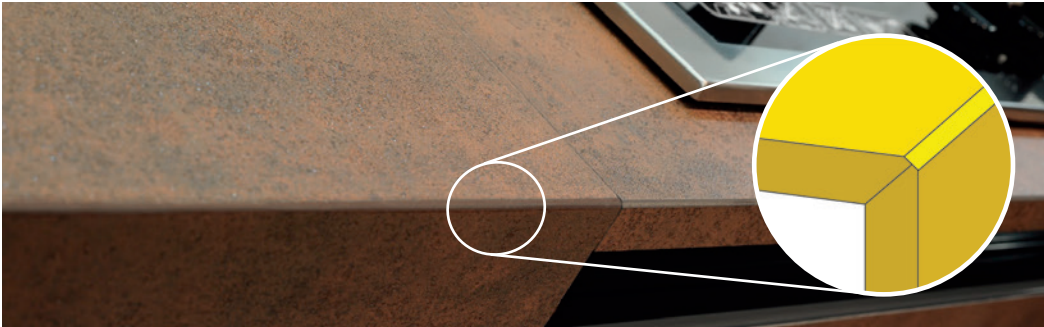


Umgekehrte Abschrägung/Hainase



Kantentypen

Gerade angekehrte Fuge



Überstand-Stoßfuge



Stoßfuge



Fugen

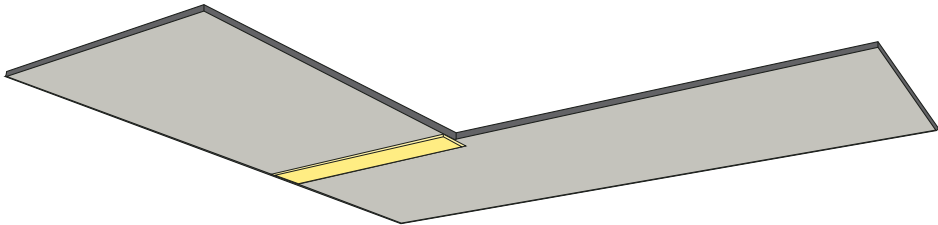
Aufgrund der Textur der Neolith-Platten ist eine Mikrofase für alle Fugen zu empfehlen. Auch wenn die geraden Kanten perfekt ausgeführt sind, können sie durch die Textur der Neolith-Platten eine gewisse Unebenheit aufweisen.



Alle Fugen müssen ausreichend gestützt werden, entweder durch eine zusätzliche Verstärkung darunter oder eine Stütze am Schrank. Die Stütze muss über die gesamte Länge der Fuge verlaufen.

Siehe Absatz Klebstoffe (7) in diesem Handbuch.

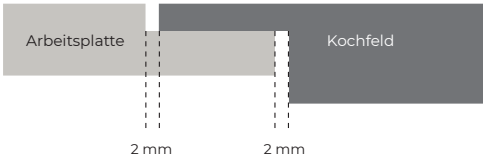
Bitte achten Sie darauf, dass eine Änderung des werksseitigen Finishs nicht wiederhergestellt werden kann.



Zusätzliche Stütze mit einem Streifen Neolith unter der Fuge

5.6 ARBEITSPLATTEN FÜR CERAN-/INDUKTIONSKOCHFELD

Der Mindestabstand zwischen der Arbeitsplatte und dem Kochfeld muss 2 mm betragen.



Verwenden Sie das richtige hitzebeständige Silikon oder die Dichtung(en), die vom Kochfeld-Hersteller mitgeliefert wurden.
Mehr als 6 mm an einer 12 mm-Platte oder 10 mm bei einer 20 mm-Platte zu entfernen, ist nicht zu empfehlen

5.7 EINBAU DER ARBEITSPLATTEN

Möbel:

Möbel müssen in perfekten Zustand und eben ausgerichtet sein, bevor Sie die Arbeitsplatte einbauen. Schränke müssen miteinander verbunden und dann an der Wand gesichert werden.



Pantry-Oberfläche:

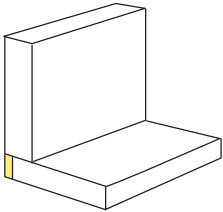
Der Abstand zwischen der Aufkantung und dem Kochfeld sollte mindestens 5 cm betragen, wenn es sich um ein Elektro- oder Induktionskochfeld handelt. Bei einem Gaskochfeld mit Flamme sind es 8 cm. Achten Sie darauf, dass die Flamme nie in direktem Kontakt mit dem Kochfeld ist.

Beine oder Kaskaden:

Die Füße oder Kaskaden müssen eine tragende Struktur haben. Sie dürfen nur mit der Struktur verklebt werden. Es wird empfohlen, einen Spalt von 3 mm zu lassen, um die Übertragung von Bewegungen vom Boden auf die Arbeitsplatte zu verhindern. Dieser Spalt kann mit Gummi- oder Schaumstoffstreifen ausgefüllt werden, die die Beine nicht am Boden befestigen. Niemals das Bein mit dem Boden verschließen.

Dehnungsfugen:

Aufgrund der Unregelmäßigkeiten an Wänden und auf Böden und möglichen Strukturbewegungen im Gebäude, ist eine 3 mm breite Dehnungsfuge am gesamten Umfang zwischen der Arbeitsplatte und der Wand zu empfehlen. Alle Lücken/Fugen müssen mit einem flexiblen Dichtungsmittel versiegelt werden.



Siehe Absatz Klebstoffe (7) in diesem Handbuch.

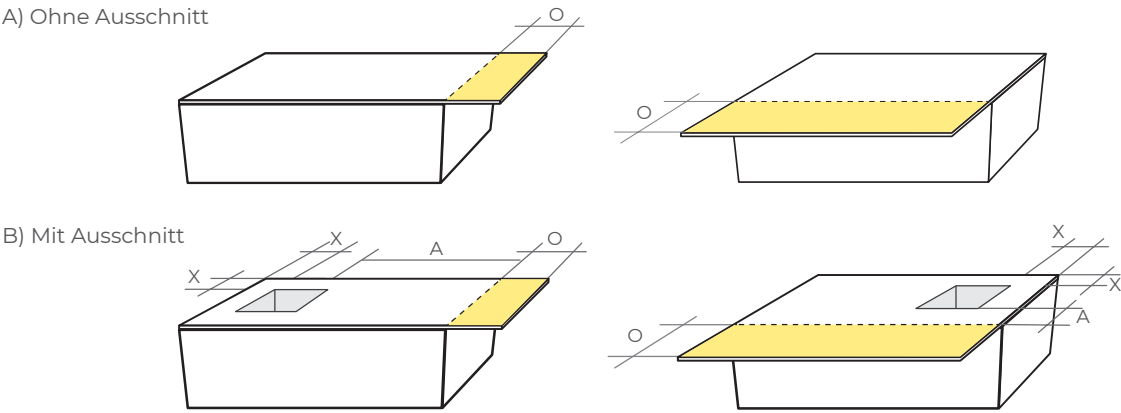
Der Einsatz starrer Klebstoffe, wie „Liquid Nails“ und Epoxidharze ist nicht zu empfehlen.

5.8 ÜBERSTAND

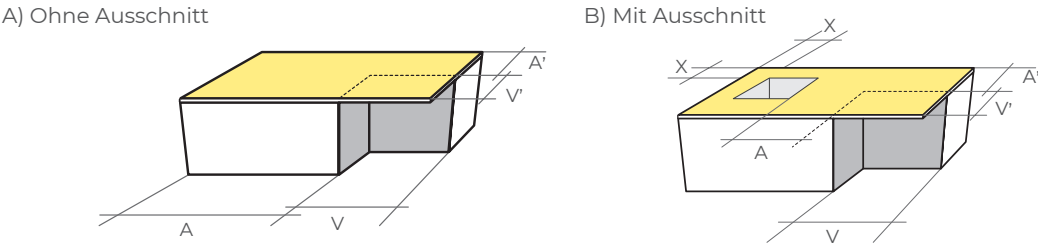
Halten Sie sich an die Empfehlungen unten, hinsichtlich der Höchstmaße nicht gestützter Überstände, wenn Sie die Arbeitsplatten konzipieren.

Reduzieren Sie in Bereichen häufiger Nutzung und höherer Lasten die zulässigen Höchstlasten für ungestützte Überstände. Bitte kontaktieren Sie zu Ihrer Unterstützung die technische Abteilung von Neolith.

1. Überstand über die ganze Seite



2. Teilweiser Überstand



Bitte beachten Sie, dass Überstände keine tragenden Elemente sind und nicht dafür ausgelegt sind, große Lasten zu tragen. Die Empfehlungen und maximal zulässigen Überstandslängen hängen von der vorgesehenen und sachgemäßen Nutzung des Materials in einer Arbeitsplattenanwendung ab.

	DICKEN	
	12 mm	20 mm
O (Überhang)	≤ 350 mm (weniger als 350 mm)	≤ 500 mm (weniger als 500 mm)
V (Überhang)	≤ 500 mm (weniger als 500 mm)	≤ 1000 mm (weniger als 1000 mm)
V' (Überhang)	≤ 200 mm (weniger als 200 mm)	≤ 400 mm (weniger als 400 mm)
A (Stützen)	≥ O , ≥V (größer als O, V)	≥ O , ≥ V (größer als O, V)
A' (Stützen)	≥V' (größer als V')	≥V' (größer als V')
X (Hohlkehlenmessung)	≥ 100 mm (größer als 100 mm)	≥ 100 mm (größer als 100 mm)

5.9 ARBEITSPLATTEN FÜR DRAUSSEN

Neolith empfiehlt den Einsatz von Klebstoffen für Außenanwendungen/-installationen.

Wenn keine Unterstruktur/Stütze vorhanden ist, wird die Abdeckung der Oberseite der bestehenden Struktur mit verstärkten Zementplatten empfohlen.

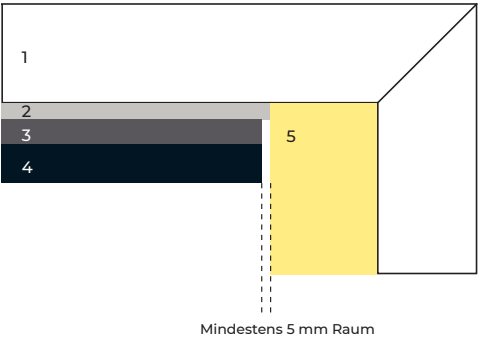
Für den Einbau im Außenbereich vermeiden Sie den Einsatz von Holz oder Verbundplatten, da sie dazu tendieren, sich mit jedem Wetterwechsel auszudehnen und zusammenzuziehen.

Der Einsatz flexibler Klebstoffe, wie Liquid Nails, Silikon oder ähnlichem, ist für die Anbringung einer Neolith-Arbeitsplatte nicht zu empfehlen.

Siehe Absatz Klebstoffe (7) in diesem Handbuch.



Um 45 Grad-Winkel zu kleben, verwenden Sie am besten einen Kleber, der für den Einsatz im Freien geeignet und UV-beständig ist.



- 1 Neolith-Platte.
- 2 Ausgewählter Klebstoff
- 3 Verstärkte Zementplatte, wie Kerdi-Board oder ähnliches.
- 4 Ziegelstein- / Stein- / Betonbasis
- 5 Verstärkung aus Neolith oder dichtem Granit

WIE WIRD DER KLEBSTOFF EINGESETZT

Halten Sie sich an die folgenden Schritte, um eine korrekte Haftung zwischen Neolith-Platten und Stützmaterial zu gewährleisten.



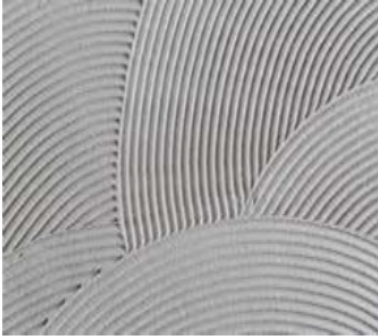
1. Breiten Sie den Kleber mit einer mindestens 10 mm gezackten Kelle über dem Substrat aus.
2. Die gezackte Kelle, die für die Ausbreitung des Klebstoffs auf der Platten-Rückseite verwendet wird, muss kleinere Zacken haben (quadratische Zacken von mindestens 3 - 4 mm), um eine 100%ige Abdeckung der Klebefläche zu erreichen. Breiten Sie den Kleber auf der Rückseite der Neolith-Platten mit einer mindestens 6 mm gezackten Kelle aus.



Richtig



Falsch



3. Der Klebstoff muss in geraden Furchen angewendet werden, es müssen Fächerformen, Kurven oder ähnliche Muster vermieden werden. Der Klebstoff muss parallel zur kürzesten Seite der Platte aufgetragen werden, um den Abstand zu reduzieren, den die Luft zur Ableitung benötigt.

Als allgemeine Regel, es sei denn, es besteht eine ganz besondere Notwendigkeit oder eine Bedingung, sind es diese Klebstoffe, die für die Verklebung einer Arbeitsplatte im Außenbereich eingesetzt werden müssen:

SUBSTRAT/STRUKTUR	HAFTMITTEL
ZIEGELSTEIN/STEIN	C2S2 (ZEMENTKLEBER)
METALLSTRUKTUR	R2 (REAKTIVER HARZBASIERTER KLEBSTOFF)
FASERZEMENTPLATTE	C2S2 (ZEMENTKLEBER)
WEDI/KERDI-PLATTE	R2 (REAKTIVER HARZBASIERTER KLEBSTOFF)

5.10 L-FÖRMIGE ARBEITSPLATTEN

L-förmige Arbeitsplatten

Das Unterteilen der L-förmigen Arbeitsplatten in mehrere Teile wird empfohlen, um in einem Teil 90 Grad-Ecken zu vermeiden



L-förmige Arbeitsplatten aus einem einzelnen Teil ohne einen 45 Grad-Winkel müssen einen Radius von mindestens 20 mm aufweisen. Eine Erhöhung der Größe des Eckradius verbessert das Verhalten der Arbeitsplatte und verringert das Risiko von Schäden.



Stellen Sie sicher, dass sich das Möbelstück in perfektem Zustand befindet und ausgerichtet wird, bevor dieser Arbeitsplatten-Typ installiert wird.

06/ Wärme

Neolith-Parameter, die im Wesentlichen für alle Anwendungsbereiche relevant sind, bei denen Wärme eine Rolle spielt:

Maximaler Temperaturanstieg: 10 °C/min

Lineare Wärmeausdehnung: Zwischen 5,3° und 6,7°. 10-6 x °C-1

Plötzliche Temperaturänderungen an Neolith sollten vermieden werden. Um plötzliche Temperaturanstiege zu verhindern, verwenden Sie Untersetzer unter heißen Töpfen und Pfannen, wenn Sie diese vom Kochfeld genommen haben.

6.1 KÜCHEN

Wenn die Platte als Küchenarbeitsplatte eingesetzt wird, bietet Neolith eine gute Hitzebeständigkeit für Behälter, wie Bratpfannen, Töpfe, Kaffeekannen, etc. Es können auch Elektrogeräte genutzt werden, die Wärme abstrahlen, wie beispielsweise Sandwich-Maker. Bei Geräten, deren Temperatur nicht kontrolliert werden kann, ist der Einsatz eines Untersetzers ratsam, um plötzliche Temperaturänderungen zu vermeiden.

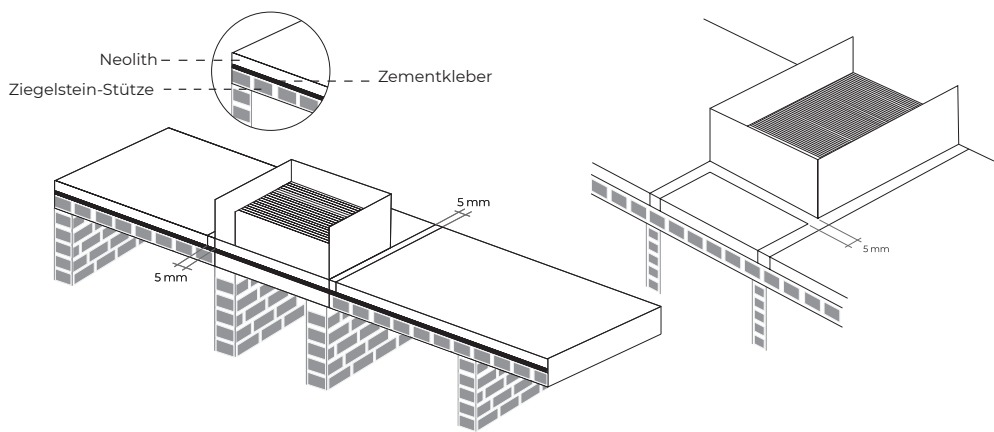
6.2 GRILLGERÄTE

Wenn Roste und/oder Grillgeräte auf einer Neolith-Arbeitsplatte abgestellt werden sollen, beachten Sie Folgendes:

- Denken Sie immer daran, dass sich alle Materialien ausdehnen, wenn sie Temperaturänderungen ausgesetzt sind (d.h. die Metallstruktur des Grillgeräts), und verhindern Sie Spannungen, die aufgrund eines für eine solche Ausdehnung fehlenden Raumes entstehen.
- Metall dehnt sich viel mehr aus als Neolith; verhindern Sie deshalb den direkten Kontakt, indem Sie einen Mindestabstand von 5 mm wahren (der, je nach Abmessungen des Grillgeräts und der Höchsttemperatur, die es erreichen kann, etc., weiter erhöht werden kann).
- Es wird empfohlen, die Kanten der Ausschnitte zu polieren, um alle Mikrorisse, die beim Schneiden entstanden sind, zu entfernen. Je intensiver diese Behandlung ausgeführt wird, desto geringer ist das Risiko in der Zukunft.
- Innere Ecken müssen mindestens einen Radius von 10 mm haben. Wir empfehlen Durchmesser von mehr als 10 mm oder eine Herstellung der Arbeitsplatte in mehreren Teilen, wenn das Design es erlaubt:

06/ WÄRME

Ansicht eines Rosts/Grillgeräts in einer Neolith-Arbeitsplatte.



Mögliche Anwendungen von Neolith mit eingebauten Grillgeräten:



6.3.FEUERSTÄTTEN

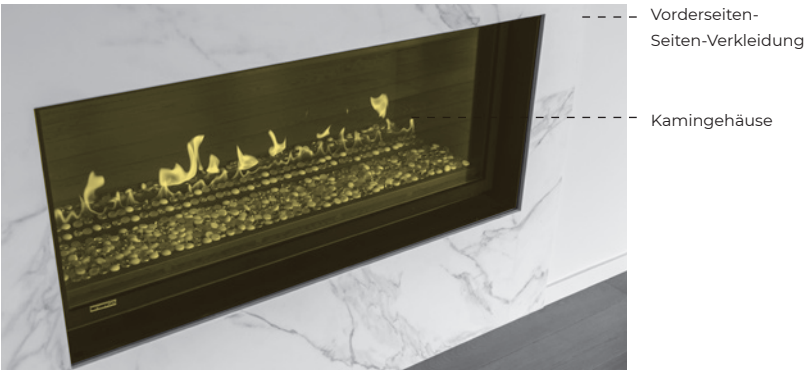
Es wird empfohlen, einen Mindestabstand von 5 mm zwischen der Feuerstätte und Neolith zu lassen und diesen Raum mit Dämmstoff, wie Glasfaser-Hitzeschutzband, auszufüllen.

Mögliche Anwendungen von Neolith bei Kaminen:



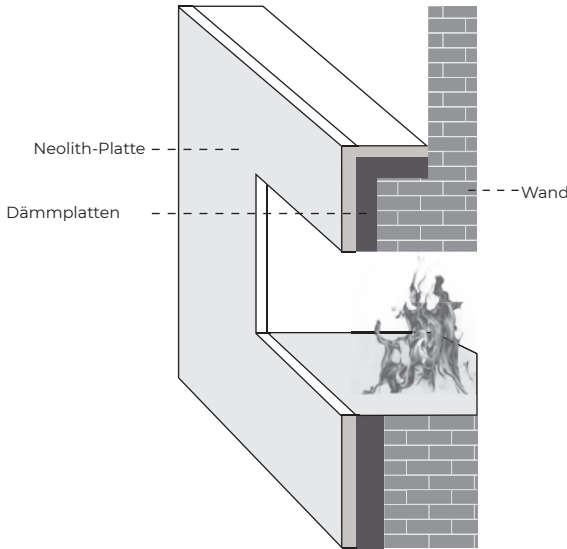
WARNUNG
Neolith darf nicht als Innenverkleidung von Kaminen verwendet werden.

Vorderseite Außenverkleidung: Vorderseiten- und Seiten-Außenverkleidung: Getrennt von der Hitze durch eine Isolations/Schamottestein-Schicht (feuerfest).
Seite Außenverkleidung: Getrennt von der Hitze durch eine innere Schamottesteinwand.



Ethanol-Kamin-Design

Vorderseite Außenverkleidung: Getrennt von der Hitze durch eine innere Schamottesteinwand. Seite Außenverkleidung: Getrennt von der Hitze durch eine innere Schamottesteinwand.



07/ Klebstoff

Es wird ein Haftmittel mit chemischen Bindungseigenschaften empfohlen. Die Nutzung von polyesterbasierten Klebstoffen ist nicht zu empfehlen.

Klebstoffe auf Acryl- und/oder Epoxidharz-Basis für Innenräume sind zu empfehlen Für den Einsatz im Außenbereich siehe Absatz (5.9) in diesem Handbuch.

Halten Sie sich bei den Klebstoffen immer an die Herstellerangaben, wenn Sie diese mit Neolith verwenden. Stellen Sie sicher, dass der Klebstoff für die Verwendung mit Neolith geeignet ist, und setzen Sie die korrekte(n) Anwendungstechnik(en) ein.

07/ KLEBSTOFF

7.1 FUGENKLEBER

Beachten Sie die Oberflächenfarbe der Neolith-Platte, wenn Sie den Klebstoff für die Fugen vorbereiten.

Bevor Sie den Kleber auftragen, müssen die zu verklebenden Kanten sauber und frei von Verunreinigungen sein.

Um Fehler bei der Verklebung zu vermeiden, müssen beide Platten korrekt abgestützt und jede Bewegung der Teile verhindert werden.

Um überschüssigen Klebstoff korrekt zu entfernen, bevor er vollständig getrocknet ist, wählen Sie bitte das entsprechende Reinigungsprodukt für den eingesetzten Klebstofftyp.

Siehe Absatz (5.7) Fugen in diesem Handbuch.

7.2 KLEBSTOFF ANGEGEHRTE KANTEN

Ein runder Radius von 2 mm oder eine 45 Grad-Abschrägung von 2 mm für angegehrte Fugen wird empfohlen.

Bitte prüfen Sie die Absätze (5.5) Kantendesign und Produktion und (5.7) Fugen in diesem Handbuch. Vor dem Klebevorgang immer trocknen lassen.

Um den Kleber für die Gehrungen vorzubereiten, nehmen Sie die Farbe der Basis der Neolith-Platte als Referenz.

Vor dem Auftragen des Klebers müssen die zu verklebenden Kanten vollkommen sauber und trocken sein. Damit der Klebstoff wirksam ist, müssen die Gehrungen gut verstärkt sein und die Bewegung der Teile.

Vermeiden Sie bei Décor Polished die Anwendung von zu viel Druck auf die Teile.

Um überschüssigen Klebstoff korrekt zu entfernen, bevor er vollständig getrocknet ist, wählen Sie bitte das entsprechende Reinigungsprodukt für den eingesetzten Klebstofftyp.

7.3 VERKLEBUNG MIT DEM SCHRANK / VERSTÄRKUNG

EINSATZ IM INNENBEREICH

Vor dem Auftragen des Klebstoffs muss die zu klebende Oberfläche vollkommen sauber und trocken sein. Um Fehler bei der Verklebung zu vermeiden, müssen 100 % des Klebstoffauftrags mit der Oberfläche des Schrank/der Verstärkung in Kontakt sein.

Punktverklebungs-Techniken sind zu vermeiden.

Bitte prüfen Sie die Absätze (5.2) Verstärkung und (5.7) Fugen in diesem Handbuch.

Für den Einsatz von Arbeitsplatten im Außenbereich siehe Absatz (5.9) Außenbereich in diesem Handbuch.

7.4 SPÜLBECKEN-KLEBER

Beachten Sie die Oberflächenfarbe des Spülbeckens der Neolith-Platte, wenn Sie den Klebstoff für die Fugen vorbereiten.

Vor dem Auftragen des Klebers müssen die Oberflächen der Spüle und des Tisches, die miteinander verbunden werden sollen, vollkommen sauber und trocken sein.

Um Fehler bei der Verklebung zu vermeiden, müssen das Spülbecken und die Platte korrekt abgestützt und jede Bewegung der Teile verhindert werden.

Um überschüssigen Klebstoff korrekt zu entfernen, bevor er vollständig getrocknet ist, wählen Sie bitte das entsprechende Reinigungsprodukt für den eingesetzten Klebstofftyp.

Siehe Absatz (5.4) Spülbecken in diesem Handbuch.

7.5 KLEBSTOFF WASSERFALL-FÜSSE

Ein runder Radius von 2 mm oder eine 45 Grad-Abschrägung von 2 mm für angegehrte Fugen wird empfohlen.

Bitte prüfen Sie die Absätze (5.5) Kantendesign und Produktion und (5.7) Fugen in diesem Handbuch. Vor dem Klebevorgang immer trocknen lassen.

Beachten Sie die Oberflächenfarbe der Neolith-Platte, wenn Sie den Klebstoff für die angegehrten Fugen vorbereiten. Vor dem Auftragen des Klebstoffs müssen die zu verklebenden Flächen vollkommen sauber und trocken sein.

Um Fehler bei der Verklebung zu vermeiden, muss die angegehrte Fuge ausreichend verstärkt sein und jede Bewegung der Teile mithilfe von Gehrungsklemmen oder ähnlichen Werkzeugen verhindert werden.

Vermeiden Sie bei Décor Polished die Anwendung von zu viel Druck auf die Teile.

Um Fehler bei der Verklebung zu vermeiden, müssen 100 % des Klebstoffauftrags zwischen Wasserfall-Fuß und Schrank mit flexiblem Klebstoff erfolgen. Punktverklebungs-Techniken sind zu vermeiden.

Um überschüssigen Klebstoff korrekt zu entfernen, bevor er vollständig getrocknet ist, wählen Sie bitte das entsprechende Reinigungsprodukt für den eingesetzten Klebstofftyp.

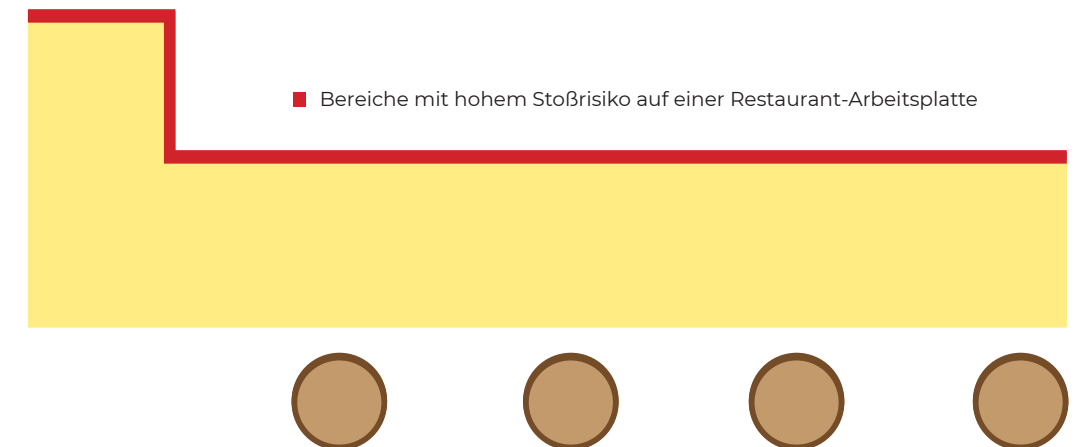
Um eine Dehnung an vertikalen Platten oder Füßen mit Wasserfalleffekt zu erlauben, ist ein 3 mm breiter Spalt zwischen der vertikalen Platte/den Füßen mit Wasserfalleffekt und dem Boden zu empfehlen. Dieser Raum muss mit flexiblem Dichtungsmittel versiegelt werden.

08/ Schutzkanten und Profile

8.1 ARBEITSBEREICHE UNTER RAUEN WITTERUNGSBEDINGUNGEN

Auch wenn eine Neolith-Arbeitsplatte stoßfest ist, gibt es doch raue Einsatzbereiche, bei denen die in Absatz 5.5 unseres technischen Arbeitsplatten-Handbuchs empfohlenen Kanten nicht ausreichen, um die Arbeitsplatte in diesen Umgebungen korrekt zu schützen.

In diesen Bereichen mit **hohem Stoßrisiko**, hinter der Theke einer Restaurant-Bar, beispielsweise, sollten abgerundete Kanten für die Arbeitsplatte in Betracht gezogen werden.



Aufgrund des Designs bestimmter Modelle kann diese Lösung ästhetisch nicht immer die beste Option sein.

Zur Lösung dieses Problems gibt es jedoch eine Vielzahl von Systemen auf dem Markt, die ein hochwertiges Endergebnis gewährleisten.

Nachfolgend sind verschiedene Profile aufgeführt, die sich in Kombination mit den unterschiedlichen Neolith-Modellen und -Stärken bestens bewährt haben.

Die Profile können mit Industriesilikon an der Arbeitsplatte befestigt werden. Die Fuge zwischen dem Profil und der Neolith-Arbeitsplatte wird mit farblich abgestimmtem Silikon verfugt.

08/ SCHUTZKANTEN UND PROFILE

Profile in Kombination mit extrudiertem Hartschaumpanel mit Verstärkung.

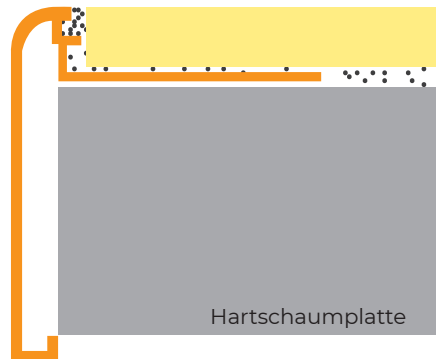
Einige Beispiele:

Hartschaumplatte

Neolith Beton 12 mm und seinem Außenwinkel



Querschnittsansicht Profils

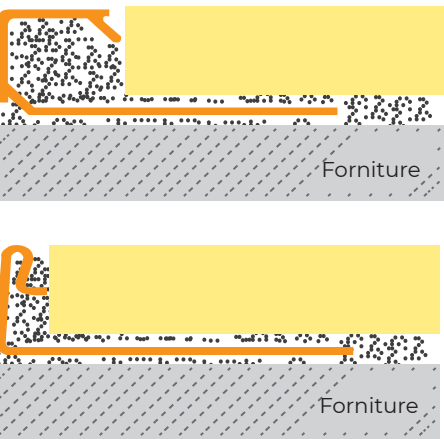


Auf Küchen- oder Badmöbeln

Neolith Cement 12 mm und sein Außeneckprofil



Querschnittsansicht Profils

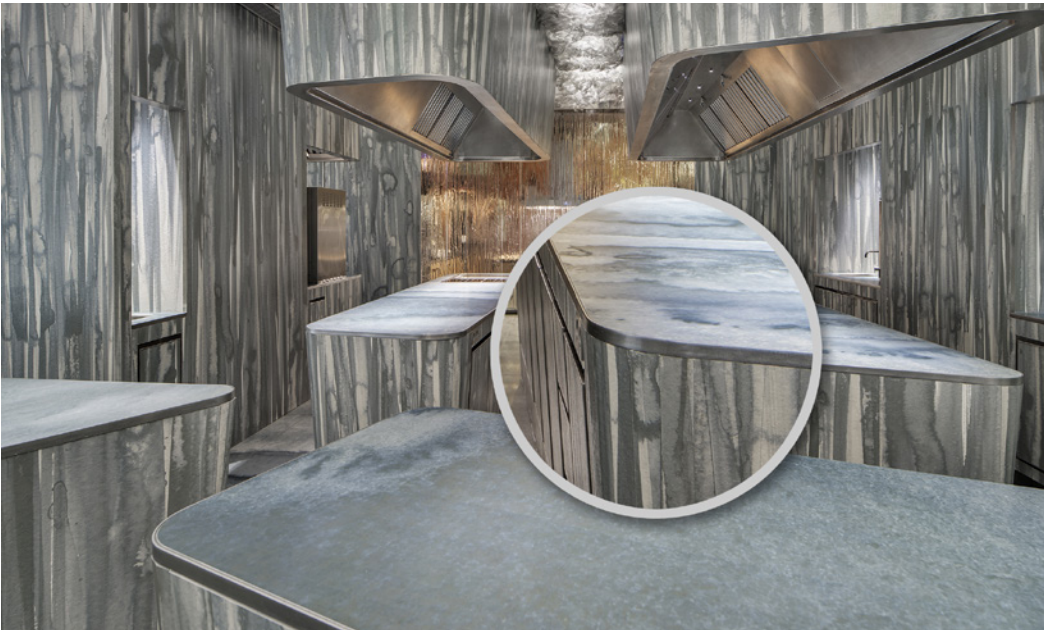


PROJEKTE MIT PROFILEN

Restaurant Miramar - Llançà, Girona, Spanien



Restaurant Enigma - Barcelona, Spanien



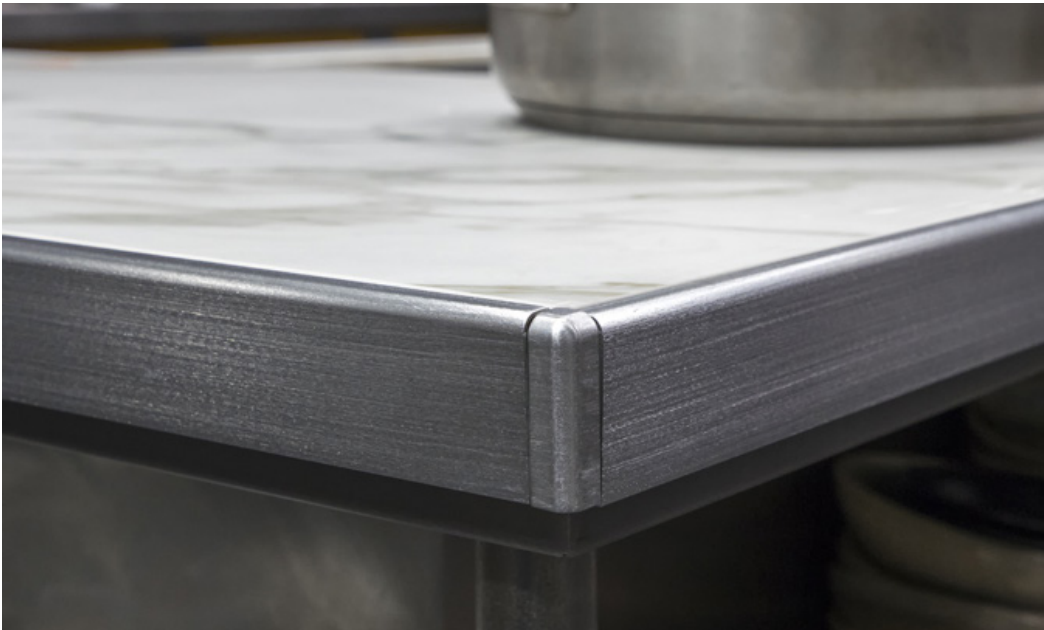
Restaurant Confusion - Porto Cervo, Italien



Restaurant Kutchiin & Campus Loft - Münster, Deutschland



Gasma, Universität für Gastronomie - Castellón, Spanien



Aus allen verfügbaren Informationen zu Neolith hat Neolith ein Sicherheitsdatenblatt erstellt, wie es in der REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 angegeben ist.

Aufgrund der Produkteigenschaften müssen sich die Mitarbeiter bewusst sein, dass sie während der Schneid- und/oder Schleifarbeiten an Neolith in Kontakt mit lungengängigem luftübertragenem kristallinem Siliziumdioxid (Quarz) geraten. Das Einatmen von lungengängigem kristallinem Siliziumdioxid über längere Zeit und in großer Menge kann zu Lungenfibrose, allgemein bekannt als Staublunge, führen. Die Hauptsymptome sind Husten und Atemnot. Deshalb empfiehlt Neolith Nassschneiden und Nassschleifen, um den Kontakt mit lungengängigem kristallinem Siliziumdioxid-Staub auf ein Minimum zu reduzieren.

Gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 Version 2 Druckdatum 21.12.2011 Revisionsdatum 21.12.2012, stellt das Endprodukt (Porzellanplatte) keine Gefahr für die menschliche Gesundheit und die Umwelt dar. Aufgrund der Entstehung von Quarzstaub bei Trockenbearbeitungsverfahren müssen die folgenden Risiken berücksichtigt werden:

Gemäß vorliegender Informationen wurde bei der Produktprüfung kein Cristobalit oder Tridymit entdeckt, diese stellen die silikathaltigsten und gefährlichsten Varietäten dar.

Detailliertere Informationen hinsichtlich der Sicherheits- und Gesundheitsstandards und den Empfehlungen finden Sie unter www.neolith.com (Download: Absatz der Sicherheitsdatenblätter).

NEOLITH

NEOLITH.COM