

Tipps zum schneiden und handhaben



INDEX

TIPPS ZUM SCHNEIDEN UND HANDHABEN

Ladung und handhabung

Verpackung iTOPker	04
Hygiene und sicherheit	06
Untersuchung der Platten	06
Ladung und handhabung	07

Schnitt

Schneiden mit der Scheibe	09
Schnitt mit Wasserstrahl	13
Schutz der Kanten	13

Montage

Stütze des Spülbeckens	14
Verstärkung der Platten	14
Aufliegen der Platte auf dem Unterschrank	15
Vorsprünge	15

LADUNG UND HANDHABUNG

VERPACKUNG iTOPKer

Die iTOPKer-Countertops-Platte besteht aus kompaktem und schwerem Material, das eine richtige Handhabung erfordert. In der nachfolgenden Tabelle wird das Gewicht pro Platte, Gestell und Plattenanzahl angegeben.

Gewicht der ganzen Platte	≈ 150 kg
Gewicht pro m ²	≈ 34 kg
Teile pro Gestell	20 piezas
Gewicht pro Gestell	≈ 3150 kg

Diese Platten werden vertikal in einem Gestell auf Paletten verladen, das Transport und Lagerung mit absoluter Sicherheit gewährleistet. Zwischen den einzelnen Teilen werden längs an der Seite drei 1500 mm lange Kartonstreifen angebracht, um den Kontakt zwischen den Teilen zu verhindern.



Nachdem die 20 Platten in ihrem Gestell auf die Paletten gepackt sind, werden sie an den Ecken mit 4 Kantenschützern aus Kork geschützt. Zudem sind die Platten mit 3 Lastenschlingen auf der Palette befestigt, die auf Holzleisten angebracht werden, um den direkten Kontakt mit den Platten zu vermeiden. Anschließend wird alles zum Schutz vor Regen und Witterungseinflüssen mit Umreifungsband zusammengebunden.



Auf jedem Gestell ist ein Etikett aufgeklebt, auf dem der Name der Serie, Farbe, Ausführung und Tönung des Artikels sowie Herstellungsposten und Qualität angegeben sind, sodass eine komplette Identifikation möglich ist. Zudem enthält das Etikett die Verpackungsdaten, einschließlich Gewicht und m²/Gestell sowie Teilezahl/Gestell.



LADUNG UND HANDHABUNG

HYGIENE UND SICHERHEIT

Für eine korrekte Handhabung der iTOPKer-Feinsteinzeugplatten müssen die Sicherheitsmaßnahmen befolgt und immer Handschuhe getragen werden.



UNTERSUCHUNG DER PLATTEN

Bevor mit der Herstellung einer Abdeck- oder Arbeitsfläche begonnen wird, sollte die Platte sorgfältig gereinigt und einer genauen Sichtprüfung unterzogen werden, um sicherzustellen, dass keinerlei Elemente vorhanden sind, die als Mangel angesehen werden könnten.

Für bereits montierte oder geschnittene Platten werden keine Reklamationen in Bezug auf bereits vor der Lieferung bestehende Mängel akzeptiert.

Oberflächenaspekt:

Um evtl. Mängel auf den iTOPKer Countertops-Platten richtig feststellen zu können, müssen diese aus 1 m Entfernung im rechten Winkel bei Tageslicht untersucht werden.

ST	Nutzfläche der Platte 1500x3200 mm Unregelmäßigkeit ähnliche Farbe <3 mm Unregelmäßigkeit andere Farbe <1 mm
CO	Nutzfläche der Platte 750x3200 mm
RD	Platten zur technischen Stütze von Abdeck- und Arbeitsflächen

Biegung:

Die maximal zulässige Biegung beträgt <2 mm. Diese Messung wird durchgeführt, indem die Platte waagrecht auf eine vollständig ebene Fläche gelegt und mit einer Kaliberlehre der größte Biegungspunkt gemessen wird.

LADUNG UND HANDHABUNG

Für die Be- und Entladung und den Transport der Platte muss ein Gabelstapler, Brückenkran oder ein ähnliches Hebegerät verwendet werden. Dabei müssen immer die Herstelleranweisungen befolgt, die maximal zulässigen Lasten berücksichtigt und eine korrekte Wartung der verschiedenen Elemente durchgeführt werden.

Sowohl bei der Handhabung als auch beim Transport müssen die Platten gleichmäßig geladen werden, wobei immer der Schwerpunkt berücksichtigt werden muss, damit sie sich nicht durchbiegen und evtl. zerbrechen können.

Beim Auspacken des Gestells müssen die Platten mit Krokodilklemmen oder herkömmlichen Klammern, die beide jeweils vulkanisiert sein müssen, festgehalten werden, um zu verhindern, dass sie verrutschen oder herabfallen, wobei immer die maximal zulässigen Lasten zu berücksichtigen sind. Außerdem müssen die Platten jeweils abwechselnd von beiden Seiten des Gestells weggenommen werden, um das Gewicht auszugleichen und zu verhindern, dass es umkippt.



Wenn Lastenschlingen oder irgendwelche andere Mittel mit Metallelementen zur Handhabung verwendet werden, ist auf jeden Fall immer zu vermeiden, dass das Metall die Plattenfläche berührt.

SCHNITT

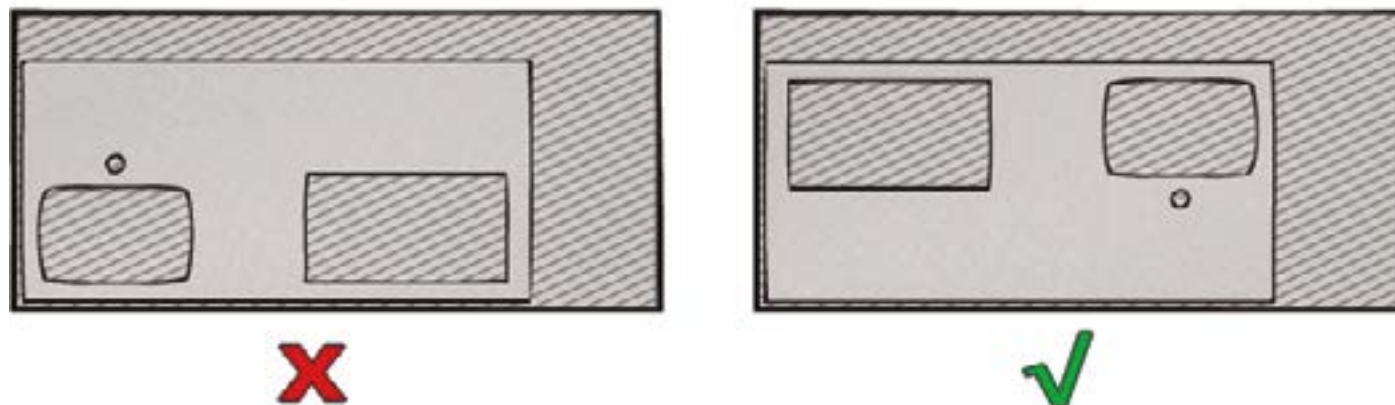
Die iTOPKer Countertops-Feinsteinzeugplatten besitzen ausgezeichnete technische Eigenschaften. Zu den wichtigsten Vorteilen gehören die hohe Widerstandsfähigkeit gegen Kratzer, Stöße, hohe und niedrige Temperaturen, Flecken und Abnutzung, die das Material ideal für Abdeck- und Arbeitsflächen macht. Da die Oberfläche zudem nicht porös ist, können sich weder Bakterien noch Schimmel ansetzen, sodass der direkte Kontakt mit Lebensmitteln möglich ist.

Schnitt und Handhabung der iTOPKer Countertops-Platten müssen immer mit speziellen und erstklassigen Werkzeugen erfolgen. Wenn nicht die geeigneten Werkzeuge verwendet werden, können Missgeschicke und sogar Schäden an den Platten, den Werkzeugen oder den benutzten Maschinen entstehen.

Aus diesem Grund wird empfohlen, Informationen über die am besten geeigneten Elemente für die korrekte Durchführung der Arbeiten einzuholen, bevor man beginnt, die iTOPKer-Platten zu schneiden oder zu bearbeiten.

Ausrichtung der Platte:

Vor Beginn müssen alle Schnitte geplant werden, die an der Platte durchzuführen sind, um die Fläche maximal nutzen zu können. Dazu muss die Ausrichtung berücksichtigt werden, bevor man Schnitte vornimmt und Löcher bohrt. Mit anderen Worten, die Löcher sollten auf der Innenseite der Platte hergestellt werden, wie auf der Abbildung zu sehen ist, da dort der Widerstand gegen den Schneidedruck höher ist.



SCHNEIDEN MIT DER SCHEIBE

Es ist sicherzustellen, dass die gesamte Platte vollständig auf einem soliden und widerstandsfähigen, komplett ebenflächigen und nivellierten Arbeitstisch ohne Unregelmäßigkeiten aufliegt. Zwischen das Material und den Frätsch sollte eine Gummi- oder Holzunterlage gelegt werden, um die Vibrationen der Scheibe zu dämpfen.

Es hängt von der Marke ab, welche Scheibe zu verwenden ist. Sie muss sich in gutem Verwendungszustand befinden und darf keine Mängel an der Oberfläche aufweisen, die die Schnittqualität beeinträchtigen könnten. Die Dreh- und Vorwärtsgeschwindigkeit beim Schnitt sind unter Befolgung der Herstellerempfehlungen anzupassen. Beispiele möglicher Schnittscheibenmarken:



ADI (<http://www.aditools.com>)

	300 mm Ø	350 mm Ø	400 mm Ø
Revolutionen	1800 RPM	1600 RPM	1500 RPM
Schnittgeschwindigkeit	1,2 ml / min	1,2 ml / min	1,2 ml / min



FREDIMAR (<http://www.fredimar.com/es/>)

	300 mm Ø	350 mm Ø	400 mm Ø
Revolutionen	2500 RPM	2200 RPM	1900 RPM
Schnittgeschwindigkeit	1,5 ml / min	1,5 ml / min	1,5 ml / min

Zu Beginn der Arbeit wird empfohlen, die Plattenränder zu sanieren, indem ca. 3 cm auf jeder Seite abgeschnitten werden, um evtl. Spannungen zu reduzieren (zuerst die Längs- und dann die Querseiten).



Während des Schneidevorgangs muss dafür gesorgt werden, dass die Scheibe mit viel Wasser gut gekühlt ist, da die iTOPKER-Feinsteinzeugplatten ein dichtes und hartes Material sind. Der Strahl des Kühlwassers muss direkt auf den Schnittpunkt gerichtet werden, wo die Scheibe in Kontakt mit der Platte kommt. Die ersten und letzten 30 cm sollten bei geringerer als der empfohlenen Geschwindigkeit (50 %) geschnitten werden, um die Schnittqualität zu verbessern.

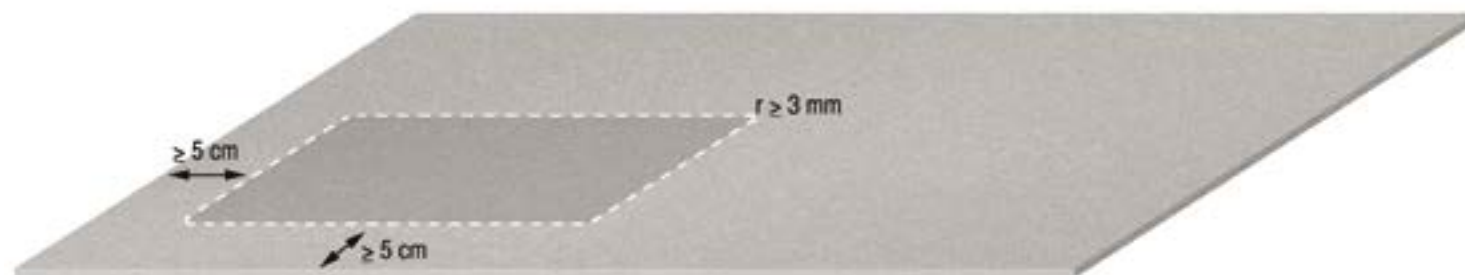
Bei den Platten in der Farbe Blanco Plus muss die Schnittgeschwindigkeit für die gesamte Fläche um 50 % reduziert werden.



Die Schnittgeschwindigkeit im 45°-Winkel (Gehrung) muss bei 0,5 m/Min liegen.

Schneiden von Löchern mit der Scheibe:

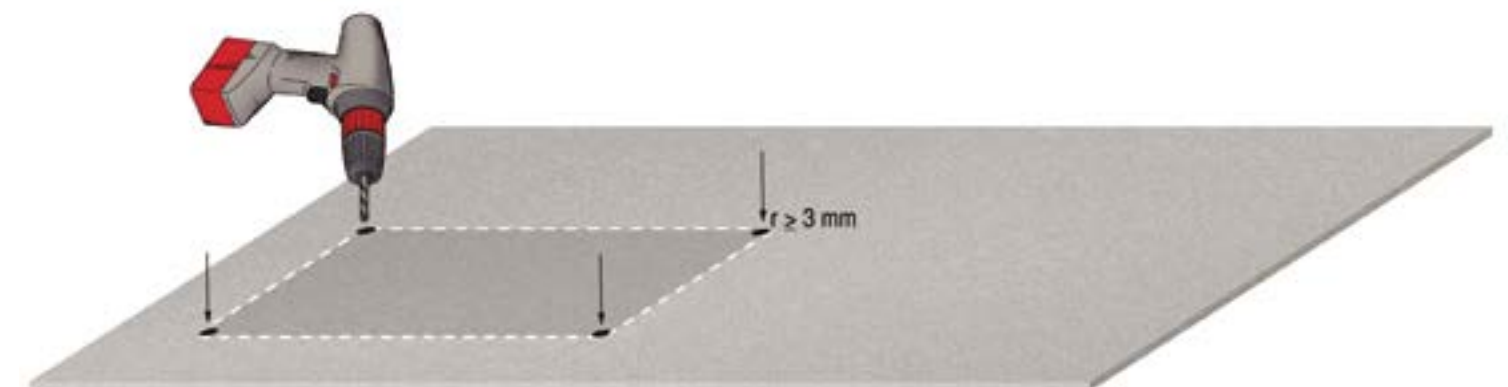
Das zu schneidende Loch muss immer mindestens 5 cm vom Plattenrand entfernt sein. Die Winkel der Löcher müssen immer einen Radius von mindestens 3 mm haben.



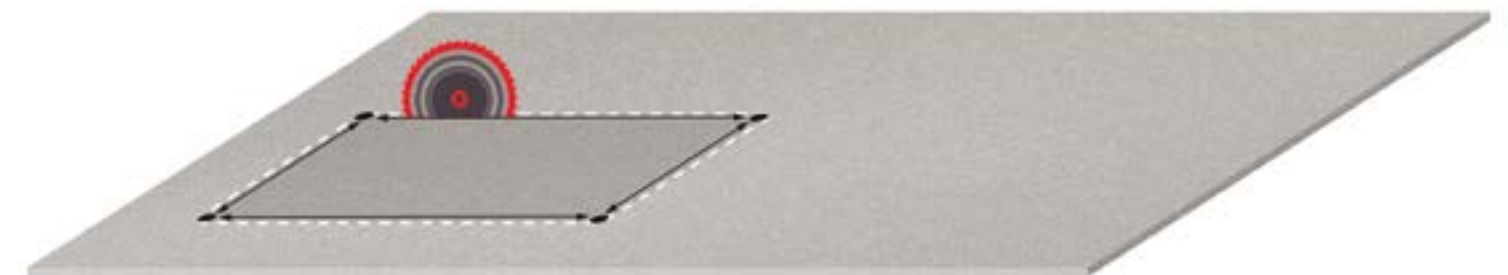
Ein größerer Radius bedeutet bessere Strukturbeständigkeit des Teils. Im Gegensatz dazu erzeugt jeder Winkel ohne Radius einen Stresspunkt. NIE 90°-WINKEL BELASSEN.



Um die Winkel vor dem Ausschneiden eines Lochs herzustellen, müssen zunächst alle Ecken desselben mit einem Bohrer mit Radius >3 mm durchbohrt werden.



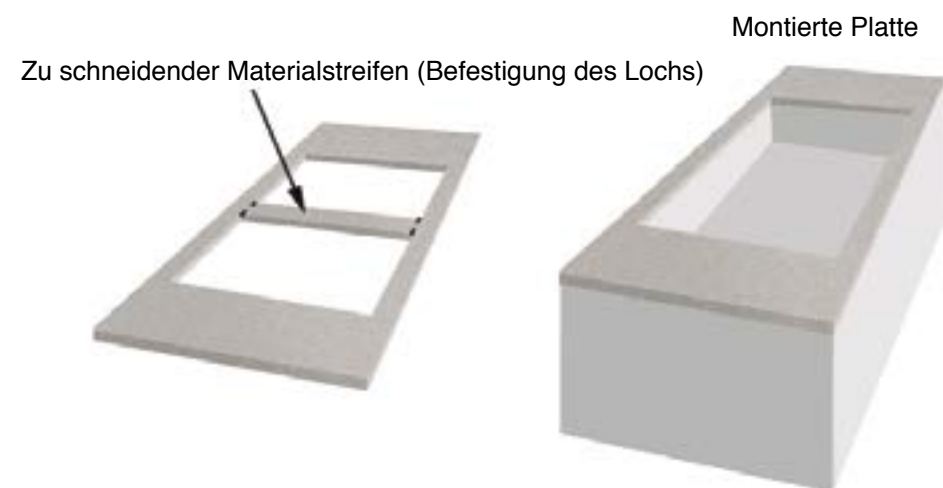
Danach werden die Löcher mithilfe eines Brückenschneiders miteinander verbunden. Die Schneidscheibe muss mit Mindestgeschwindigkeit laufen, um Brüche zu vermeiden, denn bei diesem Vorgang ist die Platte starken Spannungen unterworfen.



Design von Löchern mit großen Abmessungen:

Wenn ein oder mehrere große Löcher erforderlich sind, sollte ein Materialstreifen belassen werden, um die Arbeitsfläche festzuhalten. Dieser Streifen wird dann nach Abschluss der Montage vollständig abgeschnitten. Auf diese Weise wird die Möglichkeit eines Bruchs während der Handhabung oder Montage wesentlich reduziert.

a) Loch mit großen Abmessungen:



b) Unterbrochenes Spülbeckenloch:



Wenn zum Schneiden ein ungeeignetes Werkzeug benutzt wird, können Schäden oder sogar Brüche an der Maschine und an der Platte selbst entstehen. Sonstige mögliche Vorfälle können dazu führen, dass aufgrund des Scheibendrucks das gesamte Gewicht der Platte während des Schneidens auf einem einzigen Punkt liegt, weshalb mehrere Durchgänge empfohlen werden. Dabei ist auch zu berücksichtigen, dass eine zu geringe Schnittgeschwindigkeit negative Auswirkungen haben kann, beispielsweise könnte der Diamant des Werkzeugs beschädigt werden, sodass er ausgewechselt werden müsste.

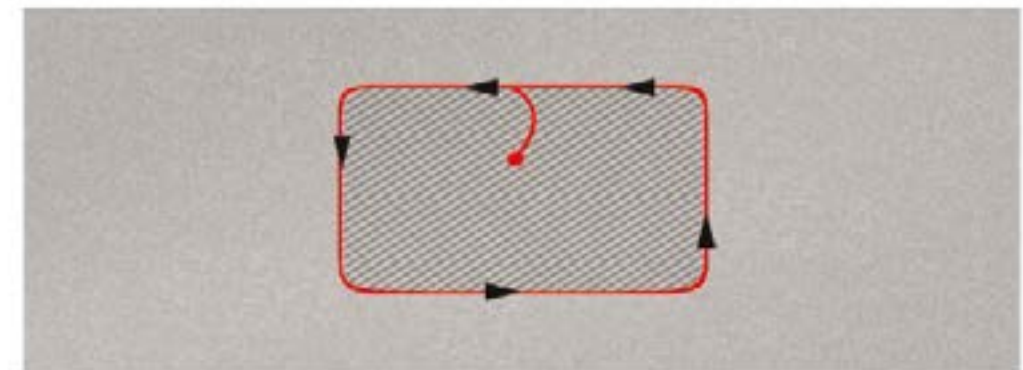
SCHNITT

SCHNITT MIT WASSERSTRAHL

Es wird empfohlen, an jeder Seite ca. 3 cm abzuschneiden, um evtl. Spannungen in der Platte zu reduzieren (zuerst die Längs- und dann die Querseiten). Der Druck muss etwa 3900 Bar und die Geschwindigkeit 0,7 m/min betragen.

Die Platte muss vollständig auf den Rippen des Waterjets aufliegen. Der Schnitt sollte in der Nähe des Plattenrands beendet werden, wenn dies die Software des Geräts zulässt. Die ersten und letzten 30 cm sollten bei geringerer als der empfohlenen Geschwindigkeit (50 %) geschnitten werden.

Im Inneren des Lochs beginnen und sich bei der Herstellung des Lochs der Schnittlinie mit einer Geschwindigkeit von 60 % nähern, um ein Splintern des Teils zu vermeiden. Winkelstücke verwenden, um zu verhindern, dass sich die Teile bewegen.



SCHUTZ DER KANTEN

Nach dem Schneiden müssen die Kanten der iTOPKer Countertops-Arbeitsflächen mit einem Isolierprodukt behandelt werden, um sicherzustellen, dass die Platte wasserdicht ist (STOPDIRT / DEEP ENHANCER). Diese Art von Produkten verstärkt die Kanten und verbessert die Fertigung.

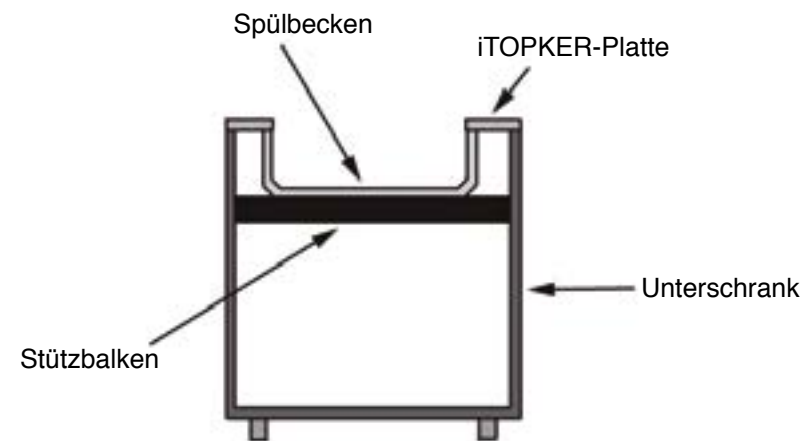
Außerdem können die Kanten nach dem Schneiden poliert werden. Dazu sind die hierfür geeigneten Scheiben zu verwenden. Man beginnt dabei immer mit dem feineren Korn und erhöht dieses allmählich, um das gewünschte Finish zu erzielen.



MONTAGE

STÜTZE DES SPÜLBECKENS

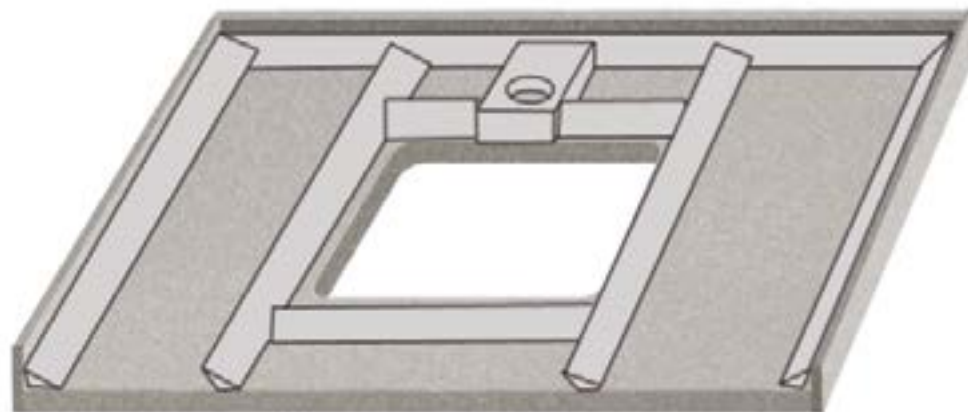
Es wird empfohlen, für große Spülbecken einen Stützbalken hinzuzufügen, der an der Struktur angebracht wird, auf der die Arbeitsfläche aufliegen soll. Mit dem Gewicht des Wassers bei vollem Becken oder der zusätzlichen Elemente des täglichen Gebrauchs könnte sich sonst das Spülbecken lösen oder die Arbeitsfläche zerbrechen.



VERSTÄRKUNG DER PLATTEN

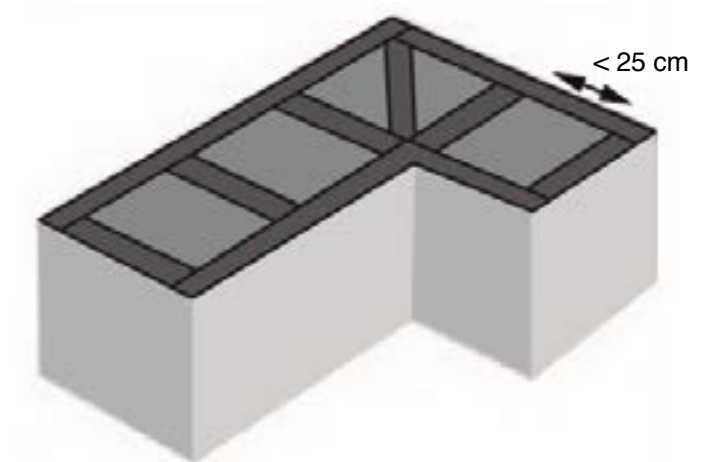
Alle Fugen müssen von unten verstärkt werden.

Die Löcher, die nicht auf einer festen Fläche aufliegen, müssen mit hierfür geeignetem Material verstärkt werden, damit die Stabilität und Widerstandsfähigkeit der Platte sichergestellt ist.



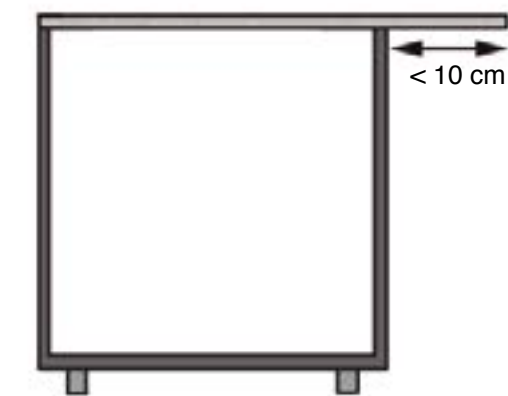
AUFLIEGEN DER PLATTE AUF DEM UNTERSCHRANK

Wenn zum Auflegen der Platte anstelle einer stabilen und durchgehend unter der ganzen Arbeitsplatte verlaufenden Fläche eine Lattenstruktur gewählt wird, muss ein Mindestabstand zwischen den Querlatten von 25 cm eingehalten werden, so wie nachfolgend gezeigt:



VORSPRÜNGE

Beim Design der Arbeitsfläche müssen die Vorsprünge so dimensioniert werden, dass kein Bruchrisiko des fertigen Teils beim normalen Gebrauch besteht. Generell sollten die Platten nicht mehr als 10 cm über den Rand des Untergrunds vorstehen.



Wenn genügend Platz vorhanden ist und die Arbeitsfläche breiter sein soll, ist dies möglich, aber man muss dabei für jeden einzelnen Fall untersuchen, welche Verstärkungen erforderlich sind.



In unserer technischen Dokumentation können nicht alle Anwendungsmöglichkeiten und Faktoren genannt werden, die bei den Arbeiten zur Benutzung und Anbringung eines Materials eintreten. Aus diesem Grunde muss der Projektleiter, Architekt oder Planungsexperte vor der Benutzung unserer Erzeugnisse sicherstellen, dass sowohl die diese als auch alle anderen Produkte, die zur Anbringung benutzt werden, für die geplante Verwendung geeignet sind. Er übernimmt auf jeden Fall die gesamte Haftung, die sich aus der Anwendung ergeben könnte.

Wenn die vorliegenden Empfehlungen nicht eingehalten werden, ist Inalco wegen unangemessener Benutzung oder fehlerhafter Anbringung von jeder Haftung entbunden. Für bereits verlegtes Material sind keine Beanstandungen mehr zulässig.



INDUSTRIAS ALCORENSES CONFEDERADAS,
S.A.

Partida Saleretes, s/n.
12110 ALCORA (Castellón - España)

Tel.: (+34) 964 368 000
e-mail: correo@inalco.es

www.inalco.es
www.inalcotrends.com



Aktuelle Ausgabe: Februar 2017