



MONTAGEHINWEISE

Montage

Bei der Montage Ihrer Platten bitten wir die nachfolgenden Punkte sowie die Verarbeitungshinweise der Hersteller zu beachten. Unsachgemäße Verarbeitung führt zu Verlust der Garantie.

Untergrundvorbereitung für Verklebung

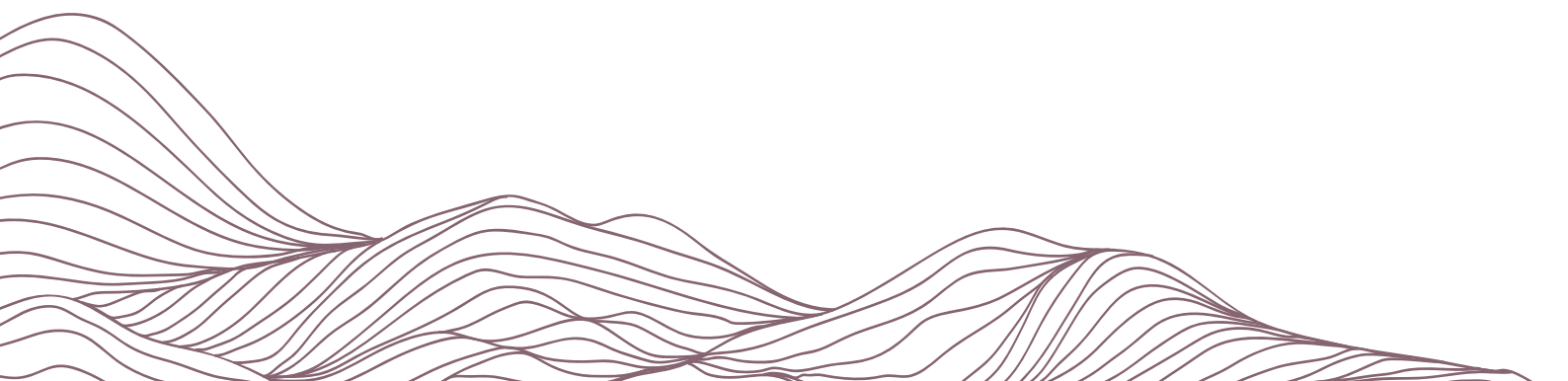
Der Untergrund muss frei von losen Teilen, trocken, glatt, staub-, schmutz-, fett-, wachs- und silikonfrei sein. Die Designwände nie auf unebenen Untergründen montieren, da dadurch ein optischer Qualitätsverlust entsteht. Bei konvexem und konkavem Untergrund ist zwingend eine mechanische Befestigung im Randbereich erforderlich (ausgenommen MultiStyle)! mindestens 60 cm² pro kg Plattengewicht (16.6 g/cm²) betragen.

Nicht saugender Untergrund:

Um eine maximale Haftung zu erzielen, nicht saugende Untergründe immer mit Alkohol (Ethanol, Isopropylalkohol) reinigen. stark klebende Platten (SA) sind für nicht saugende Untergründe wie z.B. beschichtete MDF/Spanplatten, Glas, Metall, Kunststoff etc. am besten geeignet. Stark klebende Designplatten (SA) sind nicht für Deckenanwendungen geeignet. Alternative Verarbeitungsoptionen sind auf Anfrage erhältlich.

Saugender Untergrund:

Für saugende Untergründe wie z.B. rohe Span-, MDF-, Gipskartonplatten oder geglättetem Mauerwerk muss ein lösmittelfreier Kleber zum Einsatz kommen, welcher sowohl für den Untergrund als auch für den Polystyrol Werkstoff geeignet ist. Unsere Empfehlung: Acrylat-Dispersionskleber S D 22 HV.





MONTAGEHINWEISE

Verklebungshinweise allgemein

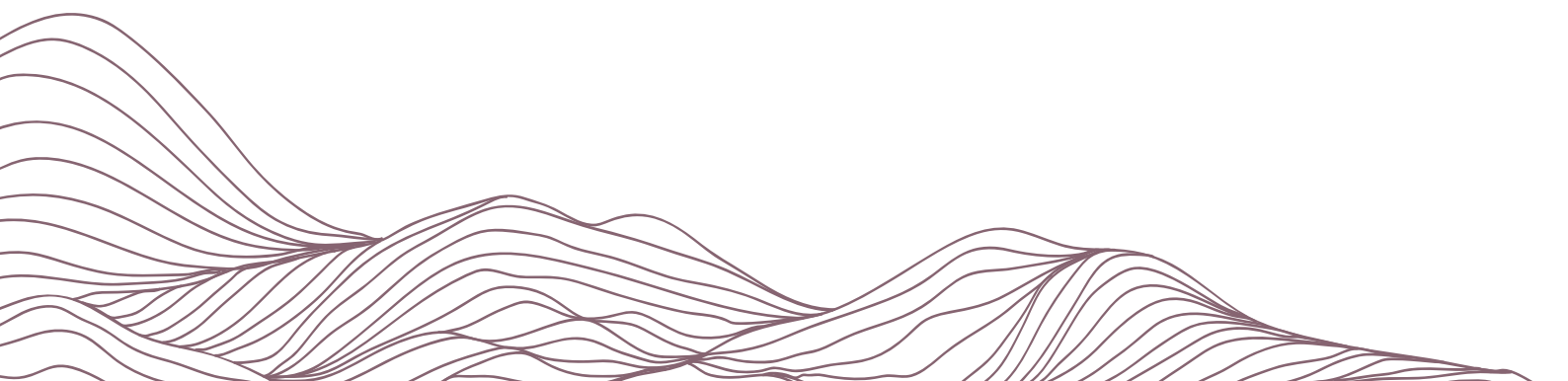
Gerollt angelieferte Designplatten müssen mind. 24 Stunden flach aufgelegt werden, beschweren verbessert die Planlage.

Ideale Verarbeitungstemperatur + 10 °C bis + 30 °C. Die Dekorplatten müssen akklimatisiert, das heißt vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur gebracht werden (Vermeidung von Kondensbildung auf der Klebefläche, sowie Reduktion der Plattenausdehnung durch verminderte Temperaturunterschiede).

Unsere Produkte dehnen sich bei Temperaturzunahme von 10 °C ca. 0,7 mm gemessen auf 1 m Länge aus. Generell ist an den Plattenrändern eine ca. 2 – 3 mm große Dehnfuge einzuhalten!

Bei hoher Umgebungstemperatur sowie stark wechselnden Temperaturen soll die Dehnfuge vergrößert oder das Plattenformat kleiner gewählt werden. Bei stark klebenden Designplatten (SA) Klebstoffabdeckung Zug um Zug abziehen, dabei die Klebefläche nicht berühren und möglichst fest auf den Untergrund pressen. Blasenbildungen (Lufteinschlüsse) unbedingt vermeiden; mittelharten Handgummiroller mit ca. 170 mm Breite verwenden.

Die endgültige Haftkraft wird nach 24 Stunden bei Raumtemperatur erreicht. Die Verarbeitung von unseren Designplatten sollte wenn möglich innerhalb von 12 Monaten durchgeführt werden (ausgenommen PVA vorbehandelte Produkte). Nicht empfohlen zur Anwendung in der Nähe offenen Feuers oder starken Hitzequellen.





MONTAGEHINWEISE

Verarbeitung von Acrylat-Dispersionskleber S D 22 HV

Anwendungsbereich: Acrylat-Dispersionskleber S D 22 HV eignet sich hervorragend für die Verklebung von Designplatten auf saugenden, ebenen Untergründen wie Holz, Sperrholz, Spanplatten, Gipskarton oder geglättetem Mauerwerk. Der Untergrund muss saugend sein (MDF, Spanplatte, etc.).

ACHTUNG: Acrylat-Dispersionskleber S D 22 HV ist ungeeignet für nicht saugende Untergründe wie Fliesen, Kunststoffbeläge, Metalle, Glas, etc.

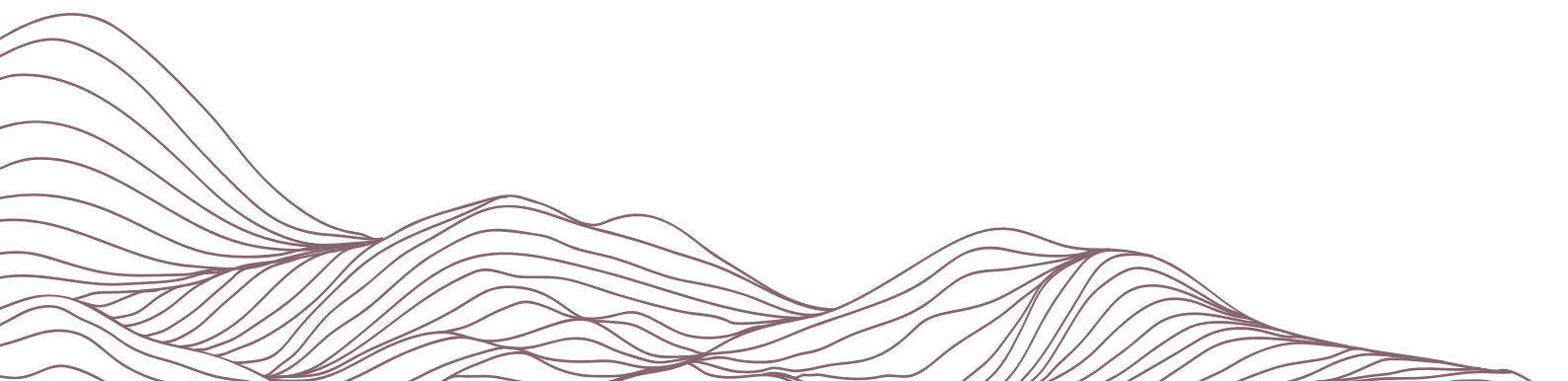
Generell ist an den Plattenrändern eine ca. 2 – 3 mm große Dehnfuge einzuhalten!

Verarbeitung: Einseitig, nur auf den verlegfertigen und gereinigten Untergrund mittels feiner Spachtel vollflächig auftragen. Die Ablüftzeit beträgt bei einer Umgebungstemperatur von 20 – 35 °C, 20 – 40 Minuten. Für PNL Produkte keine Ablüftzeit berücksichtigen, die Produkte im nassen Kleberbeet verkleben. Bei Bedarf mechanisch fixieren bis der Kleber ausgehärtet ist. Je höher die Umgebungstemperatur, desto kürzer ist die Ablüftzeit.

Hinweis Fingerprobe: Sobald der Kleber nach dem Spachtelauftrag nicht mehr am Finger kleben bleibt, ist die optimale Ablüftzeit erreicht!

Blasenbildungen (Lufteinschlüsse) unbedingt vermeiden; mittelharten Handgummiroller mit ca. 170 mm Breite verwenden. Lagerung: Im original verschlossenen Gebinde bis zu 12 Monate ab Lieferdatum haltbar. Ware stets über dem Gefrierpunkt halten.

Bei Verwendungen von anderen lösungsmittelfreien Dispersionsklebstoffen sind die Verarbeitungsrichtlinien des jeweiligen Klebstoffes zu beachten.





MONTAGEHINWEISE

Schneiden

Designplatten unter 2 mm Materialstärke sind mit einem Tapetenmesser leicht schneidbar. Einfach an der Oberfläche (Dekorseite) anritzen und über die Kante brechen. Für alle restlichen Produktgruppen sowie DECO-LINE Platten bis 3 mm Stärke muss der Schneiddruck entsprechend erhöht werden. Bei stark klebenden Produkten (SA) sowie bei PUNCH-LINE 3D Produkten muss nach dem Bruch über die Kante an der Rückseite der Kleber bzw. die Folie durchtrennt werden. Verwenden Sie bitte immer gut schneidende Messer. Für den maschinellen Zuschnitt empfehlen wir die Verwendung von Papier- bzw. Furnierschneidemaschinen.

Stanzen / Bohren

Für 1 bis 1,5 mm starke Designplatten ist ein Bandstahlschnitt am besten geeignet. Alle Designplatten können von der Dekorseite aus gebohrt werden.

Sägen

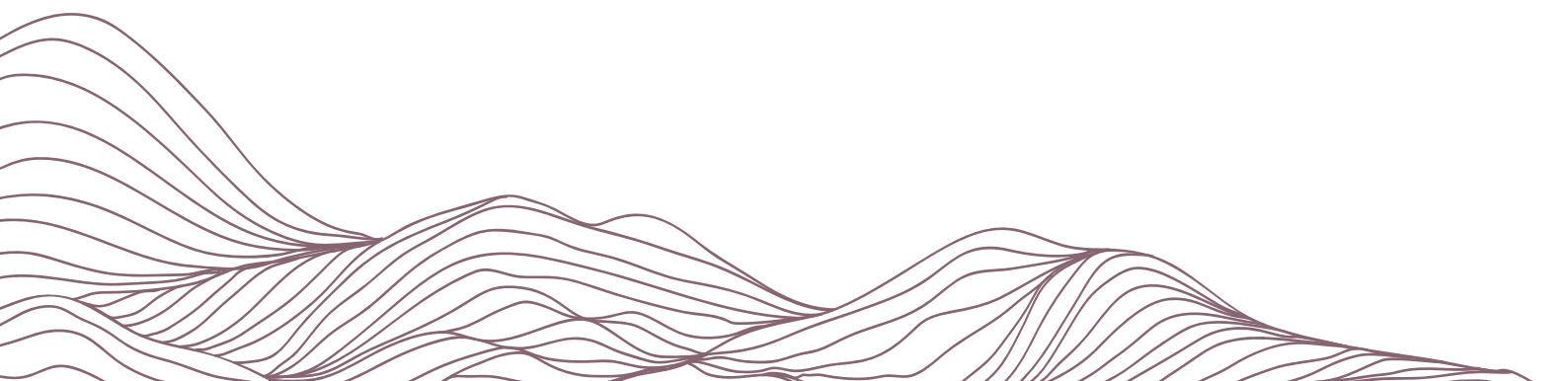
Richtwerte:

Bis 1 mm Materialstärke: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08 WZ

Stärker als 1 mm: HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 WZ/FA - HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 FZ/TR (Drehzahl 6000 U/min, Vorschub bis zu 25 m/min). Bei LEATHER-LINE: HW 255x2,8 / 2,0x30 Z80 / 10,01 FZ WZ (Drehzahl 6000 U/min, Vorschub bis zu 10 m/min).

Das beste Ergebnis bei unserer LEATHER-LINE wird mit MDF-Zulage (4 mm) unten und oben, wenig Vorschub und hoher Drehzahl erzielt.

*HW (Hartmetall-Werkstoff), WZ/FA (Wechselzahn Fase), FZ (Flachzahn), TR (Trapezzahn)





MONTAGEHINWEISE

PVA Verpressung

Nicht klebende Designplatten (NA) aus unserem DECO-LINE, LEATHER-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE Programm sind (bis auf wenige Ausnahmen) mit handelsüblichen Weißleimen verklebbar. Durch diese Verarbeitungsvariante können handelsübliche Kanten aus Kunststoff, Aluminium oder Holz montiert werden! Die PVA-Verleimung verhindert die übliche Ausdehnung unserer Designplatten durch Wärmeeinwirkung!

Damit sich Designplatten zur PVA-Verklebung eignen, müssen sie je nach Materialstärke an der Rückseite entweder durch einen zusätzlichen Produktionsvorgang vorbehandelt oder angeschliffen (Körnung 80), sprich aufgeraut, werden.

Beim Verpressen von strukturierten Designplatten (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE und ACRYLIC-LINE) ist eine mittelharte Moosgummimatte mit ca. 5 mm Stärke zwischen Pressplatte und der Platten-Dekorseite einzulegen. Damit erzielt man eine gleichmäßige Druckverteilung und vermeidet gleichzeitig ungewollte Beschädigungen des Designs. Bei glatten Designplatten ist es besser, ohne Moosgummi zu verpressen. Der Moosgummi könnte die Oberfläche zu unruhig erscheinen lassen. Um hierbei leichter eine glatte Oberfläche zu erhalten, fragen Sie uns nach 2 mm starken Platten.

Sollte die Designplatte aufgrund von Transport- oder Lagerbedingungen keine faltenfreie Schutzfolie mehr aufweisen, muss diese vor dem Pressvorgang entfernt werden. Die Presskraft sollte bei 2 kg/cm^2 ($0,2 \text{ N/mm}^2$), die Temperatur ca. 45°C und die Presszeit ca. 15 Minuten betragen. Die Verleimung von PS-Gegenzug und Designplatte erfolgt in einem Arbeitsgang.

Bei der Verpressung auf einer Rohspanplatte mit 16 mm Stärke erzielen wir mit einer 1,0 mm Polystyrol Gegenzugplatte die besten Ergebnisse. SL LINEA Produkte erfordern einen PS-Gegenzug in der Stärke von 1,5 mm.

Lassen Sie die Platten nach dem Pressvorgang im Stapel über Nacht (ca. 16 Stunden) abkühlen. Damit sich auch die oberste Platte plan auslegen kann, ist der Stapel mit einer ca. 19 mm Spanplatte abzudecken. PVA vorbehandelte Produkte sollten innerhalb des vorgegebenen Verarbeitungszeitraums (zwischen 3 und 6 Monaten) verarbeitet werden.

