

SlimLine^{plus}



kronospan

Produkteigenschaften



Slim Line ist ein dekoratives Hochdrucklaminat mit hoher Haltbarkeit, mechanischer Festigkeit, Schlag- und Abriebfestigkeit. Die zusätzlichen Vorteile dieses Produkts sind hohe Dimensionsstabilität, Beständigkeit gegen Wasser, heiße oder kalte Temperaturen. Die Materialien sind außerdem hygienisch und nicht korrosiv.

Technische Daten

Parameter	Einheit	Norm	Anforderungen	Slim Line
Stärke	mm	EN 438-2.5	12,0 ± 0,60	12,0 ± 0,60
Länge	mm	EN 438-2.6	+ 10 / - 0	+ 10 / - 0
Breite	mm	EN 438-2.6	+ 10 / - 0	+ 10 / - 0
Ebenheit	mm/m	EN 438-2.9	≤ 3,0t	≤ 3,0
Kantengeradheit	mm/m	EN 438-2.7	≤ 1,5	≤ 1,5
Rechtwinkligkeit der Kanten	mm/m	EN 438-2.8	≤ 1,5	≤ 1,5
Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb	IP (rpm)	EN 438-2.10	≥ 150	≥ 150
Beständigkeit gegenüber Stossbeanspruchung mit einer grossen Kugel	Fallhöhe (mm)	EN 438-2.21	≥ 1800	≥ 1800
Kratzfestigkeit	Kraft	EN 438-2.25	glatte Oberflächen ≥ 2	glatte Oberflächen ≥ 2
	Grad		strukturierte Oberflächen ≥ 3	strukturierte Oberflächen ≥ 3
Beständigkeit gegenüber trockener Hitze	Aussehen	EN 438-2.16	glatte Oberflächen ≥ 4	glatte Oberflächen ≥ 4
	Grad		strukturierte Oberflächen ≥ 3	strukturierte Oberflächen ≥ 3
Beständigkeit gegenüber Eintauchen in siedendes Wasser	Massezunahme (%)	EN 438-2.12	≤ 2	≤ 2
	Dickezunahme		≤ 2	≤ 2
Kantenbewertung	Aussehen, Oberflächenbewertung	EN 438-2.12	glatte Oberflächen ≥ 4	glatte Oberflächen ≥ 4
			strukturierte Oberflächen ≥ 3	strukturierte Oberflächen ≥ 3
Fleckenunempfindlichkeit	Gruppe 1 und 2, Grad	EN 438-2.26	≥ 5	≥ 5
	Gruppe 3, Grad		≥ 4	≥ 4
Beständigkeit gegen Wasserdampf	Aussehen, Grad	EN 438-2.14	glatte Oberflächen ≥ 4 strukturierte Oberflächen ≥ 3	glatte Oberflächen ≥ 4 strukturierte Oberflächen ≥ 3
Spannungsanfälligkeit	Aussehen, Grad	EN 438-2.24	≥ 4	≥ 4
Biegemodul	mPa	EN ISO 178	≥ 9000	≥ 9000
Elastizitätsmodul	Druck, mPa	EN ISO 178	≥ 80	≥ 80
Dichte	g/cm ³	EN ISO 1183-1	≥ 1,35	≥ 1,35
Brandklassifizierung	Klasse	EN 13501-1	C-s1, d0	C-s1, d0

Die Inhalte dieser Tabelle beruhen auf praktischen Erfahrungen sowie auf eigenen Untersuchungen und entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand. Sie dienen der Information und enthalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder der Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Wir empfehlen dringend, eine fachliche Beratung durch Ihren Kronspan-Ansprechpartner vor Ort einzuziehen bzw. sich in einschlägiger Fachliteratur zu informieren. Kronspan übernimmt keine Garantien oder Ansprüche im Zusammenhang mit diesem Dokument.

Wartung

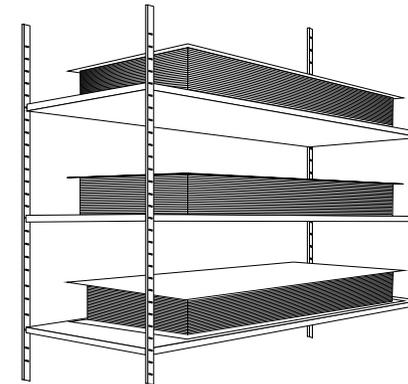


Reinigung

Slim Line Arbeitsplatten benötigen aufgrund ihrer widerstandsfähigen und hygienischen Oberfläche keine besondere Reinigung oder Pflege. Verschüttete Substanzen wie Tee, Kaffee oder Wein sollten sofort aufgewischt werden. Wenn nötig, sollte dies mit einem feuchten Tuch oder einem milden Reinigungsmittel aus dem Kronospan-Installationsset geschehen. Scheuerpulver oder Polituren sollten vermieden werden.

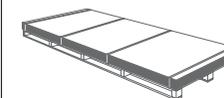
Transport und Handhabung

Nach der Montage bieten die Arbeitsplatten eine außergewöhnliche Haltbarkeit, aber während der Lagerung können ihre Oberflächen und Kanten bei unvorsichtiger Handhabung beschädigt werden. Die Arbeitsplatten werden mit einer Schutzfolie geliefert, und wir empfehlen, Staub und größere Partikel zwischen den Platten zu entfernen. Schwere Platten sollten nach unten, leichtere Platten nach oben gestapelt werden, wobei darauf zu achten ist, dass der Stapel nicht überladen wird. Die Platten sollten gegen Verrutschen gesichert werden, und die Schutzfolie sollte nicht der direkten Sonne oder Hitze ausgesetzt werden.

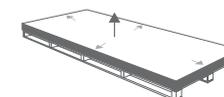


Lagerung und Konditionierung

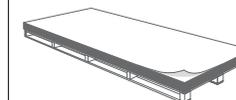
Die Platten sollten an einem trockenen und überdachten Ort gelagert werden, bei einer Temperatur zwischen 15-25°C, relativer Luftfeuchtigkeit von 50%, in mindestens 1,5 m Abstand von direkten Hitzequellen.



Die Slim Line Platten müssen waagrecht auf flachen, stabilen Trägerplatten gestapelt werden. Um die Oberfläche nicht zu beschädigen, müssen die Abdeckplatten auf der Oberseite des Stapels belassen werden. Eine unsachgemäße Lagerung kann zu einer dauerhaften Verformung der Platten führen.



Beim Be- und Entladen müssen die Platten angehoben werden. Sie dürfen nicht über die Kante geschoben oder gezogen werden.



Stapeln Sie die Platten nicht mit defekter Schutzfolie. Entfernen Sie die Folie nicht vor der Montage oder dem Zuschneiden, wenn die Platten später noch gelagert werden sollen.



Halten Sie die Palette sicher abgedeckt, damit kein Staub oder Schmutz auf oder zwischen die Platten gelangen kann.

Bearbeitung der Arbeitsplatte



Sicherheitsvorkehrungen

Für den Umgang mit Maschinen gelten die üblichen Regeln der guten fachlichen Praxis - geeignete persönliche Schutzausrüstung und Warnkleidung müssen verwendet werden, und die Werkzeuge müssen in gutem Zustand sein. Die Kanten von nicht abgeschrägten Platten sind scharf, daher sollten geeignete, rutschfeste Handschuhe getragen werden. Beim Schneiden entsteht Staub; eine Schutzbrille und eine Staubmaske sind erforderlich.

Werkzeuge

Arbeitstisch MW 1000
Festool

Staubsauger CTM 26
Durchmesser von 40 mm und einen Hartmetallfräser
mit einem Durchmesser von 10 mm

TS 55 REBQ Stößel mit FS-Schiene

Kantenfräsmaschine MFK 700
Hartmetallfräser

Oberfräse OF 2200
Hartmetallfräser mit 14 mm Durchmesser

Kopierring
Durchmesser 40 mm und einem Hartmetallfräser
mit einem Durchmesser von 10 mm

Schablone APS 900/2
Wird zum Verbinden von Arbeitsplatten verwendet

Verstellbarer Winkelmesser FS-KS
Festool

Domino-Fügemaschine
Hartmetallfräser

Zimmereizwinge FS-HZ 160
Hartmetallfräser mit 14 mm Durchmesser

Schablone zum Verbinden von Slim Line
Arbeitsplatten mit HPL

Set zur Montage der Kompaktplatte
Festool



Link zum Installationsfilm.

Abgewinkelte Tischplattenmontage

Allgemeine Hinweise

Eine fach- und sachgerechte Montage der Tischplatte ist äußerst wichtig, da eine unsachgemäß montierte Tischplatte im täglichen Gebrauch beschädigt werden kann.

Stärke

Slim Line Arbeitsplatten sind ausschließlich in 12 mm Stärke erhältlich.

Empfehlungen für die Montage

Es wird empfohlen, die Tischplatten vor der Montage für 24 Stunden in dem Raum zu lagern, in dem sie zusammengefügt werden sollen. Sie sollten in geschlossenen Räumen montiert und verwendet werden. Vor der Verarbeitung sollte die gewählte Fasengröße an einem Stück Plattenabfall eingestellt und eine Probeanfasung durchgeführt werden. Vor Beginn der Arbeiten sollten Sie prüfen, ob die Tischplatte die benötigten Abmessungen aufweist, ohne mechanische Beschädigungen und frei von sonstigen Fehlern ist. Wenn die Tischplatte mit einer Folie gesichert ist, sollte diese erst nach der Montage entfernt werden.

Montageanleitung

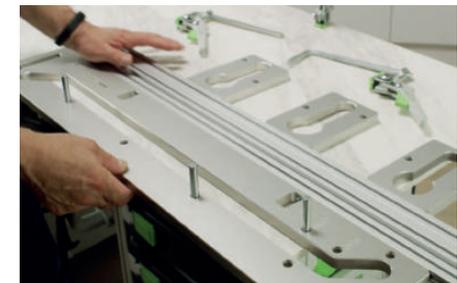
Vorbehandlung

Die Vorbereitung der Tischplatte sollte mit dem Anfasen der Ober- und Unterkante mit der MFK 700 und einem 45°-Winkelfräser beginnen, ausgeschlossen davon sind die Stellen, wo die Tischplatten auf die Wand treffen. Anschließend sollten die abgeschrägten Kanten mit den im Kronospan-Installationsset enthaltenen Materialien geschliffen werden.



Montageverfahren

Fügen Sie die Tischplatten in einem 90-Grad-Winkel zusammen. Legen Sie die Tischplatte und die Schablone in die richtigen Positionen, setzen Sie die Bolzen in die entsprechenden Löcher, um sicherzustellen, dass die Schablone sowohl von der Seite als auch von vorne richtig positioniert ist. Wir empfehlen die Montage der Tischplatte mit der Fräse OF 2200 und einer Festool Profi-Schablone APS 900/2, die zum Zusammenfügen der Tischplatten verwendet wird.



Fräsen

Das Fräsen sollte entlang der Schablone erfolgen, wobei die gesamte Dicke in drei Durchgängen und dem letzten, Feinfräsen durchtrennt wird. Das Fräsen sollte mit einer Einstellung bei 1/3 der Dicke des gesamten Materials begonnen werden und die Maschine sollte auf die rechte Seite des Tisches bewegt werden, damit sie von rechts nach links durchlaufen kann. Der Fräser dreht sich im Uhrzeigersinn und wird auf das vordere Ende der Schablone gerichtet. Wiederholen Sie den Vorgang, nachdem Sie die Tiefe auf 2/3 der Dicke der Tischplatte und später auf die volle Dicke erhöht haben. Die letzte, abschließende Fräsung sollte von links nach rechts erfolgen - der Fräser sollte dazu auf die volle Tischplattendicke mit ca. 5 mm Überstand eingestellt sein. Der erste Teil der Verbindung ist nun fertig. Lösen Sie die Klammern und legen Sie die Schablone auf die andere Tischplatte, die auf der gegenüberliegenden, d. h. linken, Seite angebracht werden soll.



Fräsen des zweiten Elements

Um das zweite Element der Tischplatte zu fräsen, drehen Sie die Schablone APS 900/2 ebenfalls auf die linke Seite. Verwenden Sie wie zuvor Zwingen, um die genaue Position der Schablone zu fixieren. Legen Sie die Schablone an die Vorderkante an und drücken Sie die Bolzen an die Tischplatte. Denken Sie daran, in der richtigen Richtung zu fräsen, wie zuvor, erst dreimal von rechts nach links, und den letzten Durchgang von links nach rechts.



Profilfräsen

Nach dem Lösen der Zwingen und dem Ablegen der Schablone können die Tischplatten zusammengefügt und die Qualität der Verbindung überprüft werden. Nach der ordnungsgemäßen Prüfung der Verbindung, können Sie mit der Erstellung der Einlässe für die Schraubverbindungen fortfahren. Die Schlitzlöcher für die Verbindungen sollten ebenfalls mit der Schablone APS 900/2 erstellt werden. Um die Aussparungen für Tischplattenverbindungen zu fräsen, legen Sie die Schablone auf die umgedrehte Tischplatte. Legen Sie die Metallbolzen der Schablone in die entsprechenden Schlitzlöcher mit einem Abstand von 18 mm zwischen Bolzen und Tischplatte; die Schablone befindet sich nun in der richtigen Position zum Fräsen. Stellen Sie an Ihrer Fräsmaschine mit 40 mm Kopiering und 10 mm Fräser die entsprechende Frästiefe ein und beginnen Sie mit dem Fräsen entlang der Schablone.



Verbinden von Tischplatten in einer Ebene

Wenn die Tischplattenoberfläche in einer Ebene ausgerichtet werden soll, fräsen Sie Schlitzlöcher für Domino-Verbindungen aus, die eine optimale Ausrichtung ermöglichen. Markieren Sie die zu fräsenden Stellen auf den zusammengeführten Platten und bereiten Sie vier Schlitzlöcher in jedem Element vor.



Zusammenfügen der Tischplatte mit dem ColorJoint-System aus dem Kronospan-Installationsset

Um Tischplatten perfekt zu verbinden, verwenden Sie die farblich abgestimmte ColorJoint-Dichtung. Es ist das einzige Produkt auf dem Markt, das dafür geeignet ist. Es ist in 10 Farben erhältlich, um die Farbe der Dichtung der Tischplatte so ähnlich wie möglich zu machen. ColorJoint wird in Tuben zu 20 g geliefert, was für mehr als 120 cm Dichtung ausreicht. Jede Fuge sollte entlang des gesamten Umfangs des Tischplattenquerschnitts abgedichtet werden. Reinigen Sie vor dem Auftragen der Dichtungsmasse beide Kanten mit Aceton aus dem Kit.



Öffnen Sie die ColorJoint-Tube und setzen Sie einen speziellen Applikator auf, der jeder Tube beiliegt. Der Applikator hilft beim idealen Auftragen der Dichtmasse auf den Querschnitt der Tischplatte und - nach dem Zusammenfügen der Tischplatten - beim Abrakeln des Überschusses. Tragen Sie die Dichtmasse über den gesamten Querschnitt auf einer der zwei Tischplattenhälften auf. Wenn der Kleber gleichmäßig aufgetragen ist, schrauben Sie den Applikator von der Tube ab.



Nun müssen Sie die Tischplatten ordnungsgemäß zusammenfügen, sie perfekt in einer Ebene ausrichten und die Befestigungsschrauben anziehen. Sollte zu viel ColorJoint auf die Fuge aufgetragen worden sein, verwenden Sie die andere Seite des Applikators, um die Dichtmasse abzurakeln. Entfernen Sie mit dem Daumen überschüssiges Dichtmittel an der Vorderkante (90-Grad-Winkel).



Entfernen Sie die restliche Dichtmasse von der Tischplattenoberfläche. Wischen Sie dazu mit einem Tuch vorsichtig über die entstandene Fuge auf der Tischplatte. VORSICHT! Wischen Sie nicht an der Dichtung entlang, da dadurch die Dichtmasse aus der Fuge entfernt werden kann. Alle Tätigkeiten bei der Verwendung von ColorJoint müssen innerhalb von 15 Minuten nach dem Öffnen der Tube abgeschlossen sein.



Zur Reinigung der Tischplattenoberfläche kann der Reiniger "Schichtstoff-Arbeitsplatten. Reinigung und Pflege" verwendet werden. Eine korrekt aufgetragene ColorJoint-Versiegelung gewährleistet eine 100%ige Wasserdichtigkeit und Haltbarkeit der Tischplatte.

Der letzte Schritt ist die Qualitätskontrolle der Tischplattenkante, eventuelle Anpassungen mit Schleifpapier und eine mögliche Anwendung von Leinöl, das im Tischplatten-Montageset enthalten ist.

Einbau von Spülen



Sicherheitsvorkehrungen

Bei der maschinellen Bearbeitung sind die Grundsätze des Arbeitsschutzes zu beachten - entsprechende persönliche Schutzausrüstungen sind erforderlich und die verwendeten Werkzeuge müssen sich in einem guten technischen Zustand befinden. Die Kanten von unbearbeiteten Platten sind scharf, daher sollten geeignete Anti-Rutsch-Handschuhe getragen werden. Beim Schneiden entsteht Staub; die Verwendung einer Schutzbrille und einer Staubmaske ist erforderlich.

Werkzeuge

Arbeitsstisch MW 1000
Festool

Staubsauger CTM 26
Festool

Schablone im Lieferumfang der Spüle enthalten oder Verwendung einer Multifunktion Festool Schablone

Kantenfräse mit einem Fräser
Fräser mit einem Durchmesser von 14mm und 9mm für die Montage von Hängespülen

Oberspindelfräse
Fräser mit 14 mm Durchmesser und ein Fräser mit 9 mm Durchmesser für Lamine

Stabzwingen FS-HZ 160

Werkzeuge für die manuelle Montage
Hammer, Schraubendreher, Maßband, Bleistift

Kronospan-Installationsset

Schutzbrille, Gehörschutz, Schutzhandschuhe



Link zum Installationsfilm.

Einbau von Spülen in Arbeitsplatten

Allgemeine Hinweise

Der fachgerechte und korrekte Einbau der Spüle ist sehr wichtig, da eine falsch montierte Spüle zu Schäden im täglichen Gebrauch führen kann. Beachten Sie bei der Montage die geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften.

Stärke

Slim Line Arbeitsplatten sind ausschließlich in 12 mm Stärke erhältlich.

Empfehlungen für die Montage

Es wird empfohlen, die Tischplatten vor der Montage 24 Stunden lang in dem Raum zu lagern, in dem sie zusammengefügt werden sollen. Sie sollten in geschlossenen Räumen montiert und verwendet werden. Vor der Verarbeitung sollte die gewählte Fasengröße am ein einem Abfallstück eingestellt und eine Probeanfasung durchgeführt werden.

Vor Beginn der Arbeiten ist zu prüfen, ob die Tischplatte die nötigen Abmessungen aufweist, ohne mechanische Beschädigungen oder sonstigen Fehlern ist. Wenn die Tischplatte mit einer Folie gesichert ist, sollte diese erst nach der Montage entfernt werden.

Montageanleitung

Vorbehandlung

Die Tischplatte und die Schablone sollten so ausgerichtet werden, dass der Mindestabstand zur Kante nicht weniger als 40 mm beträgt. Wenn die Spüle in der Nähe der Tischplattenfuge montiert werden soll, sollte der Abstand zur Fuge mindestens 150 mm betragen.

Um die Tischplatte präzise fräsen zu können, verwenden Sie Zwingen und befestigen Sie die Schablone an der Tischplatte. Die Oberspindelfräse ist einsatzbereit - der 30-mm-Kopierring und der 14-mm-Überstandsfräser sind montiert.



Fräsen

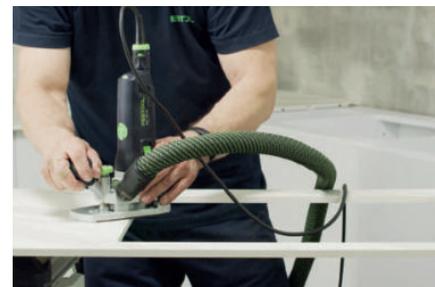
Fräsen Sie entlang der Schablone und teilen Sie die gesamte Dicke in drei Durchgänge auf. Das Fräsen sollte mit einer Einstellung bei 1/3 der gesamten Materialdicke begonnen werden und die Maschine sollte entlang der Innenkante der Schablone bewegt werden. Die Maschine sollte im Uhrzeigersinn gefahren werden.

Wiederholen Sie den Vorgang mit einer Einstellung von bis zu 2/3 der Tischplattendicke und dann auf der gesamten Dicke, wobei der Fräser unter die Unterkante des Materials bewegt wird.



Anfasen

Nach dem Lösen der Klemmen und Ablegen der Schablone wird die Fräse mit einem Fasenfräser im 45-Grad-Winkel mit einer Fasentiefe von 2 mm gefahren. Bewegen Sie die Fräse wieder im Uhrzeigersinn. Schleifen Sie anschließend die ausgeschnittene Kante mit Schleifpapier P180 - P220 leicht an, wobei Sie darauf achten müssen, dass Sie die Oberfläche nicht zerkratzen, da dies die Tischplatte dauerhaft beschädigen kann.



Fertigstellung

Setzen Sie die Spüle in die vorbereitete Öffnung ein und legen Sie je nach Modell eine Gummidichtung um den Rand (wenn diese nicht bereits in der Spüle integriert ist) oder verwenden Sie Streifen mit elastischer Dichtungsmasse. Die Spüle wird mit den vom Hersteller verkauften Riegeln, die sich am Umfang befinden, an der Tischplatte befestigt und mit Klammern unter der Tischplatte angeschraubt. Nach Abschluss der Arbeiten lohnt es sich, ein wenig aufzuräumen. Wischen Sie Dichtungsmasse, Bleistift, Marker und Klebspuren ab.

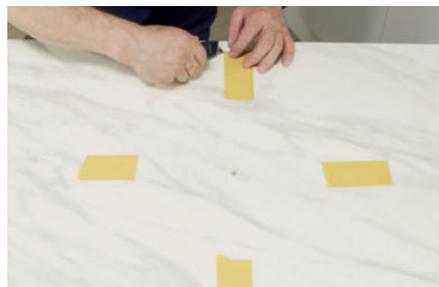
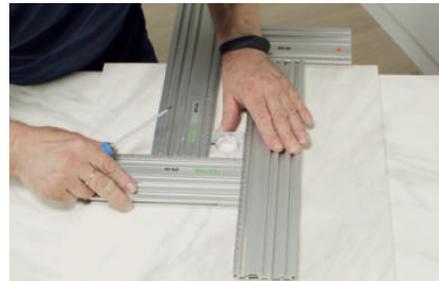


Einbau von Unterbauspülen

Einbauanleitung

Vorbehandlung

Markieren Sie zunächst die Mitte des Ausschnitts für die Spüle und legen Sie eine Schablone mit der entsprechenden Größe an. Bohren Sie dann ein Loch mit einem Durchmesser von 8 mm, das die Achse des ausgeschnittenen Kreises sein wird. Sichern Sie die Schablone mit Klebeband, um die Oberfläche der Tischplatte nicht versehentlich zu beschädigen. Sichern Sie die Tischplatte auf der anderen Seite mit einer weiteren Platte, dass der auszuschneidende Kreis in der Endphase des Fräsens nicht ausbricht.



Fräsen und Anfasen

Drehen Sie die Tischplatte auf die linke Seite und beginnen Sie mit dem Fräsen der Bohrung für die Spüle. Als nächstes fassen Sie die obere Kante der Bohrung an. Verwenden Sie dazu die Fräse mit einem Fasenfräser im 45-Grad-Winkel mit einer Fasentiefe von 2 mm. Bewegen Sie die Fräse wieder im Uhrzeigersinn. Schleifen Sie anschließend die ausgeschnittene Kante mit Schleifpapier P180 - P220 leicht an, wobei Sie darauf achten müssen, dass Sie die Oberfläche nicht zerkratzen, da dies die Tischplatte dauerhaft beschädigen kann.



Bohren der Dübellöcher

Markieren Sie die Stellen, an denen die Löcher für die Messingdübel aus dem Kronospan-Installationsset gefräst werden sollen. Fräsen Sie Löcher mit 9 mm Breite und 10 mm Tiefe. Setzen Sie die Zapfen ein und verwenden Sie farblich auf die Tischplatte abgestimmtes Dichtungsharz aus dem Montagepaket.



Fertigstellung

Verteilen Sie die ColorJoint-Dichtmasse auf der Plattenoberfläche direkt neben dem Ausschnitt auf der Unterseite der Arbeitsplatte. Setzen Sie die Spüle in den so vorbereiteten Ausschnitt und drücken Sie die Spüle fest an, so dass die überschüssige Dichtmasse austritt. Schrauben Sie den Spülenrand an den Messingdübeln aus dem Kronospan-Installationsset fest und entfernen Sie die überschüssige Dichtmasse mit einem sauberen Tuch. Nach dem Aushärten der Dichtmasse dichten Sie bitte die Plattenkanten im Bereich der Spüle mit dem im Kronospan-Installationsset enthaltenen Öl ab.



Hinweise

Kronospan-Installationsset ColorJoint

ColorJoint ist ein neuer, farblich abgestimmter Kleb- und Dichtstoff für Arbeitsplattenfugen. Er kann auch für die Abdichtung von Unterbaubecken, Spülenausschnitten und für Kanten, bei denen die Rohspanplatte freiliegt, verwendet werden. ColorJoint gehört zur neuesten Generation der Polymertechnologie, mit starker Klebkraft und hoher Leistung.

Messen und Schneiden

Zum Ablängen von Arbeitsplatten, bei denen die Schnittkanten an Wänden anliegen und nicht freiliegen sollen, kann eine Kreissäge verwendet werden. Wenn die Schnittkanten freiliegen und sichtbar sein sollen, kann die Kreissäge benutzt werden, um die Arbeitsplatte bis auf 3 mm an die gewünschte Länge heranzuschneiden; die restlichen 3 mm sollten dann mit einer Oberfräse bearbeitet werden. Auf diese Weise wird ein sauberer Schnitt gewährleistet. Bei der Verwendung einer Kreissäge oder einer Oberfräse ist es wichtig, immer ein scharfes Sägeblatt zu verwenden, da dies das Risiko von Ausbrüchen verringert. Bei der Kreissäge sollten Arbeitsplatten immer vorgeritzt und von der Rückseite aus geschnitten werden (Arbeitsplattenoberseite nach unten). Die Schnittkanten sollten nach dem Schnitt mit den im Kronospan-Installationsset enthaltenen Schleifblättern abgerichtet werden. Beginnen Sie mit der 180er-Körnung und gehen Sie weiter zur 240er-Körnung und dann zur 320er-Körnung, wobei Sie leichten, gleichmäßigen Druck auf die Schnittkanten ausüben sollten, um alle Bearbeitungsspuren oder Grate zu entfernen.

Unterbaubecken

Bei der Montage von Unterbauspülen kann es notwendig sein, Spülenclips anzubringen. Kompakt-Arbeitsplatten dürfen nicht direkt verschraubt werden, da dies zu einer Spaltung der Arbeitsplatte führen kann. Im Kronospan-Installationsset sind 10 x Messing-Spreizdübel und -Schrauben enthalten, die bei der Montage von Unterbauspülen und deren Befestigungsclips verwendet werden sollten. Markieren Sie zunächst die Befestigungspositionen der Clips auf der Rückseite der Arbeitsplatte und bohren Sie dann mit einem Bohrer mit einem Durchmesser von 9 mm und einem Tiefenanschlag zwischen 9 und 10 mm die ausgewählte Anzahl von Löchern. Danach werden die Spreizdübel aus Messing so eingedrückt, dass sie bündig an der Unterseite der Arbeitsplatte anliegen. Anschließend wird die Schraube durch die Spülenklammer und durch die Gewindescheibe in den Messingspreizdübel gesteckt und mit einem Schraubendreher festgezogen.

Fertigstellung

Sobald die Arbeitsplatte an ihrem Platz befestigt und der Rest der Installation abgeschlossen ist, sollten alle freiliegenden/sichtbaren Kanten mit Leinöl behandelt werden. Dieses sollte mit einem Lappen dünn aufgetragen werden und sorgt dafür, dass der freiliegende Kern der Arbeitsplatte hochglänzend erscheint. Während der Nutzungsdauer sollten die Kanten des Öfteren nachgeölt werden, um ein langdauerndes schönes Aussehen der Arbeitsplatte zu erhalten.



Inhalt:

- 1 x 20 Tube ColorJoint (Farbe passend zur Arbeitsplatte)
- 1 x ColorJoint Applikator
- 1 x 20ml Lösungsmittel
- 3 x No.20 Verbindungsplättchen
- 1 x 20ml Leinsamenöl
- 10 x Messing Spreizdübel
- 10 x M6 x 10mm Befestigungsschrauben
- 3 x Kippbolzen (Verbindungsbolzen für die Arbeitsplatte)
- 1 x 3mm Sechskantenschlüssel
- 2 x Sandpapier 180 Grit
- 2 x Sandpapier 240 Grit
- 1 x Nylonpad (etwa 320 Grit)
- 1 x Bohrer mit Tiefenanschlag



Musterständer

Haftungsausschluss

Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen dienen nur der allgemeinen Information. Nicht alle in diesem Dokument genannten und vorgestellten Systeme sind für alle Anwendungen und Bereiche geeignet. Alle Kunden und Dritte sind verpflichtet, sich eingehend über Kronospan Produkte und deren Eignung für bestimmte Zwecke zu informieren. Wir empfehlen Ihnen und allen anderen Anwendern dieses Dokuments außerdem dringend, sich hinsichtlich der Einhaltung der örtlichen Planungs- und Anwendungsvorschriften, der geltenden Gesetze, Verordnungen, Normen, Richtlinien und Prüfnormen unabhängig beraten zu lassen. Technische Änderungen und Druckfehler sind vorbehalten.



kronospan-express.com

FOLGEN SIE UNS



facebook.com/Kronospan



twitter.com/Kronospan



instagram.com/Kronospan



pinterest.com/Kronospan



youtube.com/KronospanWorldwide

Kronospan HPL Sp. z o.o.

ul. Wojska Polskiego 3
PL - 39-300 Mielec

Poland

T +48 14 67 09 500
office.pustkow@kronospan.pl