1 Lagerung & Transport

Um die technischen und dekorativen Qualitäten der Platten zu bewahren, empfehlen wir Ihnen, die folgenden Vorsichtsmaßnahmen einzuhalten :

• Lagerung der Platten auf einer horizontalen, ebenen und steifen Fläche in einem Raum mit einer konstanten Temperatur :

- In Europa : bei einer Temperatur von 10 bis 30 °C und mit einer relativen Luftfeuchtigkeit von 40 bis 60 %.
- In den Tropen : Wenn die für Europa empfohlenen Bedingungen nicht eingehalten werden können, kontaktieren Sie bitte den technischen Support von Polyrey.

• Beim HPL-Laminat sicherstellen, dass die letzte Platte mit der Oberseite nach unten gedreht ist und mithilfe einer Abdeckplatte, eines Kartons oder einer Folie geschützt wird. Die Compact-Platten in ihrer geschlossenen Originalverpackung (Plastikhülle) belassen.

• Platten bei den Handhabungen anheben, um sie vor Kratzern zu schützen.

• Keine Lagerung der Platten mit Schutzfolie über mehr als sechs Monate. Bei über sechs Monaten besteht das Risiko eines Klebstoffübertrags.

• Bei den mit einer Schutzfolie beschichteten Platten, die Folie spätestens zwei Monate nach der Verarbeitung abziehen (ohne aber eine Dauer von 6 Monaten ab Beginn der Lagerung zu überschreiten).

• Bei den Platten, die auf beiden dekorativen Seiten mit Schutzfolie versehen sind, die Folie immer gleichzeitig abziehen.

• Die direktbeschichtete Melaminharzplatte Panoprey® kann auf Wunsch mit einer Schutzfolie vorzugsweise auf 2 aber auch auf nur 1 Seite versehen werden. Eine einseitige Schutzfolie sollte nicht für Zuschnitte mit einer Breite von 50 cm oder weniger verwendet werden, um das Risiko eines Verbiegens zu vermeiden

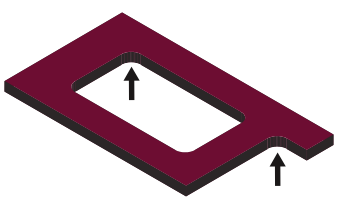
2 Allgemeine Verarbeitungs-empfehlungen

Um das Risiko von Dimensionsschwankungen und Rissbildung zu reduzieren, sind bei der Verarbeitung die folgenden Regeln zu beachten :

1

Die Innenausschnitte müssen auf den größtmöglichen Radius abgerundet werden :

- HPL, Polyprey®/Polyform®, HPL und schwarze Monochrom sowie Reysipur® : Minimum R = 5 mm für 250 mm
- HPL, weiße und grau Compacts Monochrom und Reysitop : Minimum R = 8 mm für 250 mm
- Dieser Radius muss bei Einschnittlängen > 250 mm erhöht werden.



2

Beim Zuschnitt von dünnen HPL-Platten, muss die längste Abmessung der Zuschnitte in der Längsrichtung der Platten (Schleifrichtung) zugeschnitten werden.

3

Sicherstellen, dass alle Zuschnitte in derselben Richtung der HPL-Platten in Längs- oder Querrichtung erfolgen (Markierung vor dem Zuschnitt nicht vergessen).

4

Vor jeder Verarbeitungsstufe müssen die Platten mindestens drei Tage unter den Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen gelagert werden, die den Bedingungen bei der Verarbeitung entsprechen :

• Gibt es eine bedeutende Abweichung zwischen den Lager- und/oder Verarbeitungs- und/oder Nutzungsbedingungen, thermische und hygrometrische Schocks begrenzen :

- Durch die Verpackung : Plastikfolie,
- Durch Stabilisierung : Minimum 48 Std.

• T° und RH Europa :
18 bis 25 °C und 25 bis 60 % RH

• T° und RH Tropen :
18 bis 45 °C und 25 bis 95 % RH

5

Bohrung der Löcher für Schrauben und Befestigungselemente (außer Wandverkleidung)

• Durchgehende Bohrung : muss im Verhältnis zum Schraubendurchmesser um 1 mm überdimensioniert sein, um die freie Ausdehnung des Materials zu ermöglichen.

• Nicht-durchgehende Bohrung : Loch kleiner als Schraubendurchmesser bohren (um 0,5 bis 1 mm kleiner) und dann verschrauben.

3

Bearbeitung von Sperrholzplatten, Compacts, direktbeschichteten Melaminharzplatten und HPL-Verbundplatten

Es können die üblichen Zuschneide-, Bearbeitungs- und Bohrmaschinen für Holz eingesetzt werden. Vorab-Versuche zur Bestimmung der Merkmale der Werkzeuge sowie die Vorschub- und Rotationsgeschwindigkeiten sind notwendig, um jegliche Überhitzung oder mangelhafte Bearbeitung zu vermeiden.

Um eine gute Schneid- und Bearbeitungsqualität zu erhalten, wird der Einsatz von mit Wolframkarbid oder Diamant behandelten Werkzeugen empfohlen.

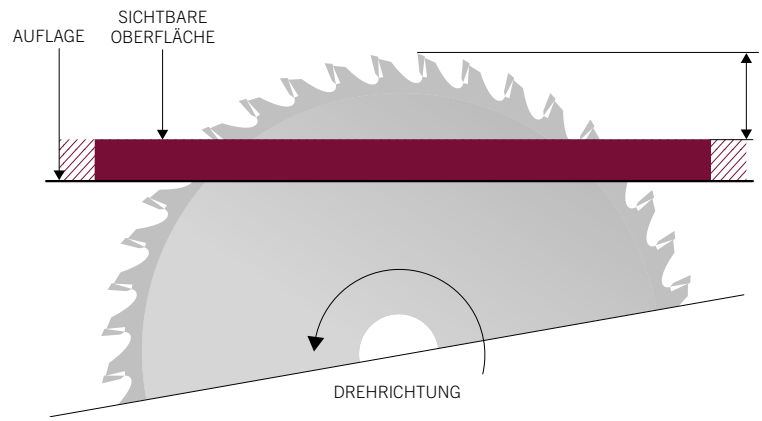
Die HPL-Schichtstoffplatten und weiße und grau Compact Monochrom erfordern den Einsatz von gut geschliffenen oder mit Diamant behandelten Werkzeugen sowie eine Endbearbeitung nach dem Zuschneiden. Die Vorschubgeschwindigkeit muss reduziert werden, um eine gelbe Verfärbung zu vermeiden.

Unsere direktbeschichtete Melaminharzplatten erfordern durch die Art des genutzten Kunstharzes eine Reduzierung der Vorschubgschwindigkeit, um Kantenausrisse zu vermeiden.

Bei allen mit einer Schutzfolie versehenen Platten wird empfohlen, diese Folie vor der Bearbeitung nicht zu entfernen.

1 ZUSCHNITT MIT EINER **INDUSTRIELLEN KREISSÄGE**

- Einsatz eines Blatts mit großem Durchmesser (z.B. 240 mm) mit mindestens :
  - 72 Zähnen,
  - einer Rotationsgeschwindigkeit von 4000 bis 9000 U/min.
- Sägeblätter mit Trapez-Flachzahn oder abgeschrägter Kreuzverzahnung bevorzugen, um ein besseres Ergebnis zu erreichen.
- Platten gut festhalten, denn bei Vibrationen können leicht kleine Risse entstehen. Die Platten können im Stapel zugeschnitten werden.
- Anpassung der Vorschubgeschwindigkeit je nach Stärke der Platte und ihrer Härte : je härter und stärker das Material ist, desto mehr muss die Geschwindigkeit reduziert werden.
- Anbringung des Dekors je nach der Position des Blattes und seiner Rotationsrichtung. Im Allgemeinen wird die dekorative Seite nach oben positioniert.
- Die Geschwindigkeit anpassen, um die Schnittqualität zu optimieren.



2 ZUSCHNEIDEN MIT **TRAGBAREN WERKZEUGEN**

Der Einsatz einer manuellen Kreissäge erfordert einige Vorsichtsmaßnahmen, um ein Abblättern zu begrenzen :

- Einsatz einer Klinge mit einem größtmöglichen Durchmesser und mindestens 46 Zähnen.
- Positionierung der Dekorseite nach oben. Bei allen Platten mit zwei dekorativen Seiten, eine Abdeckplatte verwenden.
- Anpassung der Vorschubgeschwindigkeit an die Stärke und die Härte des Materials.
- Bei nicht linearen Zuschnitten ist es möglich, eine Stichsäge mit kleinen Zähnen für Schichtstoffe oder Metall zu verwenden. Mit dieser Art Material ist es unerlässlich, die Dekorseite nach unten zu positionieren, einen Zuschnitt mit Übermaß zu realisieren und eine Endbearbeitung vorzusehen.

3 ZUSCHNEIDEN IM **BEARBEITUNGSZENTRUM**

Die digitale Steuerung ist ausgezeichnet zum Zuschneiden und zur Bearbeitung von steifen Platten (Compact, Melaminharzplatten und Verbundplatten) geeignet. Die empfohlene Rotationsgeschwindigkeit liegt zwischen 18 und 24.000 U/min.

4 OBERFRÄSEN UND BÜNDIGFRÄSEN

Die mit Karbid behandelten üblichen Bearbeitungswerkzeuge (Starrfräsmaschine, Oberfräse, usw.) sind hervorragend geeignet, wenn sie in hoher Geschwindigkeit und ohne plötzliche Lastzunahme eingesetzt werden. Wenn die Dekorseite auf dem Tisch positioniert wird, wird empfohlen, sie zu schützen, um die Gefahr von Kratzern zu minimieren.

5 BOHREN

Manuelles Bohren

Um die dekorative Seite nicht zu beschädigen, wird empfohlen :

- auf einer ausreichend dichten Abdeckplatte zu arbeiten,
- jegliche plötzliche Lastzunahme zu vermeiden,
- sicherzustellen, dass die maximale Geschwindigkeit eingestellt ist,
- die Wahl der Bohrer anzupassen :

- Durchmesser < 10 mm : Verwendung von spiralförmigen Bohrern mit HSS-Eisenbohrer mit einem Spitzenwinkel von 75° bis 80° (Anstellwinkel zwischen 10° und 15°) bei den kleinen Serien, und Bohrer aus Wolframkarbid bei den großen Serien zu verwenden.
- Durchmesser ≥ 10 mm : Verwendung von spiralförmigen Bohrer mit Aufsatzspitze aus Wolframkarbid und mit einer Zentrierungsspitze.

Bei Polyprey®- und Panoprey®-Platten kann auf eine Lochsäge zurückgegriffen werden.

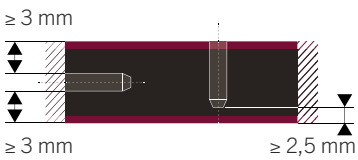
Bohren mit digitaler Steuerung

- Rotationsgeschwindigkeit zwischen 12 und 24.000 U/min.
- Die Platte muss festgehalten werden, um jegliche Vibration zu vermeiden.
- Bohrer mit einem Anstellwinkel von 10° bis 15° verwenden.

6 BOHRUNG VON SACKLÖCHERN (REYSIPUR®, MONOCHROM)

Die Bohrung von Sacklöchern ist bei Compact-Platten mit einer Mindeststärke von 12,5 mm unter Einhaltung der folgenden Bedingungen möglich :

- Einsatz eines Bohrers mit Anschlag und eines Bohrers ohne Zentrierungsspitze.
- Belassen einer Reststärke von mindestens 2,5 bis 3 mm.
- Wenn die Bohrung parallel zur Ebene verläuft, muss die Reststärke auf jeder Seite mindestens 3 mm betragen;



Am besten eine flache Spitze beim Fräser verwenden.

4r Verarbeitung der Schichtstoffe

POLYREY HPL®, MONOCHROM & PUR MÉTAL®

1 VERKLEBEN (FLACH)

Zur Realisierung einer Verklebung auf Standard-Holzträgern, wie z.B. Holzspanplatten, MDF oder HDF die folgenden Empfehlungen beachten :

- Lagerung der Träger und der Schichtstoffplatten über mindestens 48 Stunden unter den Bedingungen, die im Teil 2 der Allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen festgehalten sind (s. 103).
- Einsatz eines ebenen, regelmäßigen, trockenen und sauberen Trägers.
- Arbeit in einer Atmosphäre, die der des endgültigen Standorts ähnelt. Tragen Sie auf beiden Seiten den gleichen Kleber auf, um die Gefahr des Verbiegens auszugleichen.

Klebstofftyp	Verklebung	Klebstoffmenge	Verfahren	Anwendung
Dispersionskleber PVAC	**Manuell** (Spachtel, Rolle) **Automatisch** (Rolle)	**70 – 120 g/m²** HPL oder Träger	Flachpresse heiß oder kalt (empfohlen 24 Std.)	Oberfläche, Kante
Kontaktkleber mit oder ohne Härter und Polychloropren- / Neoprenkleber	**Manuel** (Spachtel, Rolle) mit doppelter Verklebung	**80 – 100 g/m²** HPL und Träger	Manuelles grundieren	Oberfläche, Kante
Reaktiver Polyurethankleber	**Automatisch** (Rolle)	**+/- 150 g/m²** HPL oder Träger	Kalendrieren	Oberfläche
Schmelzkleber	**Automatisch** (Pistole, Rolle)	Abhängig davon, ob HPL oder Substrat aufgetragen wird	Druckwalzen	Kante

- Anpassung der Temperatur an der Leimfuge, des Drucks und der Zeit unter der Presse entsprechend der Leistung des Klebstoffs. Als Richtwert, in Abhängigkeit von den Ausrüstungen und den Klebstoffen :

- **Oberflächen BRIHG/Soft :** max. 70 °C - 1,5 kg/cm² - 30 s. **Andere Oberflächen :** maximal 70 °C - 2,5 kg/cm² - 30 bis 60 Sek.
- **HPL Monochrom :** 60° C maximal -120 Sek., um die Austrocknung des Materials und die Bildung von Rissen zu vermeiden.

Zum verkleben auf jedem anderen Träger (Multiplex usw.) empfehlen wir Ihnen, uns anzusprechen.

Im Allgemeinen wird die Verklebung auf flachen Pressen im kurzen Zyklus oder kontinuierlich mit Dispersionsklebern vom Typ PVAC oder Polyurethan durchgeführt.

Eine manuelle Verklebung mit Kontaktklebern vom Typ Neopren ist ebenfalls möglich, aber bei weißem oder grauen Monochrom nicht zu empfehlen. Die nebenstehende Tabelle führt pro Anwendung einige Beispiele auf. Es wird empfohlen, Verklebungsversuche durchzuführen und sich an die Anweisungen der Klebstoffhersteller zu halten.

2 GEGENZUG

Es ist wichtig, einen symmetrischen Gegenzug für die Platte zu erreichen. Für eine optimale Balance sollten die HPL-Platten identisch sein, mit einer Biegetoleranz von 2mm/m, gemessen nach der Norm ISO 13894-1 auf einer 16 mm Trägerplatte, beidseitig verleimt :

- Herkunft,
- Farbe,
- Dicke,
- Qualität,
- Derselben Verlaufrichtung (Schleifen auf der Rückseite),
- Kaschierung zu verwenden.

Beim Einsatz vom Gegenzug empfehlen wir, je nach Anwendung und Anwendung Vorversuche durchzuführen :

Schichtstoff	Ausgleich-Gegenzug
Polyrey HPL® 0,8 - 1 mm	**ref. B999** (Kern aus Kraftpapier, weißes Dekor – FA)
Monochrom HPL 1,2 mm	**ref. Z092NB** für Monochrom Blanc Absolu **ref. Z092NN** für Monochrom Noir Absolu **ref. Z092NBC** für Monochrom Blanc Cristal **ref. Z092NG** für Monochrom Gris Absolu (durchgefärbte Kernpapiere ohne Dekorfilm, geschliffen)
Pur metal® 0,8 - 0,9 mm	**ref. Z091** (Natürliches Kraftpapier ohen Dekorfilm, FA Oberfläche)

3 NACHTRÄGLICHES FORMEN

Es ist in einer kontrollierten Umgebung mit einer relativen Feuchtigkeit von 50 bis 80 % zu arbeiten und jegliche Überhitzung zu vermeiden, andernfalls könnte der Schichtstoff beschädigt werden (Blasenbildung, Delaminierung, Braunfärbung der Oberfläche). Die Schichtstoffe können in der Längsrichtung (Schleifrichtung auf der Rückseite) nachträglich geformt werden.

Der Krümmungsradius eines Polyrey HPL® 0,8 mm beträgt 8 mm, die Temperatur muss je nach Material zwischen 155 / 185 °C liegen.

Die Eignung des Schichtstoffs zum nachträglichen Formen nimmt im Laufe der Zeit ab (Optimum in den 6 Monaten nach dem Herstellungsdatum).

4 BIEGEN

Die Schichtstoffe Polyrey können in der Längs- oder Querrichtung, konvex oder konkav kalt gebogen werden. Die Verklebung eines in Form gebrachten Schichtstoffs erfolgt kalt mit einem Neoprenkleber und erfordert eine doppelte Verklebung und eine größere Belastung (100 - 120 g/m^2).

Schichtstoff	Kaltbiegeradius
Polyrey HPL® 0,8 mm Nachträglich verformbar	10 cm
Polyrey HPL® 0,8 - 1 mm Standard / M1	20 cm
Signature HPL 0,8 - 1 mm	20 cm
Pur metal® 0,8 - 0,9 mm	20 cm
Monochrom HPL 1, 2 mm	30 cm
Monochrom HPL 0,9 mm	25 cm

5 Verarbeitung der direktbeschichteten Melaminharzplatten und HPL-Verbundplatten

PANOPREY®, POLYPREY® & PANOMÉTAL®

1 BEHANDLUNG DER KANTEN

Die Kanten der Träger müssen sauber bearbeitet werden. Bei den melaminierten Kantenbändern, ABS und PVC die Vorschriften der Hersteller der Kantenbänder beachten.

Anbringung der HPL-Kantenbänder :
Für Kantenbänder aus Polyrey HPL®, Schmelzkleber auf Kantenfurnier oder Kontaktkleber für ein Kaltverkleben einsetzen. Auch ein Verkleben mit einem Klebstoff vom Typ PVAC ist möglich.

Für Kantenbänder aus Polyrey Monochrom HPL Weiße und Grau - einen weißen PVAC-Klebstoff verwenden.

Für eine optimale Endbearbeitungsqualität kann eine manuelle Endbearbeitung mit einer tragbaren Kantenfräse für Schichtstoffe oder eine sanfte Feile mit einem Glaspapier mit feiner Körnung 120 vorgenommen werden.

Bei einer HPL-Verbundplatte ist es erforderlich, ein Bündigfräsen oder eine Kalibrierung vorzunehmen, um eine Referenzseite zu erhalten.

Bei MDF- und Sperrholz-Mehrschichtplatten können die Kanten unbehandelt bleiben, wenn sie keiner intensiven Feuchtigkeit ausgesetzt sind. Die Kantenbänder können auch lackiert oder lasiert werden.

Sperrholz-Mehrschichtplatten haben größere Ähnlichkeit mit unbehandeltem Holz und können Knoten aufweisen. Nach der Kalibrierung wird ein leichtes Schleifen empfohlen. Bei Materialmangel im Zusammenhang mit Keilverzinkung ist eine Reparatur mit einer Holzpaste möglich.

2 MONTAGE UND BEFESTIGUNG (ALLGEMEINE VORSCHRIFTEN)

Die Montage kann per Verschrauben mit Holzschrauben, Beschlägen, Profilen usw. erfolgen…

Für HPL-Verbundplatten :
Vorbohren des HPL mit dem Durchmesser der Schrauben, um einer Rissbildung vorzubeugen.
Vorbohren im Träger nicht erforderlich.

Für die direktbeschichteten Melaminharzplatten :
Kein Vorbohren erforderlich.

3 VERTIKALE ANBRINGUNG (WANDVERKLEIDUNG)

Die direkte Befestigung der Platten am Mauerwerk wird nicht empfohlen. Es ist erforderlich, ein horizontales (Achsabstand 500 mm) oder vertikales Sparrenwerk (Achsabstand 600 mm) mit einer Fraktionierung vorzusehen, damit die Luft frei zirkulieren kann. Die Befestigung auf den Latten kann per Verschraubung oder Verklebung mit einer Dehnungsfuge zwischen den Platten von 2 mm/m erfolgen.

4 HORIZONTALE ANBRINGUNG (ARBEITSPLATTE, USW.)

Die Schichtstoffe sind zur Abdeckung von Oberflächen bestimmt, die durchschnittlich bis stark beansprucht werden : Möbel, Arbeitsplatte, Schreibtisch, Wartesaalbank, Tresen in Geschäften usw., entsprechend der Anforderungen der Norm EN438.

Je nach Zweckbestimmung können einige Endbearbeitungen eine vorzeitige optische Beeinträchtigung aufweisen : Die Verschleißerscheinungen werden bei Endbearbeitungen wie BRIHG, Extramat oder Alliage aufgrund ihrer Mattheit oder ihres Glanzes oder bei der deutlichen Struktur von Roche stärker sichtbar. Die Granit-Endbearbeitung weist eine verstärkte Beständigkeit gegen Reibung auf, und ist für eine intensive horizontale Nutzung geeignet.

Die Kratzfestigkeit von Laminaten hängt von der Oberflächenbearbeitung und Farbe ab. In der Regel sind Spuren auf glatten Oberflächen und dunkleren Farben stärker sichtbar. Bei Anwendungen mit starker Beanspruchung sollte besonders auf die Wahl der Oberflächenbeschaffenheit und des Dekors geachtet werden.

Die Richtung der horizontalen / vertikalen Installation oder Änderungen der Ausrichtung (Eckverbindung) beeinflussen die Lichtreflexion und die ästhetische Wiedergabe der dekorativen Oberflächen. Einige Oberflächenbeschaffenheiten haben eine ausgeprägtere Ausrichtung, wie z. B. Touch und Alliage.

6 Verarbeitung der Compact-Platten

REYSIPUR®, MONOCHROM

1 BEHANDLUNG DER KANTEN

Die Kanten erfordern keine besondere Behandlung, doch ist es unabdingbar, die scharfen Kanten abzurunden.

Je nach der endgültigen Anwendung können die Kanten profiliert, geformt, per Fräsmaschine oder im Bearbeitungszentrum abgefast oder auch abgeschrägt werden. Für eine optimale Qualität empfehlen wir den Einsatz einer möglichst hohen Werkzeuggeschwindigkeit.

Nach der Endbearbeitung rundet die Verwendung eines geeigneten öligen Produkts auf der Kante die Endbearbeitung ab (z.B. Leinöl).

2 GRAVUR / OBERFRÄSEN

Gravuren können in Bearbeitungszentren ausgeführt werden, die mit Wolframkarbidfräsen ausgerüstet sind. Für eine bessere Endbearbeitung von Compact Reysipur® kann die gefräste Zone mit Leinöl oder mit Lack beschichtet werden oder mit einem Acrylharz wasserundurchlässig gemacht werden.

3 MONTAGE UND BEFESTIGUNG (ALLGEMEINE VORSCHRIFTEN)

Es ist unabdingbar, die Stärke der Compact-Platte je nach der Anwendung anzupassen :

- **Stärke 4 mm** nur für Anwendungen, bei denen die Platte über ihre gesamte Fläche gehalten oder in ein Profil eingefügt wird.
- **Stärke 6 mm**, die häufig in U-Profilen (z.B. fahrbares Mobiliar in Krankenhäusern und im Gaststättengewerbe) oder als Wandverkleidungeingesetzt werden.
- **Stärke 8 mm**, die als Wandverkleidung empfohlen werden, um eine bessere Ebenheit zu garantieren.
- **Stärke 10 und 12,5 mm**, die für einen Einsatz als Arbeitsplatte oder in Sanitärkabinen geeignet sind.

4 HORIZONTALE ANBRINGUNG (ARBEITSPLATTE, USW.)

Zur Montage der Compact-Platte sind zwei Arten der Befestigung möglich :

- Per Verschraubung mit gewindeschneidenden Schrauben mit flachem Kopf, Einsatz oder Dübeln ohne Kragen und Holz- oder Metallschrauben. Weder Senkkopfschrauben einsetzen noch direkt mit der Spitze in die Compact-Platte einschrauben, da die Gefahr besteht, die Platten durch den Spannungsdruck zu brechen.
- Per Verklebung auf den entstaubten und entfetteten Oberflächen mit einem elastischen Polyurethan-Kittkleber (hinsichtlich der Gebrauchsanleitung der Klebstoffe siehe die Herstelleranleitungen).

Der Befestigungsachsabstand des Fußgestells beträgt maximal 600 mm bei den 12,5 mm Platten und maximal 400 mm bei den 10 mm Platten mit einem Überstand von maximal 250 mm. Die Anbringung auf einer Rahmen- oder Trägerstruktur vermeidet ein Durchbiegen der Platten.

Der Anschluss zwischen 2 Ebenen kann durch ein Nut- und Federsystem, Profile oder Verklebung Stoß an Stoß erfolgen. Wir empfehlen die Herstellung einer Fase oder Spundung bei der Montage, um die Unebenheitseffekte zu beschränken.

5 VERTIKALE ANBRINGUNG (WANDVERKLEIDUNG)

Ganz gleich, welche Anbringung gewählt wird, die Einhaltung der folgenden Anweisungen ist unabdingbar, um Durchbiegungs- und Spannungsprobleme zu vermeiden :

- Vergewisserung, dass die Wände oder Trennwände komplett trocken, gleichmäßig und gesund sind (vor allem bei Renovierungen).
- Vorsehen einer Belüftung von 5 bis 20 mm auf der Rückseite der Platten mit einem obligatorischen Freiraum im oberen Teil für die Luftzirkulation und idealerweise im unteren Teil.
- Vorsehen einer Dehnungsfuge von 2 mm/m zwischen den Platten.

Befestigung am Mauerwerk (Gips oder Gipsplatte)

Einsetzen einer Unterkonstruktion aus Holzleisten, aus Compact oder Metallprofilen, die in regelmäßigen Abständen vertikal (Achsabstand 600 mm) oder horizontal (Achsabstand 500 mm) befestigt und geteilt sind, um eine freie Luftzirkulation zu gewährleisten. Die Befestigung auf der Unterkonstruktion kann per Verkleben oder Verschrauben mit Hilfe von Schrauben oder Nieten erfolgen. Für die mechanische Befestigung ist Folgendes vorzusehen :

- 1 fester Punkt mit einem Durchmesser, der dem Durchmesser der Befestigung entspricht und sich im Zentrum der Platte befindet.
- mehrere gleitende Punkte mit einem Durchmesser, der 3 mm größer ist als der Durchmesser der Befestigung.

Befestigung per Verklebung auf gemauertem Träger (Ziegel, Betonstein, Steingut, Putz, usw.)

Anbringen von vertikalen Polyurethan-Kleberaupen mit einer Mindeststärke von mind. 5 mm in einer Entfernung von 10 mm vom Rand und einem Abstand untereinander von 30 mm, die unterbrochen sind, um die Luftzirkulation zu gewährleisten. Um den Belüftungsraum auszusparen, in den Kleberaupen hinter den Platten Keile mit einer Stärke von 5 mm einsetzen.

Hinsichtlich der Verklebungsbedingungen siehe die Herstelleranweisungen des Klebstoffs.

6 MOBILIAR UND INNENEINRICHTUNG

Die üblichen Montagetechniken können je nach der Stärke der Compact-Platte eingesetzt werden : Nut und Feder, Lamello, Profile und Beschläge.

Die Ausführung muss angepasst werden, um die Dickentoleranzen gemäß EN438 zu berücksichtigen.

Die Befestigung der Beschläge kann per Verschraubung erfolgen, wobei Schrauben ohne Spitze oder Einsätze verwendet werden müssen. Es ist erforderlich, gleitende Punkte und einen festen Punkt vorzusehen.

Bei verklebten Montagen wird empfohlen, reaktive Klebstoffe zu verwenden : Epoxidklebstoffe oder Polyurethanklebstoffe ohne Lösungsmittel oder Kittklebstoff.

Bei der Realisierung von vertikalen Mobiliarelementen (z.B. Tür eines Möbelstücks) ist es unabdingbar, die rückseitige Belüftung des Produkts durch eine Aussparung in der Dicke der Compact-Platte zu gewährleisten. Die Anzahl der Scharniere über die Höhe einer Tür hängt von ihrem Gewicht ab.

Bei den Anwendungen in Feuchträumen (Regal, Kabine, Trennwand) ist es erforderlich, Trägerfüße einzusetzen, um die Belüftung der Platten zu gewährleisten, sie vor Feuchtigkeit zu schützen und Unebenheiten des Bodens auszugleichen. Die Befestigung der Compact-Platte auf dieser Art von Zubehör wird durch ein System von durchgehenden Löchern und Rundkopfschrauben realisiert.

Für weiterer Informationen siehe die technische Anleitung für Compact-Platten für Innenbereiche.

7

Pflege von HPL-Schichtstoffplatten, Compact, Melaminharzplatten und HPL-belegten Verbundelementen

1 REINIGUNGS- UND NUTZUNGSANWEISUNGEN

Die tägliche Pflege erfolgt ganz einfach mit einem seifigen Schwamm oder einem weichen Tuch.

Bei hartnäckigen Flecken ein geeignetes organisches Lösungsmittel (vom Typ White Spirit, Aceton, usw.) verwenden, mit warmem Wasser abspülen und mit einem Küchenkrepp trockenwischen.

Auf der TOUCH-Oberfläche können Tee und Kaffee Flecken hinterlassen, wenn sie nicht schnell weggewischt werden. Diese Flecken können teilweise mit einem Silikonschwamm oder einem Reinigungsgummi entfernt werden (siehe Gebrauchsanweisung).

Die Kerne von HPL und Compact Monochrom Weiß und Grau sind empfindlicher gegenüber einigen sehr bunten Fleckenverursachern wie Wein, Eosin, Getränken auf Cola-Basis. Es wird empfohlen, eine sofortige Reinigung durchzuführen. Bei hartnäckigen Flecken ist es möglich, die Kante zu erneuern, indem Sie sie mit einem feinkörnigen Sandpapier und einem Schleifkeil abschleifen.

Wenn strukturierte Oberflächenbeschaffenheiten wie Roche und Cuir verschmutzt sind, empfehlen wir die Verwendung einer weichen Borstenbürste.

Niemals Scheuermittel (Scheuerpulver, Stahlwolle, Schmierseife, Scotch-Brite), oder Aufhellungsmittel, Wachsprodukte oder Möbelpolitur, Reinigungsprodukte mit starken Basen, starken Säuren oder deren Salzen (Antikalkmittel, Salzsäure, Rohrreiniger, Reinigungsmittel für Tafelsilber, usw.) verwenden.

Klebstoffflecken müssen unverzüglich entfernt werden, Neoprenflecken oder überschüssiges Silikon mit dem geeigneten Lösungsmittel, Vinylkleberflecken mit warmem Wasser. Rückstände des Folienklebstoffs sind mit Aceton zu entfernen.

Bei Beachtung bestimmter Regeln kann eine längere Lebensdauer des Schichtstoffs gewährleistet werden :

- Systematischer Einsatz eines Schneidbretts und eines Untersatzes.
- Sofortiges Aufwischen von verschütteten Flüssigkeiten, Vermeidung von Wasseransammlungen.
- Kein Verschieben von scheuernden Gegenständen, insbesondere auf glänzenden Oberflächen.

2 WIDERSTANDSFÄHIGKEIT DER SCHICHTSTOFFPLATTEN UND COMPACT GEGENÜBER FLECKEN UND CHEMISCHEN PRODUKTEN

Die harte und nicht poröse Oberfläche der Hochdruckpressschichtstoffe verleiht dem Polyrey HPL® und dem Compact Reysipur® sehr gute Widerstandseigenschaften (gemäß der Norm EN438).

Keine Beschädigung der Oberfläche nach 16-stündigem Kontakt	Kaffee, Tee, Limonaden und Getränke auf Cola-Basis, Weinessig, Obst und Gemüse, alkoholische Getränke, Fleisch und Wurstwaren, tierische und pflanzliche Fette und Öle, Senf, Wasser, in Wasser gelöste Hefe, Salzlösungen (NaCl), Waschmittel, Zahnpasta, Handcreme, Nagellack und Nagellackentferner, Lippenstift, Aquarellfarben, Wäschefarben, Kugelschreiberminen, Seifenlösungen, handelsübliche Desinfektionsmittel, Beizmittel auf Acetonbasis und sonstige organische Lösungsmittel, Zitronensäure (10 % ig), basische Fleckenmittel in wässeriger Lösung (< 10 %), Wasserstoffperoxid (3 % ig), Ammoniak (auf 10 % konzentriert).
Keine Beschädigung, wenn innerhalb von 10 bis 15 Min. eine gründliche Reinigung erfolgt	Ameisensäure, Salzsäure < 10 %, Schwefelsäure < 10 %, Methylenblau, 25 % iges Ätznatron), 30 % iges Wasser, konzentrierter Essig (30 %ige Essigsäure), Aufhellungs- und sanitäre Reinigungsmittel, Chlorwasser, Reinigungsmittel auf Salzsäurebasis (3 % ig), saure Reinigungsmittel für Metalle, Mercurochrome®, Wachs, Haarfärber und -entfärber, Jod, Borsäure, Lacke und Klebstoffe, Farbstoff mit Härter (mit Ausnahme von schnell härtenden Produkten), Entkalker auf Amidoschwefelsäurebasis < 10 %, Eosin und Betadine®.
Beschädigungsgefahr der Oberfläche	Säuren mit einer Konzentration von mehr als 10 % : Amidoschwefelsäure, Arsensäure, Salzsäure, Salpetersäure, Perchlorsäure, Phosphorsäure, Schwefelsäure. Starke Säuren : Bromwasserstoffsäure, Chromsäure, Flusssäure, Chromschwefelsäure, Königswasser.

Weitere Informationen

Die oben gemachten Angaben stellen eine allgemeine Grundlage für die Verarbeitung unserer Produkte dar. Zwecks weiterer Angaben oder besonderer Ausführungen wenden Sie sich bitte an den technischen Support von Polyrey. Sie können ebenfalls die auf www.polyrey.com verfügbaren Anleitungen konsultieren.