

# Staron®

# Verarbeitungsanleitung

SN-804

# EINLEITUNG

Diese Anleitung soll die erforderlichen Richtlinien für die optimale Verarbeitung, Installation und Funktion von Staron® Solid Surface Produkten von LOTTE ADVANCED MATERIALS auf Grundlage ihrer einzigartigen chemischen Zusammensetzung und Eigenschaften liefern.

Obwohl die Informationen in diesem Dokument als zuverlässig betrachtet werden, darf der Inhalt – insbesondere die Anweisungen, Techniken, Grafiken und Empfehlungen – nicht so verstanden werden, dass der Hersteller eine Eignungshaftung für einen bestimmten Zweck oder eine andere Gewährleistung übernimmt.

Auch wird nicht der Anspruch auf Vollständigkeit mit Hinblick auf Umfang und Art der Informationen erhoben.

Abhängig von der spezifischen Anwendung des Anwenders müssen nach dessen Ermessen alle erforderlichen Maßnahmen ergriffen werden, um die Eignung für seine Bedürfnisse oder seine Anwendung zu verifizieren und zu prüfen.

Alle Informationen oder Empfehlungen in dieser Anleitung dienen nur zur Referenz. Daher übernehmen LOTTE ADVANCED MATERIALS Inc. und seine Tochtergesellschaften keine Verantwortung für deren Eignung oder Genauigkeit, noch für die Anwendung derartiger Informationen für andere Produkte als Staron® Solid Surfaces von LOTTE ADVANCED MATERIALS.

---

# INHALTSVERZEICHNIS

---

## Produkte

- 1.1 Staron®-Platten
- 1.2 Spülen und Becken aus Staron®
- 1.3 Staron®-Klebstoffe

## QUALITÄTSKONTROLLE

- 2.1 Qualitätskontrolle von Staron®-Platten
- 2.2 Qualitätskontrolle von Spülen und Becken aus Staron®

## SICHERHEIT, HANDHABUNG UND LAGERUNG

- 3.1 Handhabung von Staron®-Platten
- 3.2 Handhabung von Spülen und Becken aus Staron®
- 3.3 Lagerung von Staron®-Platten
- 3.4 Handhabung von Spülen und Becken aus Staron®

## WERKZEUGE UND ZUBEHÖR

- 4.1 Herkömmliche Werkstatt
- 4.2 Checkliste Werkzeuge

## VORBEREITUNG DES ARBEITSPLATZES

- 5.1 Begehung
- 5.2 Nivellierung
- 5.3 Erforderliche Werkzeuge

## SCHABLONEN

- 6.1 Messschablonen
- 6.2 Schablonen aus Lauan-Streifen
- 6.3 Kartonschablonen
- 6.4 Digitale Schablonen
- 6.5 Erforderliche Werkzeuge

## FUGENPLATZIERUNG

- 7.1 Planung
- 7.2 Positionierung

## SCHNEIDEN

- 8.1 Erforderliche Werkzeuge
- 8.2 Überblick

## FÜGEN

- 9.1 Erforderliche Werkzeuge
- 9.2 Wellenprofilfräser
- 9.3 Gerader Schnitt
- 9.4 Spiegelschnitt
- 9.5 Präparation der Fügefläche
- 9.6 Fugenkleber
- 9.7 Einsatz von „Ski“-Oberfräse und Schwingschleifer
- 9.8 Fugenplatte

## KANTENDETAILS UND VORDERKANTEN

- 10.1 Aufdoppelung + 1
- 10.2a Gehrungskante (Standard)
- 10.2b Gehrungskante (Falzmethode)
- 10.3 V-Nut
- 10.4 Vorderkanten an Innenecken
- 10.5 Dekoratives Kantenprofil

## VERZIERUNGSTREIFEN

- 11.1 Überblick
- 11.2 Harte Verzierungstreifen
- 11.3 Gegossene Verzierungstreifen

## AUSSCHNITTE FÜR SPÜLEN UND BECKEN

- 12.1 Erforderliche Werkzeuge
- 12.2 Ausschnittschablonen herstellen
- 12.3 Ausschnitte mit Schablonen anfertigen
- 12.4 Ausschnitte freihändig anfertigen

## AUSSCHNITTE FÜR KOCHFELDER

- 13.1 Schablonen für Kochfelder
- 13.2 Kochfeldausschnitt
- 13.3 Hochfestes Auflager
- 13.4 Abschließendes Fräsen
- 13.5 Schleifen
- 13.6 Mögliche Probleme
- 13.7 Prävention

---

# INHALTSVERZEICHNIS

---

## AUFLAGER

- 14.1 Auflager für Arbeitsfläche
- 14.2 Auflager für Überhang

## STARON®-FORMEN

- 15.1 Handhabung von Spülen und Becken aus Staron®

## BEFESTIGUNG AN STARON®-MATERIAL

- 16.1 Edelstahlspülen
- 16.2 Gusseisenspülen
- 16.3 Porzellanbecken
- 16.4 Holzeinsätze
- 16.5 Holzkante
- 16.6 Haltegriffe Dusche/Badewanne und Duschtüren
- 16.7 Seifenschalen/Duschablagen
- 16.8 Kacheln/Bereich für heißes Kochgeschirr

## WANDABSCHLUSSLEISTEN

- 17.1 Senkrechte Abschlussleiste
- 17.2 Geschwungene Abschlussleiste
  - 17.2-1 Methode (I)
  - 17.2-2 Methode (II)
  - 17.2-3 Methode (III)
  - 17.2-4 Methode (IV)
- 17.3 Spritzschutz

## NACHBEARBEITEN UND POLIEREN

- 18.1 Nachbearbeiten
- 18.2 Polieren

## INSTALLATION

- 19.1 Transport
- 19.2 Vorbereitung des Arbeitsplatzes
- 19.3 Tragen und Positionieren
- 19.4 Trockenfügen
- 19.5 Fugenplatte
- 19.6 Löcher für Armaturen
- 19.7 Abschließende Platzierung
- 19.8 Spülmaschine befestigen
- 19.9 Kochfeldausschnitt vorbereiten
- 19.10 Wichtige Hinweise

## VERTIKALE ANWENDUNGEN

- 20.1 Überblick
- 20.2 Verarbeitung und Einbau

## KOMMERZIELLE ANWENDUNGEN

- 21.1 Catering-Anwendung (Wärmewannen)
- 21.2 Catering-Anwendung (Kühlwannen)

## THERMOFORMEN

- 22.1 Materialvorbereitung
- 22.2 Formvorbereitung
- 22.3 Ofen
- 22.4 Ofenkalibrierung
- 22.5 Thermoformen
- 22.6 Checkliste zum Thermoformen

## REPARATUR

- 23.1 Einleitung
- 23.2 Reparatur von Innenecken
- 23.3 Fasenreparatur
- 23.4 Austausch von Solid-Surface-Spülen

## Garantie

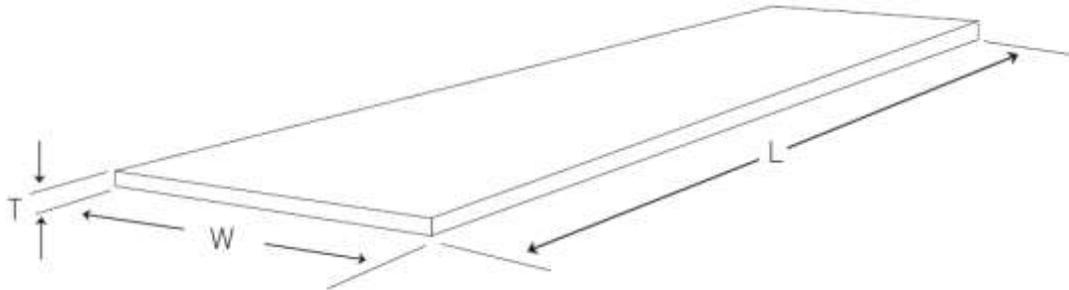
- 24.1 10-JÄHRIGE BESCHRÄNKTE GARANTIE (privat)
- 24.2 10-JÄHRIGE BESCHRÄNKTE GARANTIE (kommerziell)
- 24.3 Richtlinien für Produktgarantien
- 24.4 Spezifische Garantiebestimmungen

## TECHNISCHES PRODUKTBLATT

- Auswahl der idealen Farben (dunkle Farben)
- Farben mit „Pearl“-Bestandteilen
- Supreme-Produktreihe
- Durchscheinende Farben
- Mosaik- und Erdton-Produktreihe
- Klebmittel
- Informationen zu Werkzeuglieferanten
- Pflege und Instandhaltung

## 1.1 Staron®-Platten

### □ Abmessungen



GRUPPE	DICKE ZOLL (mm)	BREITE ZOLL (mm)	LÄNGE ZOLL (mm)	GEWICHT LBS (kg)
Solid	1/4" (6 mm)	30" (760 mm)	98" (2500 mm)	42,5 lbs (19,3 kg)
	1/2" (12 mm)		145" (3680 mm)	125,0 lbs (56,7 kg)
Sanded	1/4" (6 mm)	30" (760 mm)	98" (2500 mm)	41,3 lbs (18,7 kg)
	1/2" (12 mm)		145" (3680 mm)	121,6 lbs (55,1 kg)
Aspen	1/4" (6 mm)	30" (760 mm)	98" (2500 mm)	42,1 lbs (19,1 kg)
	1/2" (12 mm)		145" (3680 mm)	123,7 lbs (56,1 kg)
Pebble	1/2" (12 mm)	30" (760 mm)	145" (3680 mm)	114,0 lbs (51,7 kg)
Quarry	1/2" (12 mm)	30" (760 mm)	145" (3680 mm)	116,4 lbs (52,8 kg)
Tempest	1/2" (12 mm)	30" (760 mm)	145" (3680 mm)	117,3 lbs (53,2 kg)

- 1/4" (6 mm) dicke Platten sind im Allgemeinen für Arbeitsflächen oder andere horizontale Anwendungen nicht zu empfehlen.

## □ Plattenfarben

Staron ist in verschiedenen Farben verfügbar. Lesen Sie dazu die folgende Anleitung zu den einzelnen Farbgruppen.

### ➔ Hinweis

Mit ★ gekennzeichnete Farben sind dunkel und chromatisch. Bei diesen Farben sind Kratzer und Trübungen leichter zu sehen als bei hellen Farben. Lesen Sie dazu das technische Produktblatt „SN-315 Choosing ideal color“ (Wahl der idealen Farben) und vermeiden Sie den Einsatz in Bereichen mit viel Personenverkehr.

### Solid



### Sanded



## Aspen



## Pebble



## Quarry

- Quarry Starred und Quarry Minette sind Farben mit „Pearl“-Bestandteilen. Lesen Sie dazu das technische Produktblatt „SN-305: Directional pattern of Pearl particulate“ (Richtungsmuster von Pearl-Bestandteilen)



## Mosaik- und Erdton-Produktreihe

- Diese Farben verfügen über spezielle Partikel. Lesen Sie dazu das technische Produktblatt „SN-306: Mosaic and Earthen series“ (Mosaik- und Erdton-Produktreihe)



SN-804

### Metallic

- Diese Farben verfügen über glitzernde „Pearl“-Partikel. Lesen Sie dazu das technische Produktblatt „SN-305: Directional pattern of Pearl particulate“ (Richtungsmuster von Pearl-Bestandteilen)



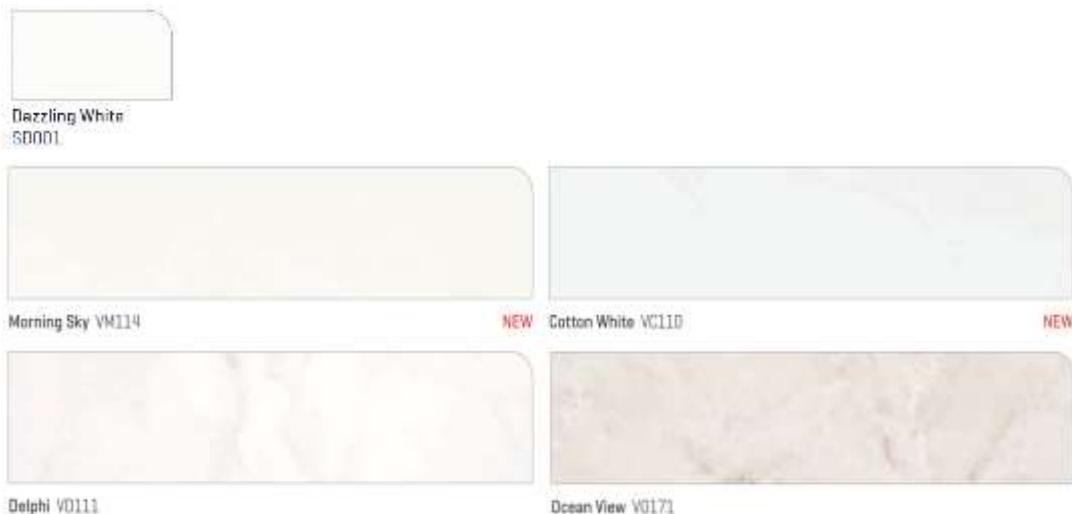
### Tempest

- Tempest Caviar ist eine Farbe mit „Pearl“-Bestandteilen. Lesen Sie dazu das technische Produktblatt „SN-305: Directional pattern of Pearl particulate“ (Richtungsmuster von Pearl-Bestandteilen)



### Durchscheinende Farben

- Die durchscheinende Wirkung ist bei diesen Farben stärker als bei anderen. Lesen Sie dazu das technische Produktblatt „SN-321: Characteristics of Translucent colors“ (Eigenschaften von durchscheinenden Farben)



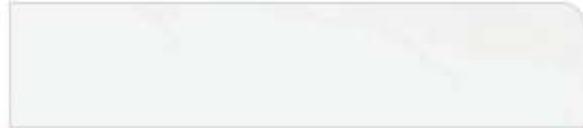
SN-804

## Supreme

- Bei diesen Farben zieht sich ein unregelmäßiges Adermuster durch die gesamte Platte. Lesen Sie dazu das technische Produktblatt „SN-311: Fabrication and Installation of Supreme“ (Verarbeitung und Installation von Supreme)



Morning Sky VM119



**NEW** Cotton White VC110

**NEW**



Delphi VD111



Cloudbank VC118



Beige Granite VB172



**NEW** Magnolia VM143



Ocean View VO171



Natural Bridge VN144



Dandelion VD175



Pastoral VP177



Urban Grey VU127



**NEW** Dawn VO126



Loam VL155



Presto VP159

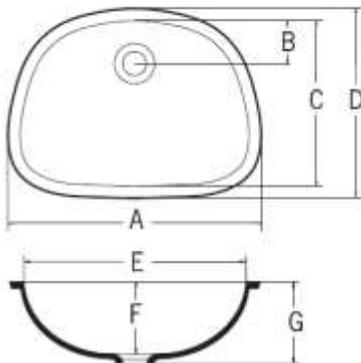
SN-804

## 1.2 Spülen und Becken aus Staron®

- Verfügbar in drei Farben
- Bright White/Ivory/Pearl

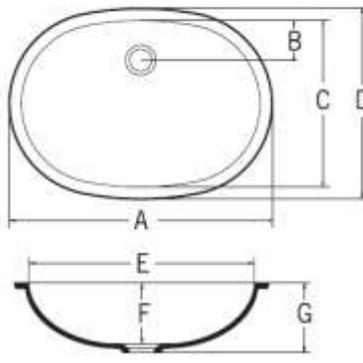
### □ Becken aus Staron

**A3201**  
Becken



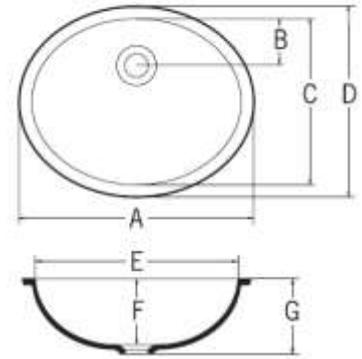
A	20-3/8" (517 mm)
B	3-3/8" (86 mm)
C	13-5/8" (346 mm)
D	15-3/16" (386 mm)
E	18-13/16" (477 mm)
F	5-1/2" (140 mm)
G	6-3/16" (157 mm)

**A3211**  
Becken



A	21-9/16" (548 mm)
B	2-5/8" (66 mm)
C	14" (356 mm)
D	15-9/16" (396 mm)
E	20" (508 mm)
F	6-1/8" (156 mm)
G	6-13/16" (173 mm)

**A3181**  
Becken



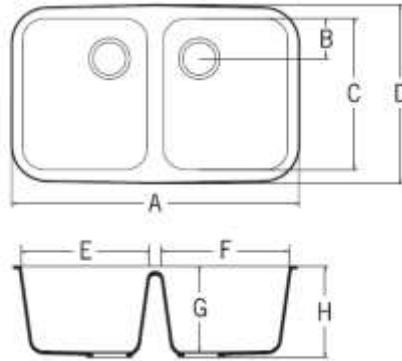
A	18-3/16" (462 mm)
B	3-11/16" (94 mm)
C	13-1/4" (336 mm)
D	14-13/16" (376 mm)
E	16-5/8" (422 mm)
F	5-1/2" (139 mm)
G	6-1/8" (156 mm)

SN-804

□ Spülen aus Staron

## A2311

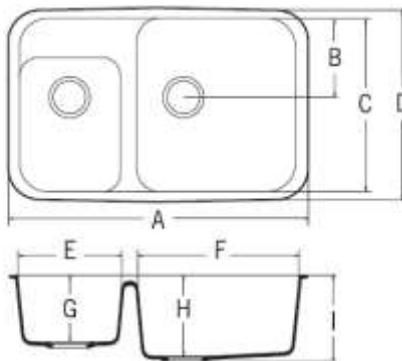
Spüle



A	31-1/4" (794 mm)
B	4-15/16" (110 mm)
C	16-9/16" (421 mm)
D	18-15/16" (481 mm)
E	13-11/16" (348 mm)
F	13-11/16" (348 mm)
G	9-1/4" (235 mm)
H	9-13/16" (250 mm)

## A2321

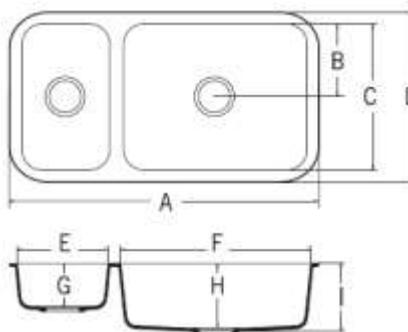
Spüle



A	32-13/16" (834 mm)
B	8-13/16" (244 mm)
C	19-1/4" (488 mm)
D	21-9/16" (548 mm)
E	11-5/16" (287 mm)
F	17-9/16" (446 mm)
G	7-1/2" (191 mm)
H	9" (229 mm)
I	9-5/8" (244 mm)

## A2341

Spüle



A	34-7/8" (886 mm)
B	8-3/8" (213 mm)
C	16-3/4" (426 mm)
D	19-1/8" (486 mm)
E	10" (254 mm)
F	21" (533 mm)
G	5" (127 mm)
H	7-1/2" (191 mm)
I	8-1/16" (206 mm)

SN-804

□ Spülen aus Staron

## A1121

Spüle



A	12-13/16" (326 mm)
B	14" (356 mm)
C	16-3/8" (416 mm)
D	10-3/8" (266 mm)
E	6-1/2" (165 mm)
F	7-1/16" (180 mm)

## A1131

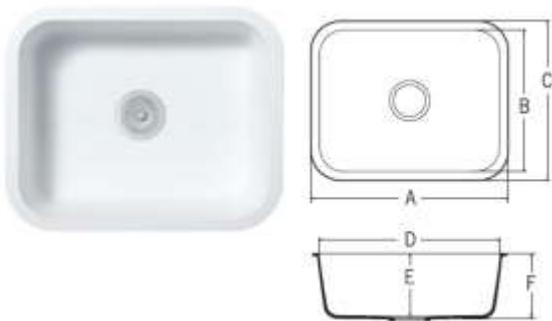
Spüle



A	13-7/16" (341 mm)
B	15-3/4" (400 mm)
C	18-1/8" (460 mm)
D	11-1/16" (281 mm)
E	5-1/4" (133 mm)
F	5-7/8" (148 mm)

## A1231

Spüle



A	23-5/16" (592 mm)
B	16-5/8" (422 mm)
C	19" (482 mm)
D	20-15/16" (532 mm)
E	7-3/8" (187 mm)
F	7-15/16" (202 mm)

## A1181

Spüle



A	18-1/8" (460 mm)
B	15-3/4" (400 mm)
C	18-1/8" (460 mm)
D	15-3/4" (400 mm)
E	8-3/16" (208 mm)
F	8-7/8" (225 mm)

## 1.3 Staron®-Klebemittel

Der Name des Staron®-Klebemittels entspricht dem Namen der dazugehörigen Staron®-Platte. → Der Name des Klebemittels für die Platte Aspen Glacier lautet ebenfalls Aspen Glacier. Das Teilen des Klebemittels ist eine Alternative. So kann beispielsweise das Klebemittel Pebble Frost für die Platte Aspen Glacier verwendet werden.

➔ **Hinweis**

Die Klebemittelfarbe wurde auf eine Fugenbreite von 0,1 mm abgestimmt. Wenn die Fugenbreite größer als 0,1 mm ist, ist möglicherweise die Klebemittelfarbe in der Fuge sichtbar. Detaillierte Informationen finden Sie im technischen Produktblatt „SN-307 Staron adhesive user manual“ (Anleitung zu Staron-Klebemittel).

Staron®-Name	CODE	Klebemittelname	Einsetzbar für	Staron®-Name	CODE	Klebemittelname	Einsetzbar für
Aspen Fiesta	AF611	Aspen Fiesta	○	Earthen Bark	QL257	Earthen Bark	○
Aspen Glacier	AG612	Aspen Glacier		Loam	VL155	Loam	
Aspen Gold Rush	AG614	Aspen Gold Rush		Pebble Terrain	PT857	Pebble Terrain	
Dawn	VD126	Dawn		Tempest Adamantine	FA159	Tempest Adamantine	
Metallic Yukon	EY510	Metallic Yukon		Tempest Blaze	FB147	Tempest Blaze	
Pebble Coral	PC817	Pebble Coral		Tempest Coffee Bean	FC158	Tempest Coffee Bean	
Pebble Frost	PF812	Pebble Frost		Metallic Beach	EB545	Metallic Beach	
Pebble Ice	PI811	Pebble Ice		Pebble Aqua	PA860	Pebble Aqua	
Pebble Lagoon	PL814	Pebble Lagoon		Pebble Saratoga	PS820	Pebble Saratoga	
Quarry Rocksalt	TR305	Quarry Rocksalt		Sanded Grey	SG420	Sanded Grey	
Sanded Birch	SB412	Sanded Birch		Sanded Sahara	SS440	Sanded Sahara	
Sanded Cream	SM421	Sanded Cream		Pebble Swan	PS813	Pebble Swan	
Sanded Dover	SD413	Sanded Dover		Tempest Confection	FC116	Tempest Confection	
Tempest Bamboo	FB173	Tempest Bamboo		Tempest Horizon	FH114	Tempest Horizon	
Tempest Shell	FS115	Tempest Shell		Tempest Meteor	FM111	Tempest Meteor	
Morning Sky	VM114	Morning Sky		Tempest Pinnacle	FP112	Tempest Pinnacle	
Natural	SV041	Natural		Aspen Lily	AL645	Aspen Lily	
Pearl	SP011	Pearl		Pebble Caper	PC821	Pebble Caper	
Quarry Esker	QE240	Quarry Esker		Sanded Icicle	SI414	Sanded Icicle	
Quarry Oyster	TO310	Quarry Oyster		Tempest Sonoma	FS143	Tempest Sonoma	
Sanded Linen	SL443	Sanded Linen	Aspen Brown	AB632	Aspen Brown		
Sanded Stratus	SS418	Sanded Stratus	Pebble Gold	PG840	Pebble Gold		
Tempest Glimmer	FG144	Tempest Glimmer	Sanded Gold Dust	SG441	Sanded Gold Dust		
Tempest Silvercloud	FS122	Tempest Silvercloud	Sanded Vermillion	SV430	Sanded Vermillion		
Tusk	ST015	Tusk	Pebble Chiffon	PC842	Pebble Chiffon		
Metallic Cosmos	EC596	Metallic Cosmos	Pebble Flan	PF870	Pebble Flan		
Onyx	ON095	Onyx	Pebble Fresco	PF844	Pebble Fresco		
Pebble Ebony	PE814	Pebble Ebony	Quarry Ridge	QR278	Quarry Ridge		
Sanded Onyx	SO423	Sanded Onyx	Aspen Snow	AS610	Aspen Snow		
Tempest Dazzle	FD191	Tempest Dazzle	Cotton White	VC110	Cotton White		
Tempest Shimmer	FR148	Tempest Shimmer	Sanded Cornmeal	SC433	Sanded Cornmeal		
Tempest Starfire	FS198	Tempest Starfire	Sanded White Pepper	WP410	Sanded White Pepper		
Aspen Alder	AA625	Aspen Alder	Mosaic Dalmatian	QD212	Mosaic Dalmatian		
Aspen Glow	AG636	Aspen Glow	Pure white	SP016	Pure white		
Beige Granite	VB172	Beige Granite	Tempest Polar	FP111	Tempest Polar		
Natural Bridge	VN144	Natural Bridge	Tempest Twilight	FT113	Tempest Twilight		
Pebble Moon	PM832	Pebble Moon	Ocean View	VO171	Ocean View		
Tempest Coconut	FC112	Tempest Coconut	Quarry Bluff	QB244	Quarry Bluff		
Tempest Peak	FP100	Tempest Peak	Tempest Whippoorwill	FW145	Tempest Whippoorwill		
			Aspen Grey	AG620	Aspen Grey		
			Pebble Grey	PG810	Pebble Grey		
			Sanded Mocha	SM453	Sanded Mocha		

## 1.3 Staron®-Klebstoffe (Fortsetzung)

Staron®-Name	CODE	Klebstoffname	Einsetzbar für	Staron®-Name	CODE	Klebstoffname	Einsetzbar für
Dandelion	VD175	Dandelion		Pebble Boulder	PB852	Pebble Boulder	
Pebble TeaRose	PT845	Pebble TeaRose	○	Pebble Chocolate	PC855	Pebble Chocolate	
Sanded Cornhusk	SC443	Sanded Cornhusk		Pebble Copper	PC851	Pebble Copper	
Sanded Oatmeal	SO446	Sanded Oatmeal		Pebble Seastar	PS843	Pebble Seastar	
Tempest Prairie	FP142	Tempest Prairie	○	Pebble Spinel	PS854	Pebble Spinel	
Tempest Rattan	FR124	Tempest Rattan		Placid	SP062	Placid	
Earthen Stratum	QL287	Earthen Stratum	○	Powder Blue	SP063	Powder Blue	
Sanded Dark Nebula	DN421	Sanded Dark Nebula		Quarry Minette	QM289	Quarry Minette	
Bright White	BW010	Bright White	○	Quasar White	SQ019	Quasar White	
Magnolia	VM143	Magnolia		Sanded Chestnut	SC457	Sanded Chestnut	
Dazzling White	SD001	Dazzling White	○	Sanded Clay	SC475	Sanded Clay	
Fog	SF020	Fog		Sanded Iceblue	SI462	Sanded Iceblue	
Crystal Pacific	NP932	Crystal Pacific	○	Sanded Meadow	SM465	Sanded Meadow	
Quarry Mesa	QM242	Quarry Mesa		Sanded Mint	SM463	Sanded Mint	
Aspen Concrete	AC629	Aspen Concrete	○	Sanded Papyrus	SP474	Sanded Papyrus	
Sanded Heron	SH428	Sanded Heron		Tempest Bronzestar	FB154	Tempest Bronzestar	
Metallic Sleeksilver	ES581	Metallic Sleeksilver	○	Sanded Taupe	ST486	Sanded Taupe	
Sanded Tundra	ST482	Sanded Tundra		Serene	SS023	Serene	
Quarry Stoneware	BS500	Quarry Stoneware	○	Ivory	SI040	Ivory	
Tempest Shallot	FS157	Tempest Shallot		Cloudbank	VC118	Cloudbank	
Tempest Caviar	FC188	Tempest Caviar	○	Delphi	VD111	Delphi	
Tempest Igneous	FI187	Tempest Igneous		Pastoral	VP177	Pastoral	
Quarry Starred	QS287	Quarry Starred	○	Presto	VP159	Presto	
Steel	ST023	Steel		Urban Grey	VU127	Urban Grey	
Aspen Cliff	AC652	Aspen Cliff		Sunflower(N)	SS042	Sunflower(N)	
Aspen Eggshell	AE642	Aspen Eggshell		Tempest Caraway	FC155	Tempest Caraway	
Aspen Lava	AL650	Aspen Lava		Tempest Genesis	FG174	Tempest Genesis	
Aspen Mine	AM633	Aspen Mine		Tempest Gold Leaf	FG196	Tempest Gold Leaf	
Aspen Pepper	AP640	Aspen Pepper		Tempest Spearmint	FS164	Tempest Spearmint	
Aspen Pond	AP665	Aspen Pond		Tempest Spice	FS137	Tempest Spice	
Aspen Sky	AS670	Aspen Sky		Tempest Zenith	FZ184	Tempest Zenith	
Aspen Stucco	AS644	Aspen Stucco		Univers(N)	SU053	Univers(N)	
Bliss	SB022	Bliss					
Blonde	SB043	Blonde					
Crystal Sundance	NS955	Crystal Sundance					
California Poppy(N)	SC052	California Poppy(N)					
Celadon	SC010	Celadon					
Cool Mint	SC063	Cool Mint					
Iris	SI056	Iris					
Metallic Galaxy	EG595	Metallic Galaxy					
Metallic Satingold	ES558	Metallic Satingold					
Mist	SM022	Mist					
Mosaic Nimbus	Qn287	Mosaic Nimbus					
Oasis	SO064	Oasis					
Pebble Blue	PB870	Pebble Blue					

## 2.1 Qualitätskontrolle von Staron®-Platten

Unser Ziel bei LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® ist es, die hochwertigsten Materialien für unsere Verarbeiter bereitzustellen, um die Kundenzufriedenheit zu gewährleisten. Darum prüfen wir jede einzelne Platte mehrmals, damit diese unsere strengen Qualitätsstandards erfüllt. Dennoch liegt es in der Verantwortung des Verarbeiters, bei jeder einzelnen Platte eine Sichtprüfung auf Defekte und farbliche Übereinstimmung durchzuführen.

**TIPP**

Wenn Sie bei der gründlichen Prüfung der Platte einen Fehler finden, der Ihre Verarbeitungszeit deutlich erhöht, wenden Sie sich an Ihren Staron®-Händler. Ihr Staron®-Händler wird Ihnen alle Fragen zu Staron® Solid Surface Produkten beantworten und Hilfestellung leisten. Wenn Sie Zweifel bei der Qualität des Materials haben, wenden Sie sich an Ihren Staron®-Händler.

**Hinweis**

LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® ersetzt Materialien, die bei der Lieferung nicht unsere Produktspezifikationen erfüllen. Allerdings übernimmt LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® im Rahmen seiner Austauschrichtlinie keine Arbeitskosten, die bei oder nach der Verarbeitung fehlerhafter Materialien angefallen sind.

Tabelle 2.1-A zeigt einige Standards, die bei der Inspektion von Staron®-Platten bei der Lieferung helfen können.

Inspektionsstandard	Spezifikation								
Abmessungen	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="text-align: center;"><b>[ 12 T ]</b></td> <td style="text-align: center;"><b>[ 6 T ]</b></td> </tr> <tr> <td>. Länge: 3680–3690 mm,</td> <td>. Länge: 2500–2530 mm,</td> </tr> <tr> <td>. Breite: 760–763 mm,</td> <td>. Breite: 760–763 mm,</td> </tr> <tr> <td>. Dicke: 11,75–12,25 mm</td> <td>. Dicke: 5,75–6,25 mm</td> </tr> </table>	<b>[ 12 T ]</b>	<b>[ 6 T ]</b>	. Länge: 3680–3690 mm,	. Länge: 2500–2530 mm,	. Breite: 760–763 mm,	. Breite: 760–763 mm,	. Dicke: 11,75–12,25 mm	. Dicke: 5,75–6,25 mm
<b>[ 12 T ]</b>	<b>[ 6 T ]</b>								
. Länge: 3680–3690 mm,	. Länge: 2500–2530 mm,								
. Breite: 760–763 mm,	. Breite: 760–763 mm,								
. Dicke: 11,75–12,25 mm	. Dicke: 5,75–6,25 mm								
Bruch/Risse	Keine								
Farbabweichung (von Platte zu Platte)	LOTTE ADVANCED MATERIALS garantiert keine einheitlichen Farben. Diese Eigenschaft ist typisch für Solid Surface Produkte. Es ist nicht nur erforderlich, vor der Verarbeitung einen Farbabgleich durchzuführen, sondern wird ausdrücklich empfohlen. Anforderungen an die farbliche Übereinstimmung: - Platten aus derselben Palette verwenden - Platten aus derselben Chargennummer verwenden und innerhalb derselben Sequenz bleiben - Farbabgleich zur Probe (Probe durch Trockenfügen)								
Farbabweichung (innerhalb derselben Platte)									
Länge und Breite Verzug	Weniger als 1,6 mm								
Löcher, Hohlräume, Kratzer	Kratzer, Hohlräume oder Löcher sollten durch Exzentrerschleifen mit Schleifpapier mit 120er-Körnung und einer Anwendungsdauer von 3 Minuten/m <sup>2</sup> entfernt werden								
Fremdkörper Weiße Stellen	Einheitliche Farben: Über 0,8 mm Durchmesser → Keine Andere Farben: Über 2,0 mm Durchmesser → Keine								
Abgeflachte Kante	Weniger als 1,0 mm								
Verfärbung	Keine								
Unterseite (Rückseite)	Einfallstellen: weniger als 2 (Größe: 100 mm * 100 mm), über 1,5 mm tief → Keine Löcher: Durchmesser über 6 mm → Keine, über 3 mm tief → Keine								

[ 2.1 - A ]

**Hinweis**

Bevor Sie Staron®-Spezialfarben wie Supreme, Farben mit „Pearl“-Bestandteilen, durchscheinende Farben, Farben der Mosaik- und Erdton-Produktreihe und dunkle Farben verarbeiten, lesen Sie die technischen Produktblätter, da deren Eigenschaften von normalen Staron®-Farben abweichen können.

## 2.2 Qualitätskontrolle von Spülen und Becken aus Staron®

Tabelle 2.2-A zeigt einige Standards, die bei der Inspektion von Staron®-Formen bei der Lieferung helfen können.

Inspektionsstandard	Spezifikation
Bruch/Risse	Prüfen Sie auf Risse, vor allem um die Abflüsse herum. Abplatzungen oder Risse beeinträchtigen die Integrität der Spülen und Becken.
Farbreihenfolge	Stellen Sie sicher, dass die gelieferte Ware korrekt ist.
Korrekte Größe	Denken Sie daran, dass es viele Spülen und Becken mit ähnlichen Designs gibt. Nachmessen wird empfohlen.
Zubehör	Stellen Sie sicher, dass das gesamte Zubehör in der Lieferung enthalten ist.
Korrekte Spezifikationen	Stellen Sie sicher, dass die Abmessungen korrekt sind.
Strukturelle Einheitlichkeiten	Keine
Fremdkörper	Weniger als 2
Löcher	Weniger als 2
Überlauf	Stellen Sie die korrekte Platzierung sicher
Abläufe	Stellen Sie die korrekte Platzierung und Abmessung sicher
Verfärbung	Keine
Farbabweichung (von Platte zu Platte)	Die farbliche Übereinstimmung von zwei Platten ist nicht garantiert.

[ 2.2 - A ]

### ➔ Hinweis

Führen Sie bei Erhalt des Staron®-Produkts eine sorgfältige Prüfung durch. LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® übernimmt im Rahmen seiner Austauschrichtlinie keine Arbeitskosten, die bei oder nach der Verarbeitung fehlerhafter Materialien angefallen sind.

## 3.1 Handhabung von Staron®-Platten

Staron®-Platten werden für gewöhnlich auf Paletten transportiert.

Staron®-Platten sollten mit einem Gabelstapler oder einem anderen Hebezeug entladen werden, das die folgenden Abmessungen sicher handhaben kann.

	Staron®-Platte	Leere Palette	10 Staron®-Platten + Palette
Gewicht (lbs)	121	55	1.265
Länge (Zoll)	145	146	146
Breite (Zoll)	30	32	32
Höhe (Zoll)	0,5	6,8	11,8



[ 1.1 - A ]



[ 1.1 - B ]

**TIPP**

Der Gabelstapler sollte über mindestens 1,80 m lange Gabeln verfügen.

Wenn kein Hebezeug verfügbar ist, können Staron®-Platten manuell entladen werden.

Allerdings ist es sehr wichtig, die folgenden besonderen Sicherheitsvorkehrungen zu berücksichtigen:

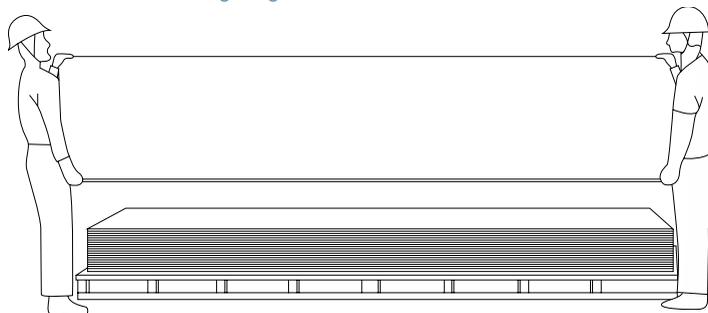
- Nur eine Platte auf einmal handhaben
- Platte an der Kante handhaben
- Senkrecht tragen
- Immer strapazierfähige Schutzhandschuhe und geeignete Sicherheitsschuhe tragen
- Zwei Personen

**TIPP**

Extreme Temperaturen beeinflussen das Produkt. Seien Sie bei der Handhabung des Produkts bei Temperaturen unter 4 °C vorsichtig.

Benutzen Sie zur eigenen Sicherheit stets den gesunden Menschenverstand und befolgen Sie die Sicherheitsrichtlinien, wenn Sie Staron®-Platten handhaben.

Es sollte nur eine Platte auf einmal hochkant getragen werden, wobei eine Hand zum Stützen und die andere zum Tragen dient.



[ 1.1 - C ]

### 3.2 Handhabung von Spülen und Becken aus Staron®

Spülen und Becken aus Staron® sollten entsprechend der Anweisungen auf der Verpackung vorsichtig gehandhabt werden. Obwohl Spülen und Becken aus Staron® so verpackt werden, dass sie so gut wie möglich geschützt sind, muss bei ihrer Handhabung dennoch vorsichtig vorgegangen werden.

#### ► TIPP

Spülen und Becken aus Staron® sollten nicht höher als 6 Kartons gestapelt werden.

Denken Sie daran, dass die Gefahr von Schäden höher ist, wenn Sie die Kartons fallen lassen, Druck aufwenden oder schwere Lasten auf ihnen abstellen.

### 3.3 Lagerung von Staron®-Platten

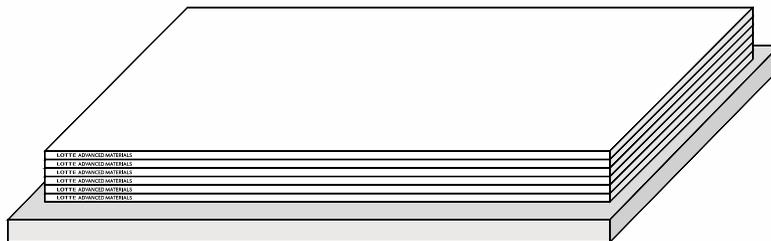
Es gibt zwei Möglichkeiten, um beim Lagern von Staron®-Platten Verzug oder Durchbiegen zu vermeiden.

Staron®-Platten lassen sich am besten bei Temperaturen zwischen 15 und 23 in einem trockenen und gut belüfteten Innenbereich lagern. Vermeiden Sie die Lagerung in feuchten Bereichen.

- Staron®-Platten sollten waagrecht gelagert und dabei gleichmäßig gestützt werden (siehe Abbildung 1.3 - A).

#### ► Hinweis

Staron®-Platten sollten so gelagert werden, dass sie leicht zugänglich sind und die Chargennummer und Farben identifiziert werden können.



[ 1.3 - A ]

#### ► TIPP

Sorgen Sie dafür, dass die Staron®-Platten sich nicht verziehen oder durchbiegen.

Ein Lagersystem, das einen leichten Zugang sowie eine problemlose Handhabung und Chargenidentifikation ermöglicht, ist ausschlaggebend. Feuchtigkeit und direkte Sonneneinstrahlung bei der Lagerung können Schäden an den Platten verursachen.

Staron®-Platten dürfen nicht in einer nassen Umgebung gelagert werden.

### 3. 4 Handhabung von Spülen und Becken aus Staron®

Spülen und Becken aus Staron® sollten entsprechend der Anweisungen auf der Verpackung vorsichtig gehandhabt werden. Obwohl Spülen und Becken aus Staron® so verpackt werden, dass sie so gut wie möglich geschützt sind, muss bei ihrer Handhabung dennoch vorsichtig vorgegangen werden.

► **TIPP**

Spülen und Becken aus Staron® sollten nicht höher als 6 Kartons gestapelt werden.

Denken Sie daran, dass die Gefahr von Schäden höher ist, wenn Sie die Kartons fallen lassen, Druck aufwenden oder schwere Lasten auf Ihnen abstellen.



[ 1.4 - A ]

## 4.1 Herkömmliche Werkstatt

Wie in anderen Branchen bevorzugt und verwendet Staron®-Verarbeiter unterschiedliche Werkzeugmarken in ihren Werkstätten. Die folgenden Werkzeuge werden für den Einsatz mit Staron® Solid Surface Materialien aus 100%igem Acryl empfohlen. Es ist dem Verarbeiter überlassen, die Werkzeugmarke zu wählen, die seinen Anforderungen am besten entspricht. Jedoch ist es sehr wichtig, die Richtlinien zu den Verarbeitungsmethoden und den nicht empfohlenen oder gar verbotenen Werkzeugen zu befolgen.

## 4.2 Checkliste Werkzeuge

- Oberfräse
  - Kantenfräse
  - 1,5 PS Oberfräse
  - 3,25 PS Oberfräse
- Lochsängensatz
  - 1 1/8", 1 1/4", 1 3/8", 1 1/2"
- Bohrmaschine
- Heißklebepistole
- Klebestift
- Richtscheit
- Schwingschleifer
  - 6" mit Vakuum
  - Schleifpads hart und weich
- Stichsäge (nur zur Herstellung von Schablonen, nicht mit Staron® einsetzen)
- Fugenspistole
- Kreissäge
- Bandschleifer
- Schleifmaschine
- Schraubzwingen
  - 300 x 100 mm
- 2"-Spannzwingen
  - 200 für den Anfang (4 alle 300 mm)
  - Dani Clamps aus PVC-Rohr (4 alle 300 mm)
- 4"-Spannzwingen
  - Für Fugen (abhängig von Verbindungsmethode)
- Schreinerwinkel
- 4"-Anreißschiene
- 1/8" (3,2 mm) dickes Luan oder Karton für Schablonen
- Dichtstoffpistole
- Sprühflasche
- Denaturierter Alkohol
- Vakuum
- Alu-Klebeband – für Kochfelder und Einbaugeräte
- Schleifpapier – 100er-, 80er-, 60er-, 30er-Körnung
- Scotch Brite™ - (braun und grau)
- 31/32-AC-Tannensperrholz – Streifen

- Silikon
  - Transparent für allgemeine Anwendung
  - Farbige für Wandabschlussleisten
- Abrundfräser
  - Hohlkehlfäser
  - 2"-Nutfräser
  - 3/4 x 2" Schablonenfräser – (obenliegende Kugellager)
- Verschiedene Profilfräser für Kantendetails
- Tischsäge
- Satz für geschwungene Abschlussleiste
  - 3/8" Hohlkehlfäser
  - 7/8-1"-Nutfräser
  - Führung für Oberfräse
  - Schraubzwinde – 2 alle 6" (150 mm) der Wandabschlussleiste
  - Dani Clamps – 2 alle 6" (150 mm) der Wandabschlussleiste
- Plattenverbinder
  - Abhängig von der von Ihnen gewählten Methode
- Zusätzliche Werkzeuge
  - Abhängig von den Bedürfnissen, mehr Oberfräsen, Schwingschleifer, Formatkreissäge
  - CNC-Maschine, Stoßmaschine, V-Nutfräse ...

## Oberfräse

Einsatzbereich	Minimale Leistung	Werkzeug
Kantenfräse	n. V.	hartmetallbestückte Kantenfräser
Allgemeine Arbeiten: z. B. Kanten und Fugen Zuschneiden, Ausschnitte	1,5 PS (1,1 kW)	12 mm (1/2") hartmetallbestückt einschneidig mit 12 mm (1/2") Schaft
Schwere Arbeiten: z. B. großflächige Ausschnitte, Banjo-förmige Becken, Leisten	3 PS (2,3 kW)	10 mm (3/8") hartmetallbestückt zweischneidig mit 12 mm (1/2") Schaft
Umdrehungen pro Minute (U/min): 10.000–28.000		

[ 4.2 - A ]

### TIPP

Die Empfehlungen oben dienen zur Wartungsoptimierung von Oberfräsen und hochwertigen wolframbestückten Fräsern bei täglichem Betrieb

## Sägen

Durchmesser Sägeblatt (mm/Zoll)	Anzahl Zähne	Sägeplatte (mm/Zoll)	Werkstück (mm/Zoll)
200/8	64	2,2/0,09	2,8/0,11
250/10	80	2,6/0,10	3,2/0,13
300/12	96	2,6/0,10	3,2/0,13
350/14	108	3,0/0,12	3,6/0,14
400/16	120	3,6/0,14	4,4/0,17
450/18	144	3,6/0,14	4,4/0,17
500/20	160	3,6/0,14	4,4/0,17

[ 4.2 - B ]

## Unabhängig vom Sägentyp müssen alle Sägen:

1. Strapazierfähig sein
2. Trapez Zahn-Sägeblätter aus Wolframkarbid aufweisen
3. Spanwinkel mit -5 bis 10 Grad aufweisen und für das Schneiden von hartem Kunststoff ausgewiesen sein
4. Eine Drehzahl von 4000–6000 U/min aufweisen
5. Ein ruhig laufendes, robusteres Sägeblatt, kleine Spanräume, Messingzapfen aufweisen
6. Verwendet werden, um in einer geraden Linie zu schneiden

Sägeblätter müssen regelmäßig mit einem Schleifrad mit einer Körnung von 400–600 (20–40 Mikrometer) geschärft werden.

Sägeblätter müssen eine Teilung von 8 Zähnen pro Zoll (pro 25 mm) Durchmesser aufweisen und für „SOLID SURFACE“ empfohlen sein.

## 5.1 Begehung

Vor der Installation von Staron<sup>®</sup> muss sichergestellt werden, dass alle relevanten Details des Arbeitsplatzes geprüft und verifiziert werden.

### Überblick

1. Überprüfen Sie die Umgebung vom Parkplatz bis zum Installationsort.
  - Zugang vom Parkplatz zur Eingangstür
  - Auf Entfernung und Hindernisse überprüfen
  - Größe des Eingangs
  - Zustand der Wände
  - Deckenhöhe
  - Zustand der Küchenschränke
  - Position der Strom- und Wasserleitungen
  - Notieren Sie sich weitere Informationen, die Probleme bei der Fertigung und dem Einbau der Staron<sup>®</sup>-Arbeitsfläche verringern können.
2. Beziehung zwischen Ihnen und Ihren Kunden.
  - Verhaltenskodex
  - Professionelle Arbeitsweise
  - Detaillierte Hinweise, was der Kunde vor dem Einbaudatum durchführen muss
  - Kunden darüber informieren, was sie zu erwarten haben und was Sie tun werden, um Lärm, Staub und andere Unannehmlichkeiten zu minimieren

Stets freundliches, dienstleistungsorientiertes, höfliches und respektvolles Verhalten gegenüber dem Kunden.

- Fristgerechter Zeitplan.
  - Genauen Zeitplan bereitstellen.
  - Am vereinbarten Tag zur vereinbarten Uhrzeit erscheinen.
  - Bei Verzögerung oder Stornierung den Kunden vor dem vereinbarten Termin benachrichtigen.
- Immer ein professionelles Bild abgeben und angemessene Kleidung tragen.
- Während der Auftragsausführung nicht rauchen.
- Während der Auftragsausführung nicht unter dem Einfluss von Drogen oder Alkohol stehen.
- Während der Auftragsausführung keine Drogen oder Alkohol konsumieren.
- Keine Radios oder andere Audiogeräte bei der Auftragsausführung verwenden.
- Mittagspause nicht vor Ort machen.
- Während der Auftragsausführung keine unangemessenen Ausdrücke verwenden.
- Von Anfang bis Ende für einen sauberen Arbeitsplatz sorgen, Abfall und Staub während und nach dem Einbau entfernen.
  - Alle notwendigen Vorsichtsmaßnahmen treffen, um den Arbeitsplatz vor Staub und Abfall zu schützen.
- Gehen Sie auf Kundenbedenken ein.
  - Geben Sie die erforderlichen Informationen und erklären Sie den Auftrag.
  - Alle Arbeiten sollten vor dem Einbau besprochen und vereinbart werden.
- Stellen Sie Anleitungen bereit und erklären Sie dem Kunden mündlich, wie er Staron<sup>®</sup>-Produkte korrekt pflegt und instand hält.

## 5.2 Nivellierung

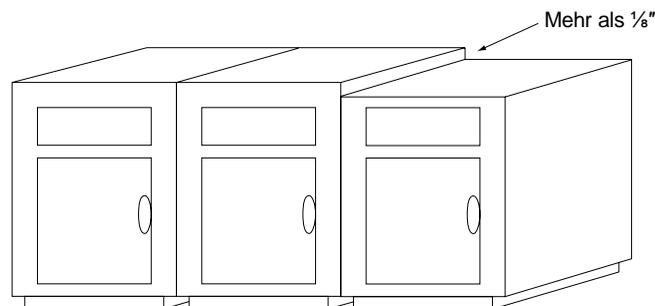
Stellen Sie vor Einbau der Staron® Arbeitsflächen sicher, dass alle Unterschränke eben sind.

Das Nivellieren und Entfernen aller Rückstände von den Küchenschränken ist wichtig, um der Rissbildung bei Staron® Arbeitsflächen vorzubeugen.

### Überblick

**Schritt 1:** Stellen Sie sicher, dass sich alle Unterschränke in derselben Ebene befinden.

- Eine Abweichung von bis zu  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) in der Ebene kann durch Unterfüttern der Schränke ausgeglichen werden.
- Wenn ein Spalt von mehr als  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) zwischen den Schränken besteht, müssen sie neu nivelliert werden.



[ 5.2 - A ]

#### ► TIPP

Lassen Sie einen Auftragnehmer oder Schrankmonteur die Schränke neu nivellieren. Denken Sie daran, dass Sie dafür verantwortlich gemacht werden, wenn Sie die Schränke neu nivellieren und es dabei zu Schäden kommt.

**Schritt 2:** Stellen Sie sicher, dass alle Schrankrahmen sauber sind und keine Hindernisse aufweisen.

- |               |   |
|---------------|---|
| Alte Schränke | – Stellen Sie sicher, dass alter Kleber vollständig von der Oberseite der Schränke entfernt wurde.  |
| Neue Schränke | – Stellen Sie sicher, dass Klammern, Schrauben, Drahtstifte und andere Hindernisse entfernt wurden oder wenigstens bündig mit der Oberfläche des Schrankes abschließen. |

**Schritt 3:** Alle Unterschränke und Endwände müssen an der Wand oder dem Boden gesichert werden.

Stellen Sie sicher, dass sie nicht verrutscht werden. Bewegungen sorgen für Spannungen in der Staron® Arbeitsfläche.

#### ► TIPP

##### Packdecke

Nehmen Sie einige Packdecken mit zum Auftragsort. Breiten Sie die Decken vom Eingang bis zum Einbauort aus. Berühren Sie den Boden oder die Wände des Kunden nicht mit Ihren Schuhen oder Werkzeugen. Ihre Kunden wissen Ihre Bemühungen zu schätzen und Sie gewinnen so ihr Vertrauen.

## 5.3 Erforderliche Werkzeuge

Die richtigen Werkzeuge sparen Zeit und ermöglichen qualitativ hochwertige Handwerksarbeit.

- Wasserwaage, 60, 120 und 180 cm
- Meißel
- Hammer
- Schraubendreher
- Richtscheit 180 bis 240 cm

## Einleitung

Stellen Sie vor der Verarbeitung von Staron® Schablonen her, die eine wirklichkeitsgetreue Darstellung der Arbeitsfläche sind. Dies ermöglicht eine problemlose Passung beim Einbau.

Die Schablonenherstellung ist ein wichtiger Teil des Herstellungsprozesses.

Wenn Ihre Schablonen perfekt sind und die Arbeitsfläche mit diesen Schablonen gefertigt wurde, verläuft der Einbau reibungslos.

Es gibt viele verschiedene Methoden zur Herstellung von Schablonen. Es ist Ihnen überlassen, sich für die Variante zu entscheiden, die für Ihren Betrieb am geeignetsten ist.

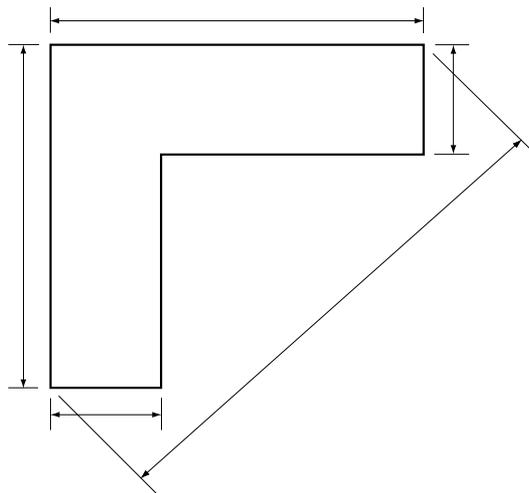
1. Messschablonen
2. Lauan-Streifen-Schablonen
3. Kartonschablonen
4. Digitale Schablonen

## 6.1 Messschablonen

Diese Methode wird am häufigsten von Verarbeitern verwendet.

Jedoch ist sie auch am zeitaufwändigsten.

Sie müssen mehr Zeit investieren und genauere Messungen durchführen, um sicherzustellen, dass die Arbeitsfläche mit so geringen Anpassungen wie möglich eingebaut werden kann.



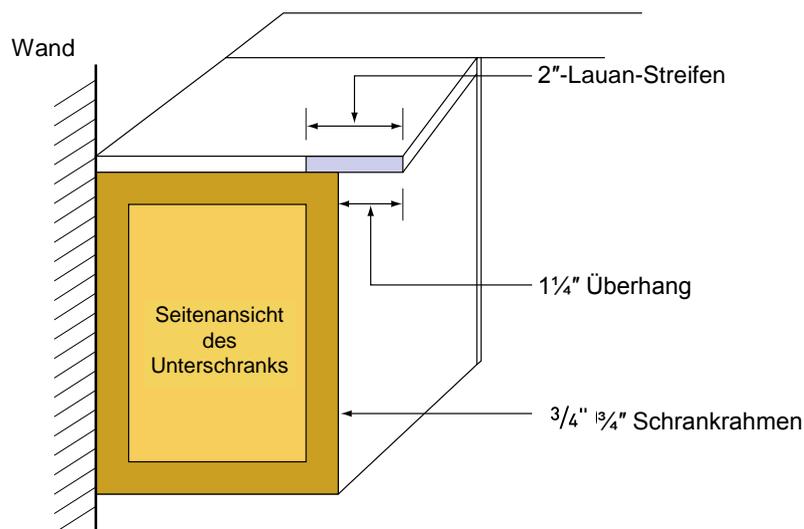
[ 6.1 - A ]

## 6.2 Schablonen aus Lauan-Streifen

$\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) dicke Lauan-Streifen werden je nach gewünschtem Überhang mit einer bestimmte Länge abgerissen.

### Beispiel:

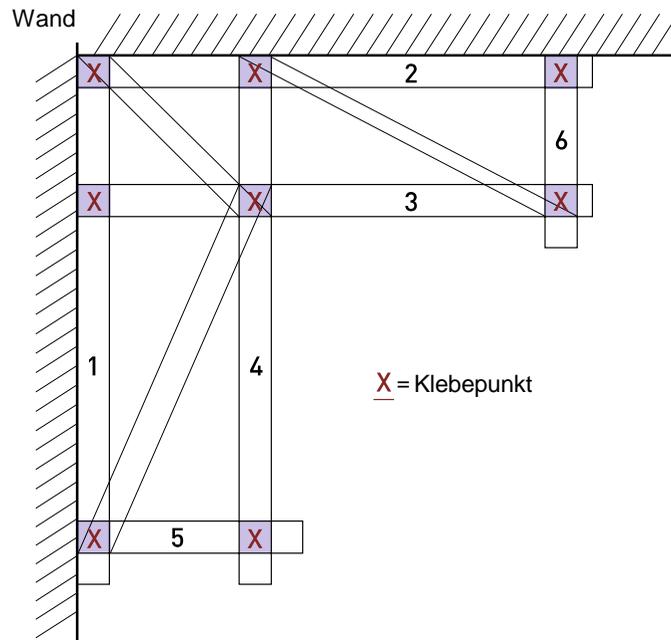
- $1\frac{1}{4}$ " (31,8 mm) Überhang
  - Streifen auf 2" (51 mm) Breite zuschneiden
  - $2$ "-(51 mm)-Streifen =  $1\frac{1}{4}$ " (31,8 mm) Überhang +  $\frac{3}{4}$ " (19 mm) Schrankrahmen
- $1\frac{1}{2}$ " (38,1 mm) Überhang
  - Streifen auf  $2\frac{1}{4}$ " (57,2 mm) Breite zuschneiden
  - $2\frac{1}{4}$ "-(57,2 mm)-Streifen =  $1\frac{1}{2}$ " (38,1 mm) Überhang +  $\frac{3}{4}$ " (19 mm) Schrankrahmen



[ 6.2 - A ]

Manche Handwerker lassen die Schablone bündig mit der Vorderseite des Unterschranks abschließen und fügen den Überhang später hinzu. Entscheiden Sie sich bei der Herstellung von Schablonen für die Methode, mit der Sie sich am wohlsten fühlen.

1. Stellen Sie sicher, dass Sie über genug Schablonenmaterial verfügen.
2. Schließen Sie die Heißklebepistole an.
3. Legen Sie Ihre Streifen wie in Abbildung (6.2-B) dargestellt auf den Unterschränken aus.



[ 6.2 - B ]

## Überblick

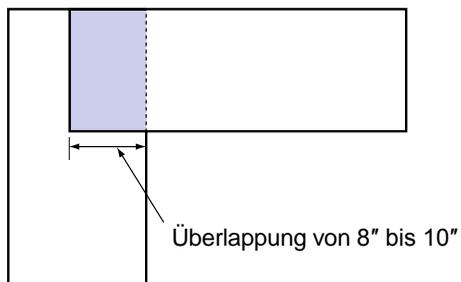
- Wenn die Heißklebepistole heiß ist, kleben Sie die Holzteile zusammen.
- Biegen Sie die Streifen 1 und 2 nicht eng an die Wand. Lassen Sie sie lose.
- Verkleben Sie 3, 4, 5 und 6 eng an der Wand.
- Die Streifen sollten eng an der Ecke anliegen, wo 1 und 2 sich treffen.
- Die Punkte, an denen 3, 4, 5 und 6 die Wand berühren, werden Ihre Anreißpunkte.
- Vergessen Sie nicht, die Mitte Ihres Spülenunterschrankes auf den Schablonen zu markieren.
- Markieren Sie die Mitte des Kochfelds und anderer Ausschnitte.
- Lassen Sie die Streifen 3, 4, 5 und 6 bündig mit der Rückseite des Unterschrankrahmens abschließen, um für einen genauen Überhang zu sorgen.

## 6.3 Kartonschablonen

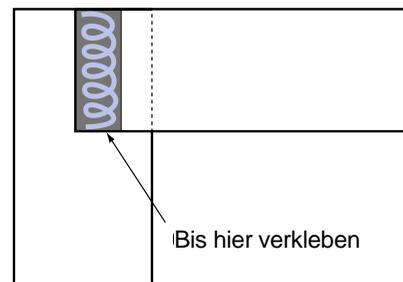
Gründe, wieso Kartonschablonen leicht zu nutzen sind: passen in kleine Fahrzeuge, können als Abdeckung verwendet werden, können mit Kundeninformationen beschriftet werden, lassen sich nicht leicht knicken.

### Überblick

- Platzieren Sie den Karton auf den Schränken wie in der Abbildung dargestellt. (6.3-A)  
Lassen Sie die Teile überlappen (zwischen 8" und 10" [203 und 254 mm]).  
Verbinden Sie die Teile mit Heißkleber.



[ 6.3 - A ]

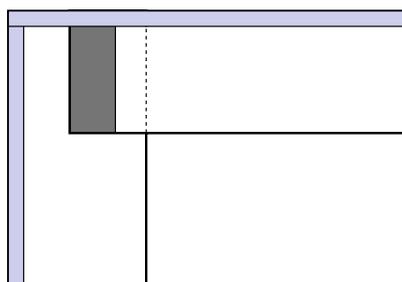


[ 6.3 - B ]

- Wenn Sie die Schränke mit dem Karton abgedeckt haben, nehmen Sie Kartonstreifen (1½" [38,1 mm] breite Streifen) und kleben Sie sie zusammen, damit Sie wie in Abbildung (6.3-C) den Rahmen bilden.

Diese Streifen geben Ihnen genaue Messungen, die Sie an der Wand anreißen können.

Wenn Sie die Schablone an der Wand anreißen, können Sie die Arbeitsfläche in der Werkstatt vorab anreißen. So ist ein schnellerer Einbau möglich.

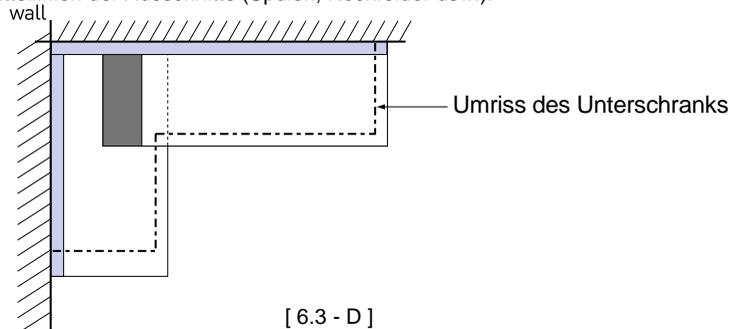


[ 6.3 - C ]

3. Wenn die Schablone fertig ist, zeichnen Sie die Vorderkante der Unterschränke an, um den Überhang zu berechnen und hinzuzufügen.

Berechnen Sie den Überhang und schneiden Sie die Schablone entsprechend zu.

Markieren Sie alle Mittellinien der Ausschnitte (Spülen, Kochfelder usw.).



► **TIPP**

**KNICKEN SIE DEN KARTON NICHT**

Kartonschablonen veranschaulichen den Kunden die tatsächliche Größe der Arbeitsfläche und geben ihnen die Möglichkeit, die Größe des Überhangs oder andere Eigenschaften zu ändern. Geben Sie alle erforderlichen Informationen direkt auf der Schablone an, damit Sie leicht auf sie zurückgreifen können. Kartonschablonen können nach Abschluss des Einbaus verwendet werden, um die Arbeitsfläche zu schützen, indem sie auf die Arbeitsfläche geklebt werden. So ist die Arbeitsfläche gegen versehentliche Beschädigung durch andere Handwerker wie Maler, Elektriker, Klempner usw. geschützt. Denken Sie daran, dass Sie in vielen Fällen für Schäden verantwortlich gemacht werden, die andere Handwerker nach Ihnen verursacht haben. Schützen Sie Ihre Arbeit, indem Sie den Kunden informieren und für einen geeigneten Schutz sorgen (eine Kartonschablone ist ein guter Anfang).

4. Zuschneiden der Schablone

In manchen Fällen wird die Schablone zu groß sein, um sie im Fahrzeug zu verstauen.

► **Hinweis**

Es wird nicht empfohlen, Schablonen zu schneiden, da so die Integrität der Schablonenstruktur beeinträchtigt wird.

**Die bevorzugte Methode für Kartonschablonen :**

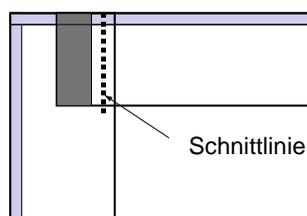
a. Wenn Sie die Schablone zerschneiden müssen, damit sie ins Fahrzeug passt, schneiden Sie sie an einer der Überlappungen (nur durch die obere Schicht).

Dies ist in den Abbildungen (6.3-E und 6.3-F) dargestellt

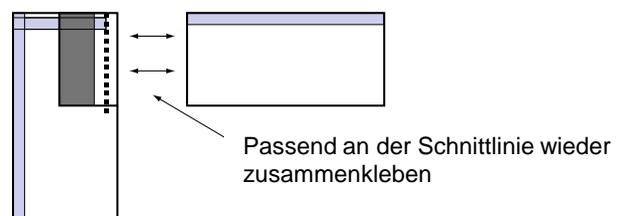
b. Danach können Sie die Schablone erneut zusammenkleben, die wieder genau zusammenpasst.

► **TIPP**

**KNICKEN SIE DEN KARTON NICHT!**



[ 6.3 - E ]



[ 6.3 - F ]

## 6.4 Digitale Schablonen

Dank dem technologischen Fortschritt gibt es viele unterschiedliche Ausrüstungen und Programme, mit denen Sie Schablonen erstellen können. Wenden Sie sich für weitere Informationen und Anweisungen an Ihren Hersteller für digitale Schablonen.

## 6.5 Erforderliche Werkzeuge

- Heißklebepistole
- Klebestift
- Teppichmesser
- Maßband
- Richtscheit
- Wasserwaage, 60, 120 und 180 cm
- Papier und Bleistift
- Filzstift
- Schablonenmaterial (abhängig von der Schablonenmethode)
  - Lauan
  - Karton
  - Ausrüstung für digitale Schablonen

## 7.1 Planung

Eine sorgfältige Planung ist ausschlaggebend für einen erfolgreichen Einbau.

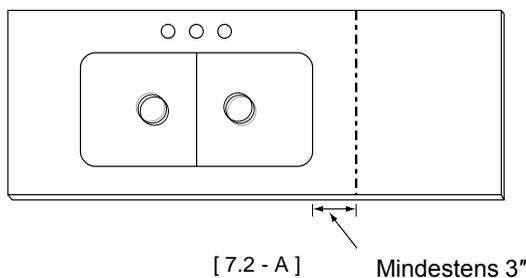
Wenn Sie einen Auftrag planen, hilft Ihnen die korrekte Fugenplatzierung dabei, Zeit und Material zu sparen.

Denken Sie daran, dass Zeit- und Materialeinsparungen Ihrem Unternehmen dabei helfen, wettbewerbsfähig zu bleiben.

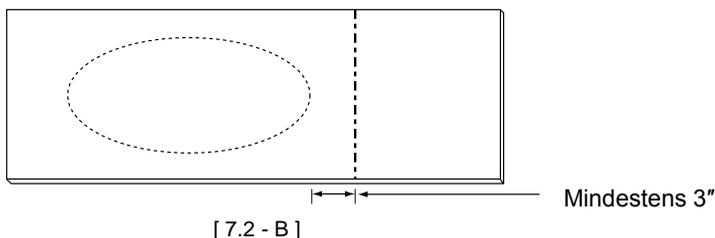
Zudem sorgt die korrekte Fugenplatzierung dafür, dass Ihre Kunden die Schönheit ihrer Staron®-Arbeitsfläche noch jahrelang sorglos genießen können.

## 7.2 Positionierung

Alle Fugen müssen mindestens 3" (76,2 mm) von dem Spülenausschnitt entfernt sein.



Alle Fugen müssen mindestens 3" (76,2 mm) von Ausschnitten entfernt sein.

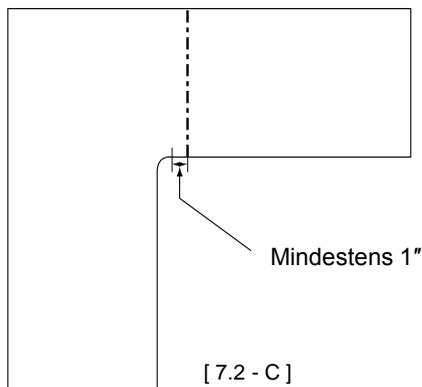


### KEINE FUGEN DURCH EINE KOCHFLÄCHE!

Unter keinen Umständen darf eine Fuge durch den Ausschnitt eines Kochfelds verlaufen.

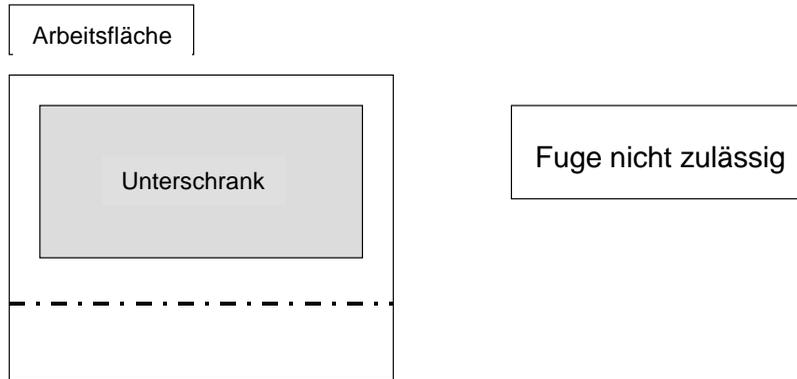
Wenn die Küche so ausgelegt ist, dass keine andere Wahl bleibt, fragen Sie den technischen Dienst von Staron® um Rat.

Alle Fugen müssen mindestens 1" (25 mm) vom Radius einer Innenecke entfernt sein. Fugen sind potenzielle Schwachstellen, von denen aus sich Risse ausbreiten können. Fugen, die weiter von Ecken entfernt sind, verhindern das Auftreten von Rissen besser.

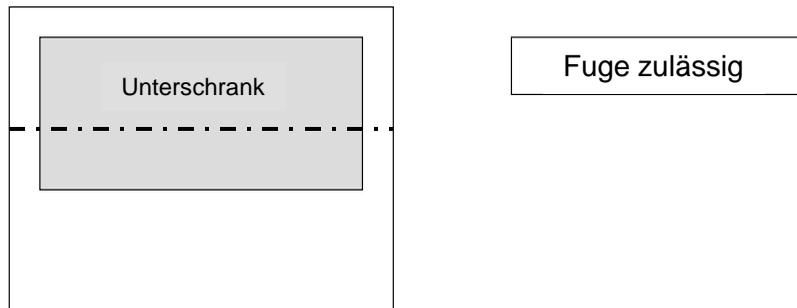


Es sollten keine Fugen an einem Überhang einer Insel oder einer Halbinsel vorhanden sein.

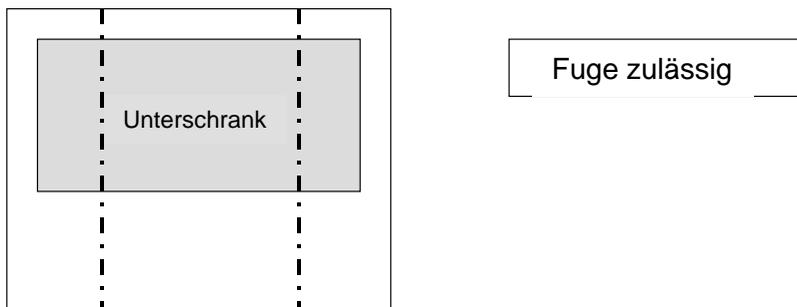
Fugen, die senkrecht zum Überhang verlaufen, sind erlaubt.



[ 7.2 - D ]



[ 7.2 - E ]



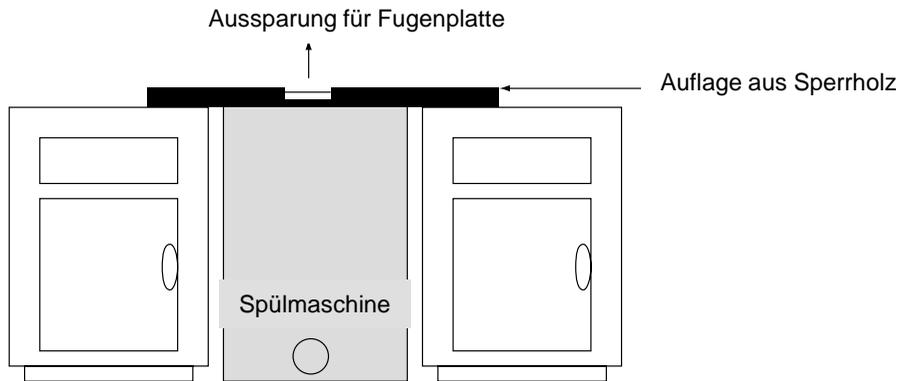
[ 7.2 - F ]

SN-804

In seltenen Fällen werden Sie Aufträge haben, bei denen die Fugen über einer Spülmaschine verlaufen.

Stützen Sie die Arbeitsfläche von Unterschrank zu Unterschrank mit Sperrholz.

Schneiden Sie eine Aussparung in das Sperrholz, damit dieses die Fugenplatte aufnehmen kann.

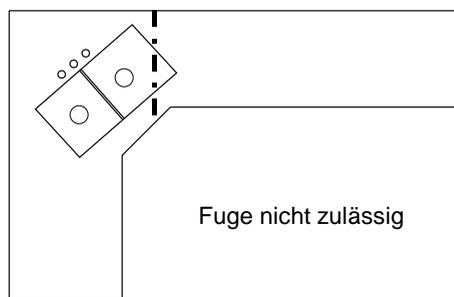


[ 7.2 - G ]

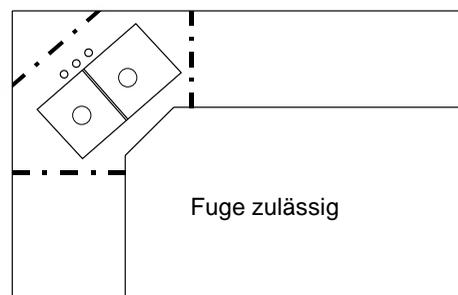
Fugen dürfen nicht durch Spülenausschnitte verlaufen.

In seltenen Fällen besteht keine andere Möglichkeit, als Fugen über einen Eckspülenschrank verlaufen zu lassen.

Kontaktieren Sie den technischen Kundendienst von Staron®, bevor Sie fortfahren.



[ 7.2 - H ]



[ 7.2 - I ]

## 8.1 Erforderliche Werkzeuge

Die folgenden Werkzeugen dürfen **NIE** zum Schneiden von Staron® verwendet werden:

- Stichsägen
- Bügelsägen
- Sägeblätter, die nicht für „SOLID SURFACE“ ausgewiesen sind
- Holzschlangenbohrer

### Empfohlene Werkzeuge

- Kreissäge mit hartmetall- oder diamantbestückten Sägeblättern
- Tischsäge (mit Auszug)
  - Mindestens 3 PS
- Formatkreissäge
  - 5 PS (empfohlen)
  - Großformatige Tischsäge oder Gehrungssäge (empfohlen)
- Oberfräse (mindestens 3 PS)
- Schraubzwingen, C-Schraubzwingen
- 1/2"-Nutfräser (Hartmetall)

## 8.2 Überblick

Stellen Sie beim Schneiden von Staron® sicher, dass das Teil vollständig gestützt ist.

Wenn Sie eine Kreissäge verwenden, führen Sie zunächst einen Grobschnitt aus. Verwenden Sie für endgültige Schnitte immer eine Oberfräse und ein Richtscheit.

Stichsägen sollten nie verwendet werden, um eine Staron® Solid Surface zu schneiden.

Wenn Sie eine Oberfräse verwenden, lassen Sie sie immer von links nach rechts (im Uhrzeigersinn) laufen.

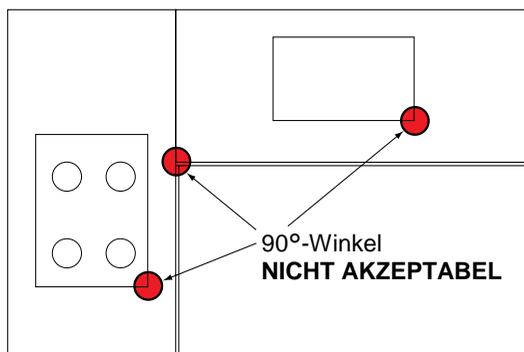
Alle Innenecken sollten einen Radius von mindestens 1/2" (13 mm) aufweisen.

Denken Sie daran: Je größer der Radius, desto besser.

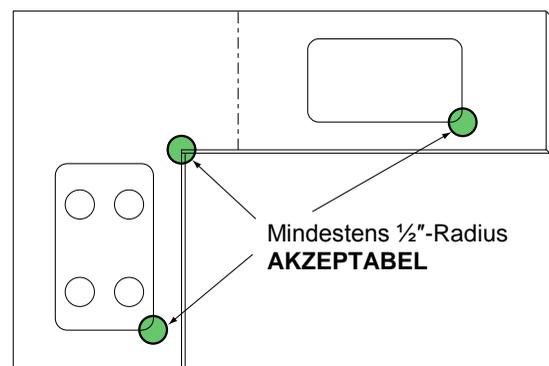
Radien über 1/2" (13 mm) sollten mit einer Schablone ausgeführt werden.

### ➔ Hinweis

Alle Innenecken sollten einen Radius von mindestens 1/2" (13 mm) aufweisen. Dies gilt auch für alle Ausschnitte. Rechtwinklige Ecken werden nicht von der Garantie gedeckt. Eine rechtwinklige Innenecke ist ein Spannungspunkt, an dem sich im Laufe der Zeit Risse bilden werden.



[ 8.2 - A ]



[ 8.2 - B ]

## 9.1 Erforderliche Werkzeuge

- Oberfräse: 3,25 PS
- ½" x 1 ½" zweiseidiger Fräser
- Richtscheit
- Spannklemmen
- Denaturierter Alkohol
- Saubere Tücher
- Einspannmethode
- Trennpapier oder Klebeband
- „Ski“-Oberfräse
- Schwingschleifer
- Vakuum
- Schleifpapier: 80er-Körnung
- Formatkreissäge (optional)
- Tischsäge (zum Grobzuschneiden)

### Einleitung

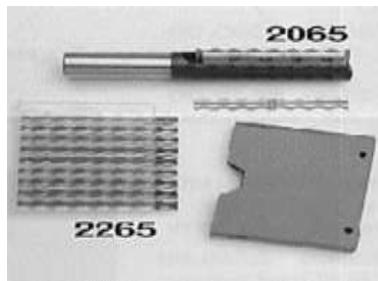
Wenn Sie die Verarbeitung und den Einbau von Staron® planen, sollten die Fugen so gestaltet werden, dass sie den Materialverbrauch minimieren und die Leistung des Produkts maximieren. Bevor Sie Fugenkleber zwischen die beiden zu verbindenden Teile geben, müssen Sie die beiden Teile füreinander passend zuschneiden.

### Es gibt 3 Möglichkeiten zum Schneiden von Fugen

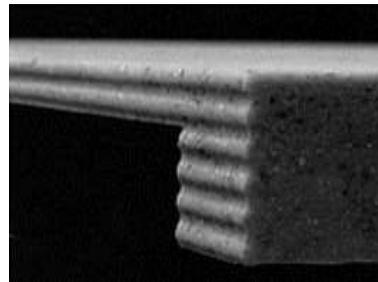
- 1) Wellenprofilfräser
- 2) Gerader Schnitt mit Formatkreissäge
- 3) Spiegelschnitt

## 9.2 Wellenprofilfräser

1. Dieser Fräser ist leicht geschwungen. Er erfordert eine spezielle Bodenplatte.

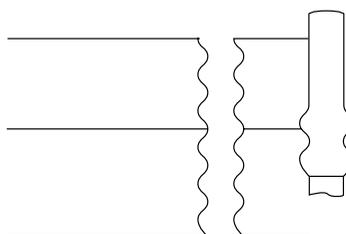


[ 9.2 - A ]



[ 9.2 - B ]

2. Schneiden Sie ein Teil mit einer Seite der Bodenplatte.
3. Schneiden Sie dann das andere Teil mit der anderen Seite der Bodenplatte.
4. So wird das Wellenprofil des Profilfräsers um ½" (13 mm) versetzt.
5. Setzen Sie das Richtscheit um die Abmessung der Bodenplatte zurück.
6. Lassen Sie die Oberfräse von links nach rechts laufen.
7. Wenn Sie Fugen mit diesem Fräsertyp schneiden, sorgen Sie für eine um 50 Prozent größere Fugenfläche.



[ 9.2 - C ]

### 9.3 Gerader Schnitt

1. Diese Methode erfordert eine Formatkreissäge mit einem „SOLID SURFACE“-Sägeblatt oder eine CNC-Oberfräse.
2. Denken Sie daran, dass Sie nie die folgenden Werkzeuge verwenden dürfen, um endgültige Schnitte vor dem Fügen auszuführen.
  - Tischsäge
  - Kreissäge
  - Gerader Fräser
  - Oder eine andere Schneidmethode als Formatkreissäge, CNC-Maschine oder Wellenprofil.



[ 9.3 - A ]



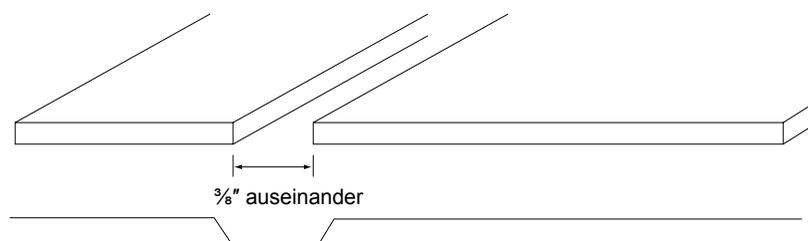
[ 9.3 - B ]

### 9.4 Spiegelschnitt

1. Die effektivste Methode zum Erzielen einer guten Fuge, wenn keine teuren Geräte wie Formatkreissägen oder CNC-Maschinen zur Verfügung stehen, ist der sogenannte „SPIEGELSCHNITT“.
2. Bei dieser Methode schneiden Sie die beiden zu fügenden Teile zur gleichen Zeit.
3. So passen die beiden Teile perfekt zueinander – sie „spiegeln“ sich aneinander.

#### Verfahren:

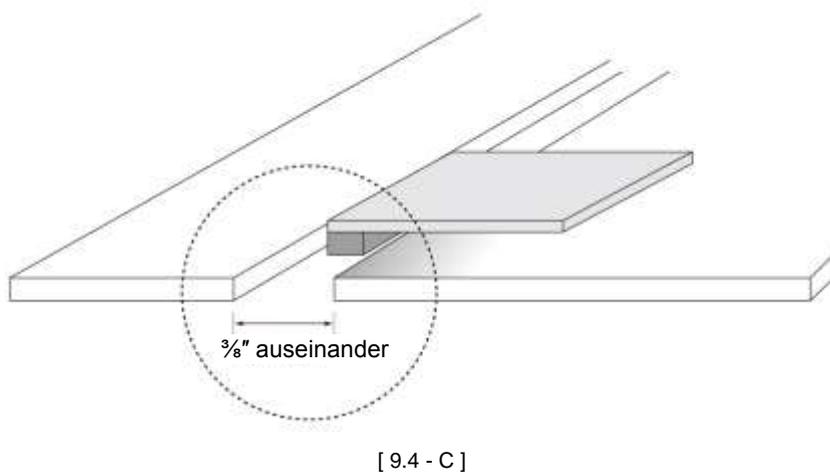
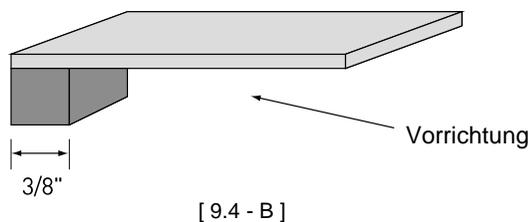
1. Nehmen Sie die 2 zu fügenden Teile und positionieren Sie sie  $\frac{3}{8}$ " (9,5 mm) auseinander. Stellen Sie dabei sicher, dass die Teile parallel zueinander sind.



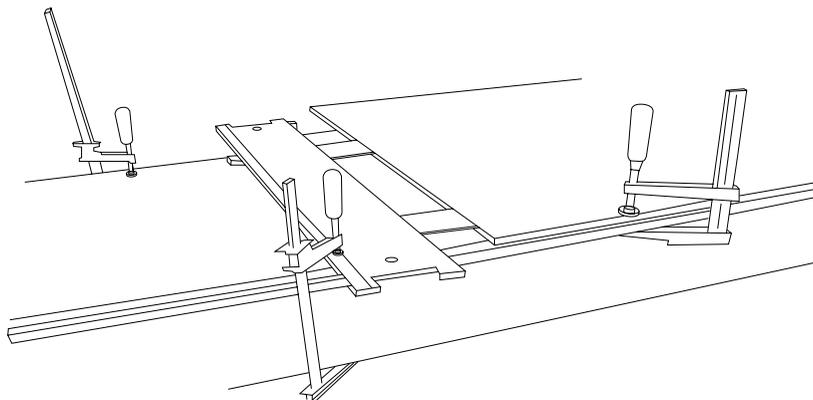
[ 9.4 - A ]

➔ **Hinweis**

Es empfiehlt sich möglicherweise, eine Vorrichtung herzustellen, damit die beiden Teile entlang der Fuge exakt  $\frac{3}{8}$ " (9,5 mm) auseinanderliegen. Diese Vorrichtung kann aus Staron® Teilen oder einem anderen formhaltigen Material hergestellt werden.



2. Nachdem Sie sichergestellt haben, dass die beiden Teile genau  $\frac{3}{8}$ " (9,5 mm) auseinander liegen und parallel sind, führen Sie mit der Oberfräse mit einem  $\frac{1}{2}$ "-Fräser den Schnitt aus.
3. Platzieren Sie das Richtscheit links von den beiden zu schneidenden Teilen.
4. Messen Sie den Abstand von der Kante des Fräsers zur Kante der Bodenplatte +  $\frac{1}{16}$ " (1,5 mm).
5. Positionieren Sie das Richtscheit auf der linken Seite und versetzen Sie ihn dabei um den Abstand, den Sie gerade gemessen haben.
6. Stellen Sie die Schnitttiefe des Fräsers ein.
7. Lassen Sie die Oberfräse von links nach rechts laufen.



**TIPP**

Stellen Sie sicher, dass sich das Kabel nicht an einer Klemme oder am Tisch verfängt.

**BRECHEN SIE DEN SCHNITT NICHT AB**, sobald Sie einmal angefangen haben.

Sichern Sie alle Teile mit Klemmen, damit sie sich nicht bewegen können.

Wenn Sie für die Fuge einen Spiegelschnitt verwenden, stellen Sie sicher, dass die beiden Teile **FLACH** aufliegen.

Wenn die Teile nicht flach sind, öffnet sich die Fuge, was zu einer schlechten (sichtbaren) Verfugung führt.

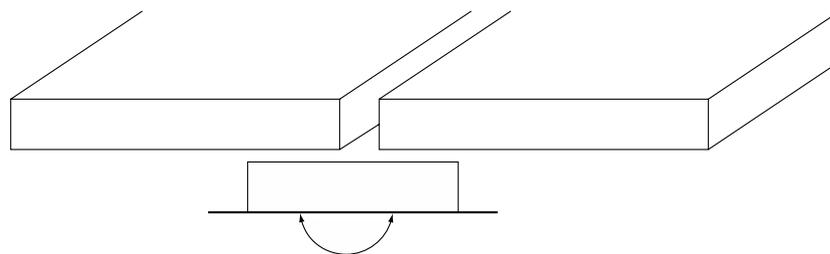
Wenn die beiden Teile beim Schneiden flach aufliegen, sollte die resultierende Fuge perfekt werden.

Beim Trockenfügen der beiden Teile sollte die Fuge nicht mehr sichtbar sein, wenn Ihr Schnitt perfekt ausgeführt wurde.

Denken Sie daran, dass die Fuge nach dem Verkleben sichtbar bleiben wird, wenn sie bereits beim Trockenfügen der beiden Teile sichtbar ist. Schneiden Sie die Teile erneut zu, bevor Sie fortfahren.

**Hinweis**

Wenn die Fuge ohne Fugenkleber nicht sichtbar ist, wird sie auch mit Fugenkleber nicht sichtbar sein.



180°-Winkel  
Sicherstellen, dass beide Teile eben sind

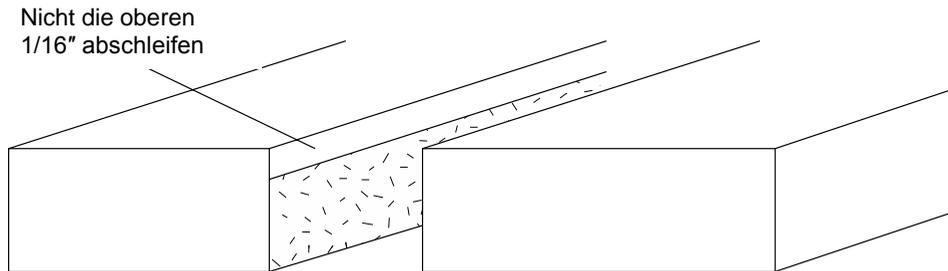
[ 9.4 - E ]

## 9.5 Präparation der Fügefläche

Nachdem die Fugen mit einer der oben angegebenen Methoden geschnitten wurden, können Sie Fugenkleber auftragen. Jedoch ist vor dem Auftragen des Fugenklebers eine gute Präparation der Fügefläche erforderlich, indem Sie die folgenden Schritte ausführen.

### Arbeitsschritte:

- Schleifen Sie die Fügefläche des Materials ab und stellen Sie dabei sicher, dass Sie nicht die Kante abschleifen, die Sie gerade geschnitten haben.
- Verwenden Sie Schleifpapier mit einer Körnung von 150 (100 Mikrometer) oder gleichwertig.
- Gehen Sie zwei- oder dreimal über die Fügefläche.
- Schleifen Sie alles bis auf die oberen 1/16" (1,5 mm) ab. Wenn Sie die gesamte Fügefläche schleifen, wird auch die Kante abgeschliffen, die Sie soeben geschnitten haben.



[ 9.5 - A ]

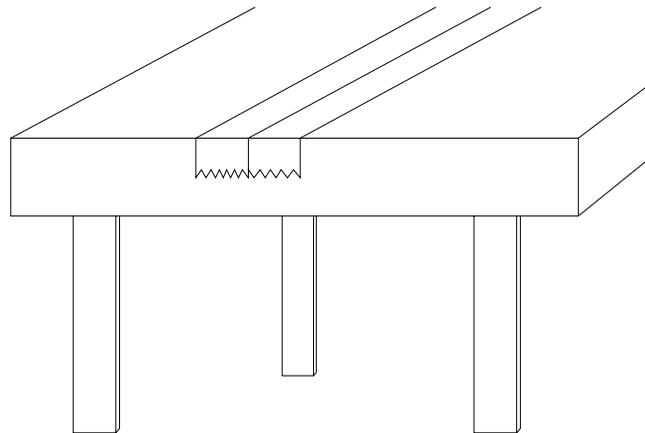
### ► TIPP

Von Hand schleifen. Sie könnten die obere Kante mit einem Schleifstein abrunden.

Wenn Sie die obere Kante abrunden, ist Ihre Fuge nach Abschluss der Arbeit sichtbar.

## 9.6 Fugenkleber

1. Nachdem die Präparation der Fuge abgeschlossen ist, können Sie den Fugenkleber auftragen.
2. Platzieren Sie ein Trennpapier (z. B. Kraftpapier) unter der Fuge.  
Ohne Trennpapier unter der Fuge bleibt der Fugenkleber auf der Tischfläche haften.
3. Es gibt viele mögliche Materialien, die als Trennpapier eingesetzt werden können, von Wachspapier bis hin zu Klebeband.
4. Ein 2" (51 mm) breiter Streifen Klebeband scheint auszureichen, jedoch ist es ratsam, eine weitere Schicht daneben aufzutragen, nur für den Fall, dass sich die Arbeitsfläche bewegt.



[ 9.6 - A ]

5. Wischen Sie die beiden Fugenteile mit denaturiertem Alkohol ab.
6. Wischen Sie dabei nur in eine Richtung. Dadurch kontaminieren Sie nicht den Bereich, den Sie gerade abgewischt haben.
7. Denken Sie dran, dass Sie die Teile nicht berühren dürfen, nachdem Sie das Material abgewischt haben.  
Der Fugenkleber könnte Hautfette aufnehmen, was zur Verfärbung der Fuge führen kann. Dies geschieht am häufigsten bei hellen Materialien.
8. Entscheiden Sie sich für eine Einspannmethode für die beiden zu fügenden Teile. Es gibt verschiedene Methoden, die Teile zusammenzuklemmen.
  - A. Holzblock und Klemmen
  - B. Saugglocken und Klemmen
  - C. Paralign oder ein ähnliches Klemmsystem



[ 9.6 - B ]



[ 9.6 - C ]



[ 9.6 - D ]

9. Sobald Sie sich für eine Einspannmethode entschieden haben, können Sie den Fugenkleber auftragen.
10. Ziehen Sie die zwei Fugenteile etwa  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) auseinander.



[ 9.6 - E ]



[ 9.6 - F ]



[ 9.6 - G ]

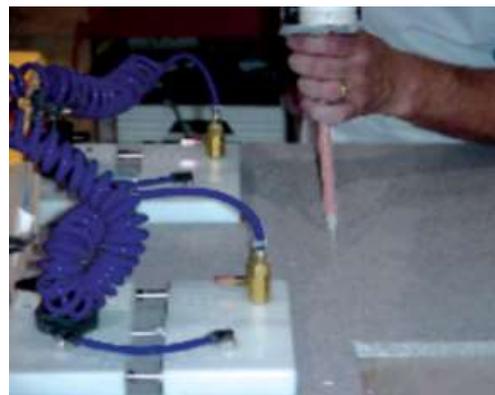
➔ **Hinweis**

Die Platten müssen vor dem Fügen eben sein. Je ebener die Platten sind, desto leichter ist das Schleifen, wenn der Fugenkleber vollständig ausgehärtet ist. Wenn die Platten nicht eben sind, müssen sie unterfüttert werden. Beachten Sie, dass dies vor dem Auftragen des Fugenklebers geschehen muss.

11. Bevor Sie die Mischdüse auf die Kleberkartusche setzen, drücken Sie eine kleine Menge Fugenkleber heraus, um sicherzustellen, dass sowohl der Kleber als auch der Abzug ordnungsgemäß funktionieren. Setzen Sie die Mischdüse ein und ziehen Sie sie mit der Sicherungsmutter an und betätigen Sie den Abzug zweimal, um sicherzustellen, dass der Kleber gut gemischt wird.
12. Sobald der Fugenkleber bereit ist, fangen Sie an einem Ende an und füllen Sie den  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) breiten Spalt. Er sollte etwa vollständig gefüllt sein. Lassen Sie keine Luftblasen oder ausgelassene Stellen in der Fuge zurück. Gehen Sie andernfalls nochmal mit einer zweiten Kleberraupe über die gesamte Fuge.



[ 9.6 - H ]



[ 9.6 - I ]

➔ **Hinweis**

Es ist einfacher, auf der gegenüberliegenden Seite der Fuge anzufangen und den Fugenkleber zu sich zu ziehen.

13. Sobald der Fugenkleber in die Fuge gegeben wurde, können die beiden Teile mit der von Ihnen gewählten Einspannmethode gefügt werden.
14. Lassen Sie den Fugenkleber trocknen, bis er so hart ist wie die Platten selbst.  
Dies dauert etwa 45 bis 60 Minuten, abhängig von der Luft- und der Plattentemperatur. Die Fuge wird schneller trocknen, wenn es wärmer ist. Hingegen dauert es bei niedrigeren Temperaturen länger.
15. Die Breite des Fugenkleberstreifens sollte nicht mehr als 0,12 mm betragen.



[ 9.6 - J ]



[ 9.6 - K ]



[ 9.6 - L ]

➔ **Hinweis**

Sobald der Fugenkleber vollständig gehärtet ist, kann er abgeschliffen werden.

Der Fugenkleber ist gehärtet, wenn er nicht mehr feucht ist. Er sollte sich hart anfühlen.

Etwas Fugenkleber tritt aus, wenn die beiden Platten zusammengezogen werden. Er kann leicht mit einer „Ski“-Oberfräse oder einem Schwingschleifer entfernt werden. Bringen Sie nicht zu viel Druck auf die Fuge auf, da sonst der gesamte Kleber herausgedrückt und die Fuge somit geschwächt wird.

## 9.7 „Ski“-Oberfräse und Schwingschleifer einsetzen

Sobald der Fugenkleber vollständig gehärtet ist, kann er mit einer „Ski“-Oberfräse abgeschliffen werden.

„Ski“-Oberfräsen können gekauft oder selbst gebaut werden, wozu ein 1/2"-Fräser und ein „Ski“ (Stück aus Holz oder Staron®), der an der Bodenplatte der Oberfräse angebracht wird, benötigt werden.



[ 9.7 - A ]



[ 9.7 - B ]

1. Setzen Sie den Fräser bündig mit der Arbeitsfläche auf.
2. Führen Sie die „Ski“-Oberfräse über den gehärteten Fugenkleber und entfernen Sie das überschüssige Material.
3. Sobald der überschüssige Fugenkleber entfernt wurde, können Sie die Fuge mit Schleifpapier mit einer Körnung von 150 (100 Mikrometer) nachbearbeiten. Bleiben Sie beim Schleifen nicht zu lange an einer Stelle. Andernfalls entsteht eine Vertiefung auf der Arbeitsfläche. Der Schwingschleifer muss immer in Bewegung bleiben.
4. Wenn das Schleifen abgeschlossen ist, sollte ein Bereich von etwa 18" bis 20" (457 mm bis 508 mm) bearbeitet worden sein. Dadurch sollte der Fugenbereich ausreichend geglättet sein.

➔ **Hinweis**

Entfernen Sie überschüssigen Kleber nie mit einem Bandschleifer, da sonst die Fuge überhitzt, was zu Schwächung, Verfärbung oder Versagen führen kann.

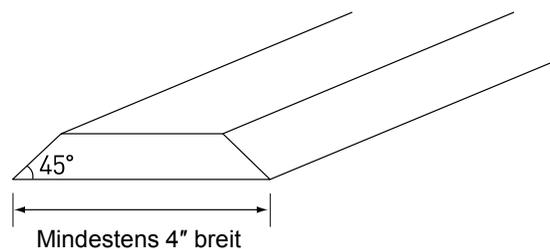
▶ **TIPP**

Besprühen Sie den Fugenbereich mit Wasser und betrachten Sie die Fuge. Sie müssen dann entscheiden, ob die Fuge geeignet ist oder erneut ausgeführt werden muss. Wenn die Fuge erneut ausgeführt werden muss, ist es besser, es sofort zu tun, als zu warten, bis die gesamte Arbeit abgeschlossen ist. So sparen Sie auf lange Sicht Zeit und Material.

## 9.8 Fugenplatte

Nachdem die Fugen geschliffen wurden, müssen Fugenplatten angebracht werden.

Eine Fugenplatte ist ein 4" (102 mm) breites Stück aus Staron® mit im Winkel von 45° abgeschnittenen Kanten.



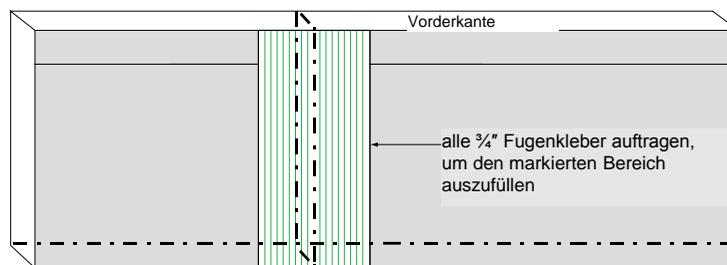
[ 9.8 - A ]

➔ **Hinweis**

Beachten Sie, dass eine Fugenplatte mit einer 90°-Kante die Spannung erhöht. Fugenplatten sollten in einem 45°-Winkel geschnitten werden.

Beim Anbringen einer Fugenplatte müssen mehrere Arbeitsschritte ausgeführt werden.

1. Stellen Sie sicher, dass die Fugenplatte nicht wackelt. Die Fugenplatte sollte flach auf der Arbeitsplatte aufliegen.
2. Schneiden Sie die Fugenplatte von der Rückseite der Vorderkante zur Rückseite der Arbeitsplatte zu.  
Es darf kein Spalt zwischen der Vorderkante und der Fugenplatte vorhanden sein.
3. Schleifen Sie sowohl die Fugenplatte als auch die Arbeitsfläche an den zu fügenden Stellen.
4. Zentrieren Sie die Fugenplatte über der Fuge. Die Fugenplatte sollte auf beiden Seiten 2" (51 mm) über die Fuge ragen. Reißen Sie die Fugenplatte an. Reinigen Sie den Bereich mit denaturiertem Alkohol.
5. Tragen Sie den Fugenkleber auf dem Bereich der Arbeitsfläche auf, auf dem die Fugenplatte angerissen wurde.  
Tragen Sie Fugenkleber auf dem gesamten Umriss und alle  $\frac{3}{4}$ " (19 mm) auf, um den markierten Bereich auszufüllen.



[ 9.8 - B ]

#### ► TIPP

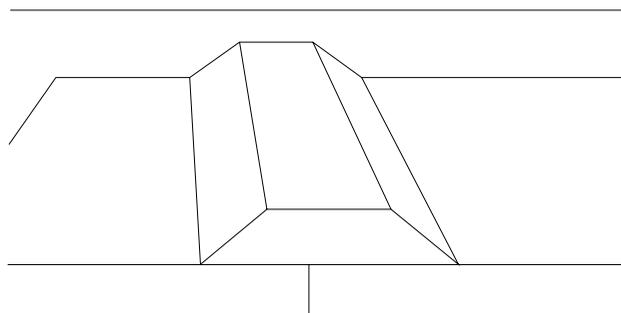
So wird ausreichend Fugenkleber aufgetragen, um eine vollständige Abdeckung zu erreichen.

6. Tragen Sie den Fugenkleber zwischen der Fugenplatte und der Vorderkante der Arbeitsfläche auf.  
So werden die Arbeitsfläche, die Fugenplatte und die Vorderkante zu einem Teil.
7. Klemmen Sie die Fugenplatte auf die Fuge. Wenn die Fugenplatte angeklemt wird, wird sich der Fugenkleber verteilen und für eine vollständige Abdeckung der Fläche sorgen.

#### ➔ Hinweis

Fugenkleber sollte an den Außenkanten der Fugenplatte austreten.

Schaben Sie den überschüssigen Fugenkleber nicht ab. Er sorgt für zusätzliche Festigkeit der Platte und der Arbeitsfläche.



[ 9.8 - C ]

Bei der Verarbeitung einer Staron®-Arbeitsfläche haben Sie die Möglichkeit, dem Kunden eine einzigartige Kantenvariante zu bieten, die großartig aussieht und dafür sorgt, dass die Kunden ihre Staron®-Arbeitsflächen lieben.

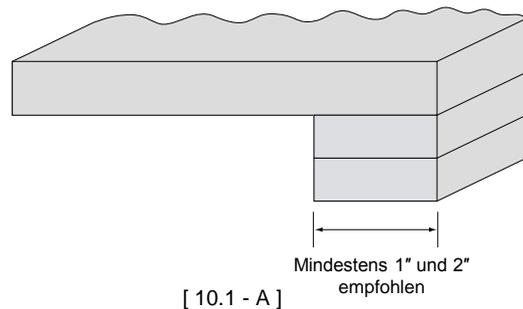
Es gibt drei effektive Methoden zum Fertigen der Vorderkanten von Staron®-Arbeitsflächen.

- Aufdoppelung + 1
- Gehrungskante
- V-Nut

## 10.1 Aufdoppelung + 1

### Aufdoppelung + 1

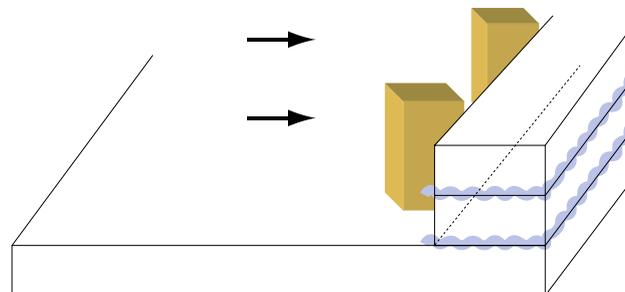
Die Kantenvariante Aufdoppelung + 1 besteht aus zwei zusätzlichen  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) dicken Materialschichten, die übereinander geschichtet sind. (Abbildung 10.1-A). Mit dieser Methode können zusätzlich zum Erzeugen der Vorderkanten sehr leicht dekorative Verzierungstreifen erzeugt werden.



Tragen Sie Fugenkleber an der Hinterkante, der Vorderkante und der Mitte des Bereichs auf, wo die Aufdoppelung angebracht werden soll. Tragen Sie zwei  $\frac{1}{4}$ " (6,35 mm) starke Kleberrauten übereinander auf.

Platzieren Sie alle 12" (300 mm) Holzklötze hinter der Aufdoppelungskante, um zu verhindern, dass die Aufdoppelung zurückrutscht, sobald der Kleber aufgetragen wird.

Kleben Sie die Klötze in einem 45°-Winkel an. So sind Sie nach Abschluss der Aufdoppelung leichter zu entfernen.



[ 10.1 - B ]

#### ► TIPP

Verwenden Sie bei Akzentstreifen Fugenkleber in einer Farbe, die zu dem Streifen passt, der in den Fugen der Arbeitsfläche verwendet wird.

Die Holzklötze können aus einem beliebigen Holz sein.

$\frac{5}{8}$ " (9,5 mm) MDF scheint die beste Wahl zu sein.

MDF lässt sich leicht entfernen, wenn die Aufdoppelungskanten und andere Arbeiten fertiggestellt wurden.

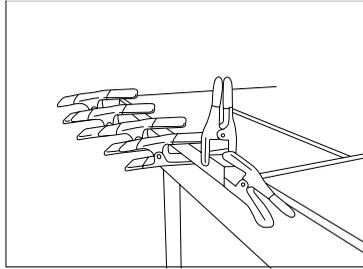
SN-804

Klemmen Sie die Aufdoppelung mit 2"-Spannzwingen oder Dani Clamps alle 2" bis 3" (51 mm bis 76,2 mm) fest. Dies liefert die erforderliche Anpresskraft, damit die Fugen unauffällig bleiben.

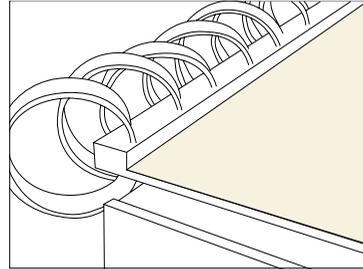
➔ **Hinweis**

Eine zu hohe Anpresskraft kann den gesamten Fugenkleber herauspressen.

Wenn die Fuge so „trockengelegt“ wird, kann es während der Lebensdauer der Arbeitsfläche zum Versagen der Fugen kommen, da der Fugenkleber fehlt, der sie zusammenhält.

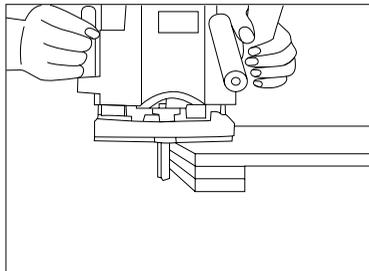


[ 10-1 - C ]

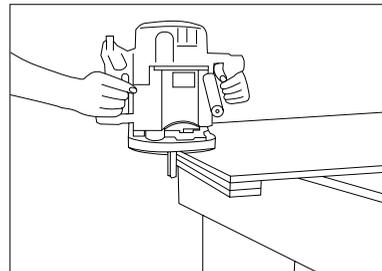


[ 10-1 - D ]

Sobald die Aufdoppelungskanten angefügt wurden und getrocknet sind, bearbeiten Sie die Kante mit der Oberfräse im rechten Winkel zur Arbeitsfläche. Dazu können Sie ein Richtscheit anlegen und eine Oberfräse mit einer Kopierhülse nutzen oder einen Bündigfräser verwenden.



[ 10-1 - E ]



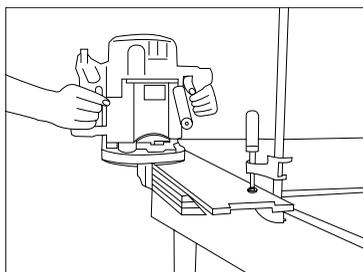
[ 10-1 - F ]

**Kopierhülse verwenden:** Um mit einem Richtscheit die Aufdoppelungskante bündig bearbeiten zu können, verwenden Sie einen 1"-Kopierhülse und eine ½"-Fräser.

Setzen Sie das Richtscheit um ¼" (6,35 mm) von der Vorderkante zurück. Klemmen Sie ihn fest und beginnen Sie mit dem Fräsen. Lassen Sie die Oberfräse von links nach rechts laufen. Auf diese Weise wird die gesamte Stärke der Aufdoppelung bündig gemacht. Die Vorderkante verläuft so senkrecht zur Arbeitsfläche.

Stellen Sie sicher, die Radienschablone an den bereits geschnittenen Kanten auszurichten.

Wiederholen Sie den Vorgang, um alle geraden Seiten zu schneiden.



[ 10-1 - G ]

► **TIPP**

Verwenden Sie zur einfacheren Verarbeitung das Richtscheitsystem, das über zusammenfügbare Radien und gerade Segmente verfügt. Mit einem derartigen Richtscheitsystem kann die Fehlausrichtung des Richtscheits und der Radienschablone vermieden werden.

Gleichermaßen können Sie mit dem zusammenfügbaren System entweder die 1"-Kopierhülse und einen ½"-Fräser verwenden und die Anweisungen auf der vorherigen Seite befolgen oder einen Bündigfräser mit oberliegendem Kugellager verwenden.

**Bündigfräser mit oberliegendem Kugellager verwenden:** Wenn Sie einen Bündigfräser mit oberliegendem Kugellager verwenden, muss das Richtscheit nicht zurückgesetzt werden.

Das Richtscheit sollte direkt an der zu schneidenden Kante angesetzt werden.

Anders als beim Einsatz einer Kopierhülse schneiden Sie direkt entlang des Richtscheits.

Durch den Einsatz des Bündigfräasers werden Messfehler ausgeschlossen, wenn Sie das Richtscheit für den Einsatz der Kopierhülse um ¼" (6,35 mm) von der Vorderkante zurücksetzen.

Wenn die Linie direkt mit der Schablone angezeichnet wurde, schneiden Sie entlang der Linie.

Spannen Sie das Richtscheit ein und heben Sie das überschüssige Material ab.

➔ **Hinweis**

Lassen Sie die Oberfräse von links nach rechts laufen, wenn Sie eine Schablone verwenden.

Sobald die Aufdoppelungen mit der Oberfräse zugeschnitten wurden, kann ein dekoratives Kantenprofil geschnitten werden, um der Staron®-Arbeitsfläche Eleganz zu verleihen.

➔ **Hinweis**

Lesen Sie für weitere Anweisungen den Abschnitt „Dekoratives Kantenprofil“. (10.5 Seite 47).

## 10.2a Gehrungskante (Standard)

### Gehrungskante (Standard)

➔ **Hinweis**

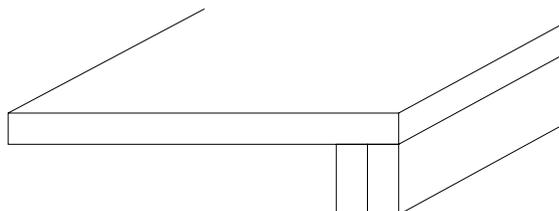
Für empfohlene Vorderkanten für Staron®-Produkte mit größeren Partikeln wie Quarry, Talus und Breccia, siehe 10.2b Gehrungskante (Falzmethode).

Bei Gehrungskanten werden die Streifen für die Vorderkanten auf eine Breite von 1" (25 mm) zugeschnitten und an der Arbeitsfläche angesetzt.

Zudem ist ein zusätzlicher Staron®-Streifen erforderlich, der an die Vorderkante angefügt wird. Dies sorgt für die zusätzlich benötigte Festigkeit.

Mit dieser Methode sind nicht 2 Fugen an der Vorderkante sichtbar, sondern nur eine einzige Fuge, was die Fehleranfälligkeit reduziert.

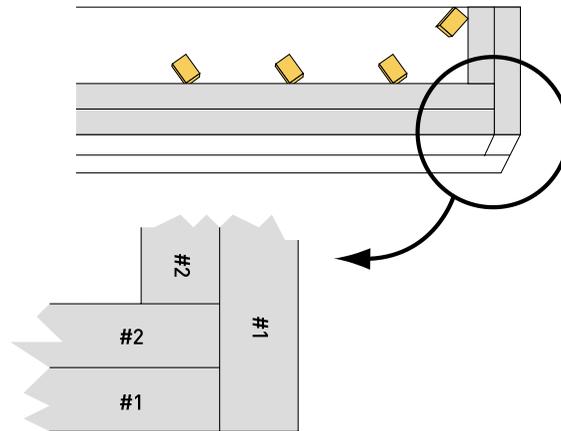
Beachten Sie, dass, wenn die Fugen korrekt gefertigt sind, Sie sich keine Sorgen um sichtbare Fugen machen müssen!



[ 10-2 - A ]

SN-804

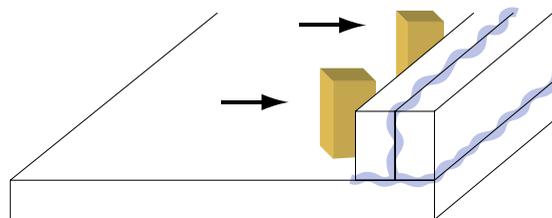
Wenn Sie die Teile trocken ohne Kleber zusammenfügen, positionieren Sie die Vorderteile (#1) zuerst. Spannen Sie die Teile vorübergehend entlang der gesamten Arbeitsfläche ein. Wenn die Vorderteile (#1) alle fertig sind, schneiden und positionieren Sie die Hinterteile (#2).



[ 10-2 - B ]

Stützen Sie die Hinterteile alle 12" (300 mm) mit Holzklötzen, die Sie mit Heißkleber befestigen. So kann die Vorderkante nicht umherrsutschen, wenn der Fugenkleber aufgetragen wird. Markieren Sie die Teile, um Verwechslungen zu vermeiden. Bereiten Sie alle Teile zum Fugenkleben vor, indem Sie sie mit Schleifpapier mit 150er-Körnung (100 Mikrometer) abschleifen und mit denaturiertem Alkohol abwischen.

Beginnen Sie in der Ecke mit dem Auftragen des Fugenklebers und arbeiten Sie sich von da aus vor. Platzieren Sie den Kleber zunächst dort, wo das Teil #2 ansetzt. Verfugen Sie die Teile #2 zuerst. Wenn die Teile #2 verfugt sind, bringen Sie den Fugenkleber auf der Rückseite der Teile #1 an. Indem Sie Fugenkleber auf der Rückseite der Teile #1 auftragen, werden die Teile #1 und #2 zu einem Teil miteinander verbunden.



[ 10-2 - C ]

Entfernen Sie wie bei der Aufdoppelung + 1 nach dem Aushärten des Fugenklebers überschüssiges Material und Kleber von der Vorderkante. Siehe Abschnitt 10.1 für Anweisungen.

► **TIPP**

Bei Anwendung der Gehrungskantenmethode kann während des Fertigungsprozesses kein andersfarbiger Verzierungstreifen aufgetragen werden.

## 10.2b Gehrungskante (Falzmethode)

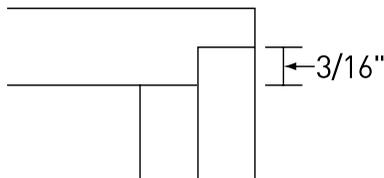
Gehrungskanten mit Falzverbindung werden für Staron®-Produkte mit größeren Partikeln wie Quarry, Talus und Breccia empfohlen. Wenn gleich die grundlegende Verarbeitung dieselbe ist wie bei anderen Staron®-Farbfamilien, verlangen die großen Partikel, die für die einzigartigen Muster von Quarry, Talus und Breccia sorgen, eine Modifikation der verwendeten Methode, um eine Vorderkante zu erzeugen, bei der die Fugen weniger sichtbar sind.

Bei Ihrem ersten Projekt mit Quarry, Talus und Breccia empfehlen wir Ihnen, vor der endgültigen Verarbeitung die nachfolgend beschriebene Gehrungskante mit Falzverbindung auszuprobieren.

Schneiden Sie mit der Oberfräse einen mindestens 3/16" (4,7 mm) tiefen Falz in die Unterseite des Überhangs der Arbeitsfläche. Schneiden Sie den Streifen auf die gewünschte Höhe/Breite zu.

Der größere Streifen für die Vorderkante wird dann am Überhang der Arbeitsfläche in den 3/16" (4,7 mm) tiefen Falz eingefügt (10.2b-A).

Stützen Sie die Vorderkante mit einem zweiten Staron®-Streifen für zusätzliche Festigkeit.



[ 10.2b - A ]

## 10.3 V-Nuten in Vorderkanten

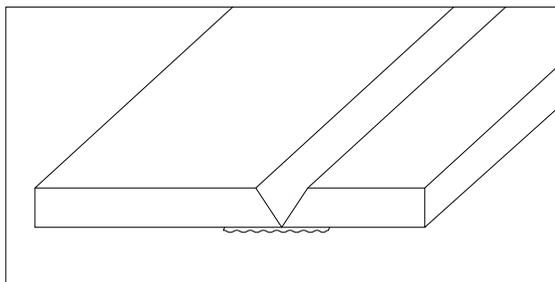
Mit V-Nuten lassen sich leicht Gehrungskanten herstellen.

Wir besprechen hier diese Art der Vorderkantenherstellung kurz. Weitere Details erhalten Sie beim Hersteller Ihrer V-Nutfräse.

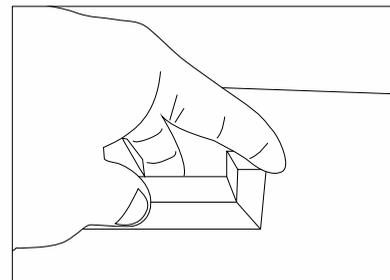
Mit einer V-Nutfräse wird ein „V“ in die Staron®-Arbeitsfläche gefräst.

Danach wird Fugenkleber aufgetragen und die Nut zugeklappt.

Nur wenige Klemmen sind erforderlich, um das Teil geschlossen zu halten.



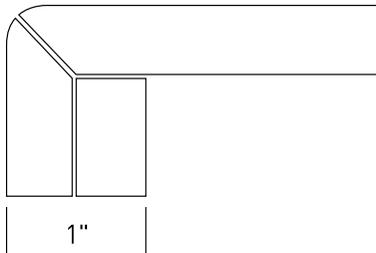
[ 10.3 - A ]



[ 10.3 - B ]

SN-804

Beachten Sie, dass Sie den Fugenbereich präparieren sollten, indem Sie die V-Nut mit denaturiertem Alkohol abwischen.  
 Wenn der Fugenkleber vollkommen ausgehärtet ist, ziehen Sie das Klebeband von der Vorderseite ab.  
 Es ist keine zusätzliche Bearbeitung der Vorderkante mit der Oberfräse erforderlich, wie es bei der Aufdoppelung + 1 oder der Gehrungskante der Fall ist.  
 Das dekorative Profil kann direkt gefräst werden.



[ 10.3 - C ]

► **TIPP**

Diese Methode spart Fertigungszeit. Allerdings müssen Sie dazu sehr teure Geräte kaufen.  
 Wie bei der Gehrungskantenmethode kann während des Fertigungsprozesses kein andersfarbiger Verzierungstreifen aufgetragen werden.  
 Wir empfehlen dringend, einen zweiten Streifen hinter das Vorderteil zu fügen, um für zusätzliche Festigkeit zu sorgen. (10.3-C)  
 Alle Innenecken müssen einen Radius von mindestens ½" (13 mm) aufweisen; je größer der Radius, desto besser.  
 Verwenden Sie auch einen Staron®-Klotz mit den Abmessungen 6" x 6" (152 mm x 152 mm).

## 10.4 Vorderkanten an Innenecken

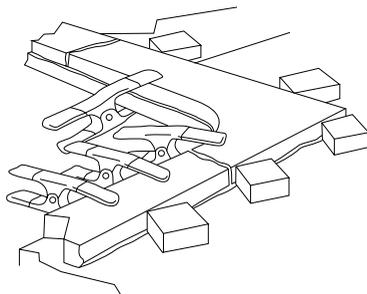
Bei allen Staron®-Arbeitsflächen mit Innenecken ist es sehr wichtig, beim Fertigen der Vorderkanten an Innenecken sorgfältig vorzugehen, um Rissbildung in der Zukunft vorzubeugen.

Für zusätzliche Festigkeit müssen sich die Vorderkanten an Innenecken überlappen.

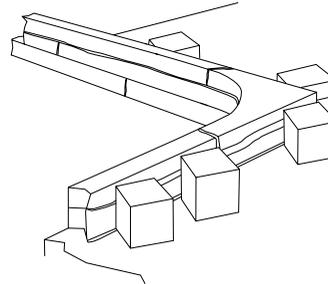
- Aufdoppelung + 1
  - Platzieren Sie zwei Blöcke mit der Abmessung 4" x 6" (102 mm x 152 mm) in der Ecke.
- Gehrungskante
  - Platzieren Sie zwei Blöcke mit der Abmessung 6" x 6" (152 mm x 152 mm) in der Ecke.
- V-Nuten in Vorderkanten
  - Weitere Informationen erhalten Sie beim Hersteller Ihrer V-Nutfräse.

SN-804

**Aufdoppelung + 1** Die beiden Blöcke mit der Abmessung 4" x 6" (102 mm x 152 mm) müssen versetzt sein. So verfügen alle Fugen der Vorderkante über eine integrierte Fugenplatte.

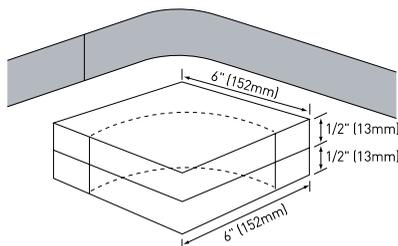


[ 10.4 - A ]

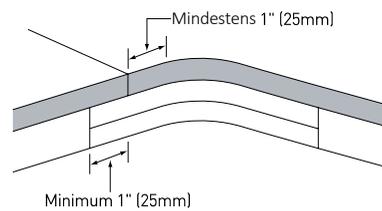


[ 10.4 - B ]

**Gehungskante:** Verwenden Sie die zwei Blöcke mit der Abmessung 6" x 6" (152 mm x 152 mm), um die Innenecken zu fügen.



[ 10.4 - C ]



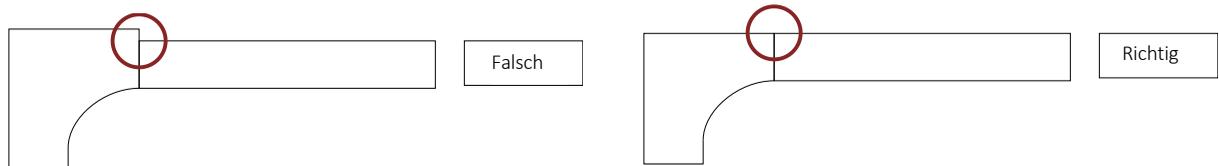
[ 10.4 - D ]

Das Ende des 6"-x-6"-Blocks muss mindestens 1" (25 mm) über die Fuge der Arbeitsplatte herausragen.

➔ **Hinweis**

Die Fuge in der Arbeitsfläche muss bei Vorderkanten mindestens 1" (25 mm) vom Radius der Innenecke entfernt sein, jedoch wirkt eine Fuge, die noch weiter von der Innenecke entfernt ist, der Rissbildung besser entgegen.  
Alle Innenecken müssen einen Radius von mindestens 1/2" (13 mm) aufweisen; je größer der Radius, desto besser.

Wenn die Klötze für die Vorderkante der Innenecke bereit sind, verfugen Sie alle Vorderkanten auf einmal. Eine vollständige Abdeckung mit Fugenkleber ist erforderlich. Stellen Sie bei der Gehungskante sicher, dass alle Teile auf der Rückseite bündig abschließen. Es sollte weder eine Ecke noch ein Versatz vorhanden sein. Die Ecke erhöht die Spannungen.



[ 10.4 - E ]

▶ **TIPP**

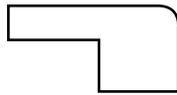
Je glatter die Kante, desto leichter lässt sich das dekorative Kantenprofil aufbringen.  
Denken Sie daran, dass bei einer rauen Vorderkante das Lager der Profilfräse über die raue Oberfläche läuft und diese so auf das dekorative Kantenprofil überträgt. In diesem Fall ist viel Schleifen von Hand zur Nachbearbeitung erforderlich.

## 10.5 Dekoratives Kantenprofil

Dekorative Kanten an Staron®-Arbeitsflächen sorgen für Schönheit und Stil. Beachten Sie, dass die meisten Arbeitsflächen dekorative Kantenprofile aufweisen. Darunter sind die folgenden am häufigsten:

- 1/4"-, 1/2"-, 3/4"-Radius
- Vollrund
- Mit Fase
- Karnies

Da die Partikelverteilung an der Oberfläche am größten ist, wird für Staron®-Produkte mit größeren Partikeln wie Quarry, Talus und Breccia eine Rundung mit einem Radius von 1/4" oder 1/2" empfohlen, um zu verhindern, dass die Kante nach dem Fräsen ein ungleichmäßiges Erscheinungsbild abgibt.



1/4"-Kantenrundung



1/2"-Kantenrundung

1/2"-Kantenrundung  
Ober- und Unterseite

### ► TIPP

Diese Kanten werden oft auf der Ober- und der Unterseite gefräst. Umfassende Details zu Kantenprofilen finden Sie auf den folgenden Seiten.

### ➔ Hinweis

Es gibt viele Werkzeughersteller, die mehrere Kantenprofile anbieten. Wenden Sie sich bei technischen und Garantiefragen an die Hersteller.

LOTTE ADVANCED MATERIALS Staron® ist nicht für fehlerhafte Kantenprofile, die mit einem beschädigten Fräser oder einem fehlerhaften Design der Kante hergestellt wurden, noch für andere ähnliche Umstände verantwortlich.

Wenn alle Vorderkanten angefügt, gehärtet, bündig gefräst und senkrecht zur Arbeitsfläche sind, kann das dekorative Kantenprofil aufgetragen werden. Markieren Sie die Stelle, die ein Profil erhalten soll, und fräsen Sie immer von links nach rechts.

Nach Abschluss des Fräsens muss die Kante geschliffen werden.

Schleifen Sie die das dekorative Profil und die Vorderkante auf die gewünschte Oberflächengüte.

### ► TIPP

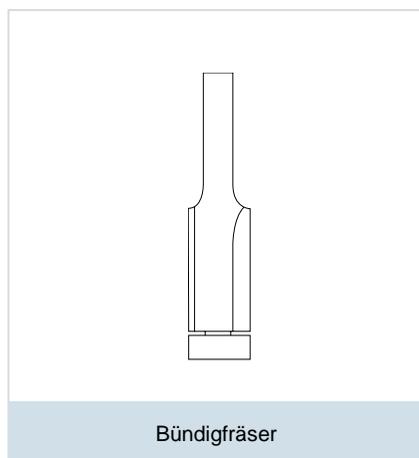
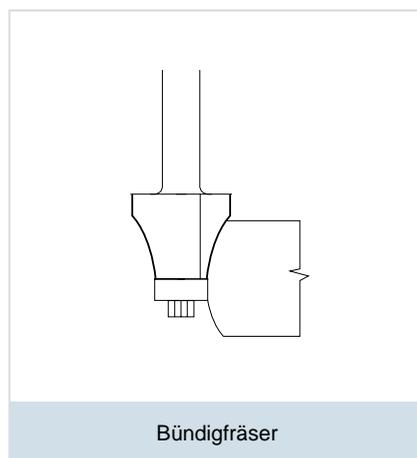
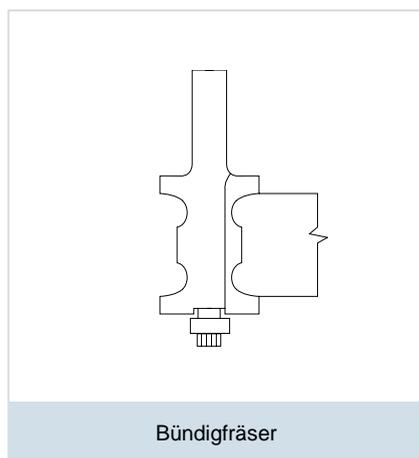
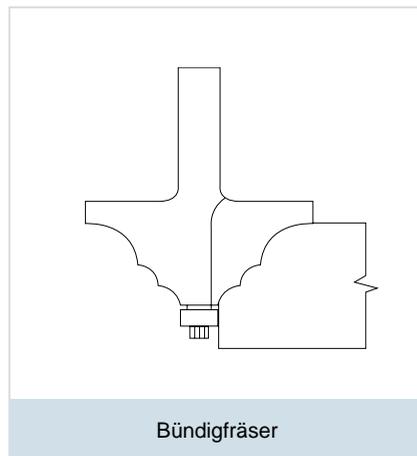
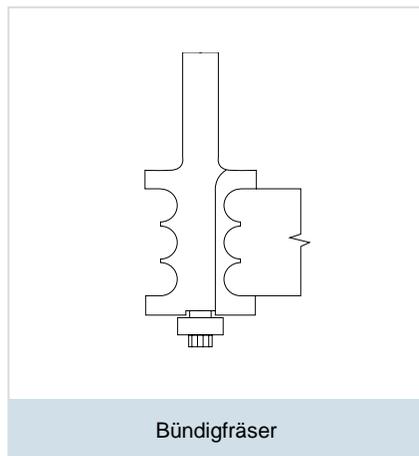
Im Abschnitt „Nachbearbeiten und Polieren“ finden Sie weitere Details. (18.1 Seite 87).

### ➔ Hinweis

Lassen Sie die Oberfräse über ein Ausschussteil laufen, um sicherzustellen, dass der Fräser auf die korrekte Tiefe eingestellt ist.

Wenn Sie mit weitläufigen dekorativen Kantenprofilen arbeiten, stellen Sie sicher, dass Sie über genug Vorderkantenmaterial verfügen und sich keine Luftlöcher im Vorderkantenmaterial befinden. Diese werden sichtbar, wenn die entsprechende Stelle bearbeitet wird.

SN-804



[ 10.5 - A ]

## 11.1 Überblick

Zierstreifen verleihen Staron®-Arbeitsflächen zusätzliche Schönheit und dekorative Highlights.

Zierstreifen können dekorative Streifen in den Vorderkanten, Zeichen, Zeichnungen, Schriftzügen und viele andere kommerzielle und moderne dekorative Anwendungen sein.

Es gibt zwei Kategorien bei der Fertigung von Zierleisten.

### - Harte Zierstreifen

Staron®-Teile werden in eine gefräste Nut eingesetzt und verfugt, um Streifen und andere Dekorationen zu bilden.

### - Gegossene Zierstreifen

Flüssige Kunstharze, ATH (Aluminum-Trihydroxid) und Pigmente werden gemischt, um die gewünschten Farben zu erzielen.

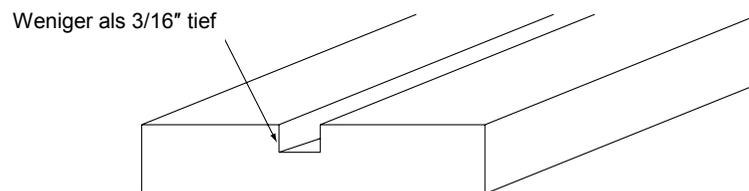
Diese Mischung wird dann in die gefrästen Nuten gegossen.

## 11.2 Harte Zierstreifen

### Eine Nut in die Arbeitsfläche fräsen:

Fräsen Sie eine Nut mit einem Nutfräser.

Die Nut sollte nicht tiefer als 3/16" (4,7 mm) sein.



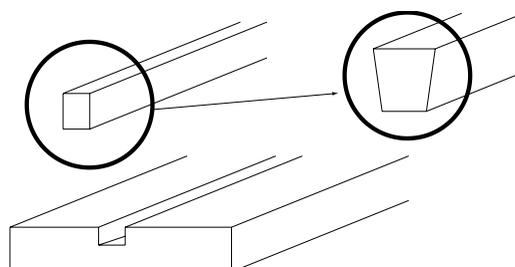
[ 11.2 - A ]

### Einen Einsatz fertigen:

Der Zierstreifeneinsatz sollte mit einem leichten Winkel von 1° bis 2° geschliffen werden.

Machen Sie den Zierleisteneinsatz 1/16" (1,6 mm) dicker als die Tiefe der Nut.

So kann der Fugenkleber ganz herausgepresst werden und alle Ecken des Zierstreifens füllen.



[ 11.2 - B ]

SN-804

Setzen Sie die Teile zunächst ohne Kleber zusammen, um sicherzustellen, dass alles korrekt passt.  
 Schleifen Sie alle Teile und die Nut mit einem Schleifpapier mit 150er-Körnung (100 Mikrometer) ab.  
 Wischen Sie die Nut und die Zierstreifenteile mit denaturiertem Alkohol ab.  
 Nachdem der Alkohol getrocknet ist, geben Sie den Fugenkleber in die Ecken der Nut.  
 Setzen Sie die Zierstreifenteile in die Nut ein und bewegen Sie erstere hin und her, um den Fugenkleber zu verteilen.  
 Klemmen Sie die Zierleistenteile fest. So wird der Fugenkleber ebenfalls verteilt.



[ 11.2 - C ]

Entfernen Sie das überschüssige Material und den gehärteten Fugenkleber mit der „Ski“-Oberfräse oder dem Schwingschleifer.

Schleifen Sie mit einer 150er-Körnung (100 Mikrometer) nach, bis die Stelle glatt ist.

► **TIPP**

Arbeiten Sie beim Schleifen immer von innen nach außen.

Überprüfen Sie die Fuge auf Luftlöcher. Kleine Spalte oder Luftlöcher können mit einer Mischung aus Fugenkleber und Füllmaterialausgebessert werden.

Lassen Sie die Fuge vor dem Schleifen vollständig aushärten.

Für geschwungene Zierstreifen können die Einsätze thermogeformt werden, um das gewünschte Design zu erzielen.

(Siehe Kapitel 22 mit Anweisungen zum Thermoformen)



[ 11.2 - D ]

### 11.3 Gegossene Zierstreifen

Gegossene Zierstreifen werden gewöhnlich für komplizierte Streifen und andere Dekorationen verwendet, bei denen nicht nur gerade Linien benötigt werden.

Nur Ihre Vorstellungskraft setzt Ihnen bei gegossenen Zierstreifen Grenzen.

#### Gegossene Zierstreifen (Nut fertigen)

Fräsen Sie bei Zierstreifen generell nicht tiefer als 3/16" (4,7 mm), um die Nut zu erzeugen.

Tragen Sie einen Damm aus Heißkleber um die Nut auf.

Dieser Damm ermöglicht das Überfüllen mit der Zierstreifenmischung, um die Schrumpfung auszugleichen.

#### ► TIPP

Überfüllen Sie die Nut immer mit der Zierstreifenmischung. So steigen die Luftblasen auf und gleichen die Schrumpfung der Zierstreifenmischung aus.



[ 11.3 - A ]

#### Gegossene Zierstreifen (Nachbearbeitung)

Lassen Sie die Zierstreifenmischung vollständig aushärten.

Das Aushärten kann 1 bis 24 Stunden dauern, abhängig vom Katalysatoranteil.

Die Aushärtzeiten werden ebenfalls von der Umgebungstemperatur und der Luftfeuchtigkeit beeinflusst.

(Die meisten Zierstreifenmischungen verfügen über eine Anleitung)

Wenn die Zierstreifenmischung vollständig ausgehärtet ist, schleifen Sie den Zierstreifen mit Schleifpapier mit 80er-Körnung ab, damit er bündig mit der Arbeitsfläche abschließt.

Bearbeiten Sie die Arbeitsfläche wie oben beschrieben nach (siehe Kapitel 18).

#### ► TIPP

Wenn die Zierstreifenmischung vor dem Schleifen noch nicht vollständig ausgehärtet ist, wird die Zierleiste schrumpfen.

Wenn zu viel Katalysator hinzugefügt wird, um den Vorgang zu beschleunigen, entstehen aufgrund der Wärmebildung Risse.

Beachten Sie, dass es sehr wichtig ist, dass genug Zeit eingeplant wird, damit der Zierstreifen vollständig aushärten kann.

Um filigrane Details mit mehr als einer Farbe zu erzeugen, wiederholen Sie die Schritte, um Schichten herzustellen.

Mit einer CNC-Maschine können Sie mehrere Schichten ohne Schleifen erzeugen.

SN-804

**Abstände für Ausschnitte**

- mindestens 1 ½" (38 mm) zur Rückseite
- mindestens 3 ½" (89 mm) zur Vorderkante (Unterbau)
- mindestens 2 ¼" (5,7 mm) zur Vorderkante (Einbau)

**12.1 Erforderliche Werkzeuge**

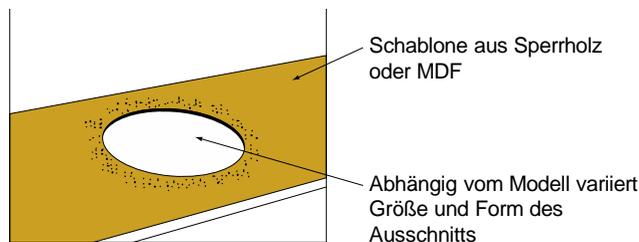
Empfohlene Werkzeuge

- 3-PS-Oberfräse
- zweischneidiger ½"-Fräser (Hartmetall)
- Schablonen
- 1"-Kopierhülse für Oberfräse
- Spannklemmen

**12.2 Ausschnittschablonen herstellen**

Schablonen für Ausschnitte für Spülen und Becken sind ein wichtiger Teil bei der Fertigung von Staron®-Arbeitsplatten. Schablonen für Ausschnitte für Spülen und Becken sparen Zeit und Material.

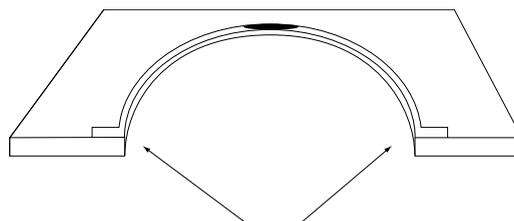
Es wird empfohlen, Schablonen für alle Spülen und Becken aus Staron® zu führen, um schnellere und genaue Ausschnitte zu ermöglichen.



[ 12.2 - A ]

**Überblick**

1. Sie müssen eine Holzschablone der Spüle anfertigen.
2. Zeichnen Sie die Innenseite der Spüle mit einem Bleistift an.
3. Schneiden Sie die Bleistiftlinie mit einer Stichsäge nach und schleifen Sie bis zur Linie.
4. Wenn Sie die Schablone auf die Spüle setzen, sollte sie bündig mit der Innenseite der Spüle abschließen.
5. Wenn Sie die Innenseite der Spüle nicht anzeichnen können, zeichnen Sie die Außenseite an und fügen Sie den Rand der Spüle hinzu.



Die Schablone und die Innenseite der Spüle oder des Beckens sollten bündig abschließen.

[ 12.2 - B ]

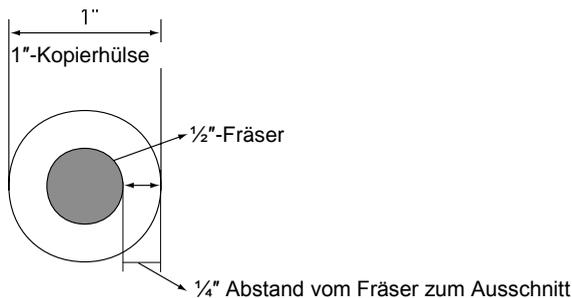
**TIPP**

Markieren Sie Ihre Schablone immer mit einer Mittellinie und der Modellnummer der Form. Geben Sie an, welche Fräser- und Kopierhülsegröße verwendet werden soll.

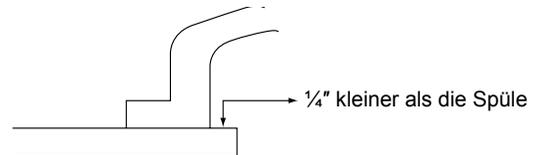
## 12.3 Ausschnitte mit Schablonen herstellen

### Überblick

1. Verwenden Sie für alle Ausschnitte eine Oberfräse.
2. **VERWENDEN SIE NIE EINE STICHSÄGE FÜR AUSSCHNITTE!**
3. Verwenden Sie einen ½"-Fräser mit einer 1"-Kopierhülse zum Schneiden der Abflusslöcher.
4. Beachten Sie, dass der Ausschnitt ¼" (6,3 mm) kleiner sein sollte als die Spüle selbst.



[ 12.3 - A ]



[ 12.3 - B ]

### ► TIPP

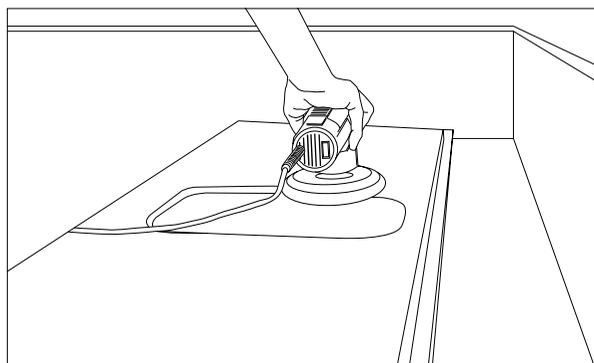
Alternativ kann die Schablone um ¼" (6,3 mm) verkleinert werden. Verwenden Sie einen Bündigfräser mit oberliegendem Kugellager.

Beachten Sie, dass beide Methoden dieselben Ergebnisse liefern.

## 12.4 Ausschnitte freihändig anfertigen

### Überblick

1. Ausschnitte für Spülen und Becken können freihändig angefertigt werden.
2. Beachten Sie, dass diese Methode nicht empfohlen wird.
3. Zeichnen Sie die Spüle auf Ihrer Staron®-Platte auf.
4. Geben Sie ¼" (6,3 mm) zur Innenseite der Spüle hinzu.
5. Fräsen Sie die Markierung freihändig nach.
6. Lassen Sie die Oberfräse immer im Uhrzeigersinn laufen, um einen glatteren Schnitt zu erzielen.



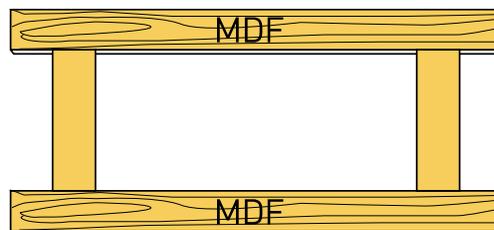
### ➔ Hinweis

Diese Methode ist nicht zu empfehlen, sofern Sie nicht über langjährige Erfahrung in der Anwendung von Oberfräsen verfügen. Es besteht eine höhere Wahrscheinlichkeit, das Material unbrauchbar zu machen, sowie ein Verletzungsrisiko. Es wird empfohlen, nach Möglichkeit immer Schablonen zu verwenden.

## 13.1 Schablonen für Kochfelder.

### Überblick

1. Verwenden Sie beim Ausschneiden von Kochfeldern immer eine Oberfräse.
2. Sie können eine eigene Schablone für jeden Kochfeldausschnitt herstellen oder Teile aus MDF (3" [76 mm] breit) wie in (13.1-A) dargestellt verwenden.
3. Beachten Sie, dass im Gegensatz zu Spülen und Becken zu viele Kochfeldgrößen existieren, um dauerhafte Schablonen anzufertigen.
4. Zeichnen Sie den Kochfeldausschnitt auf die Arbeitsfläche auf.
5. Zentrieren Sie den Ausschnitt mit Abstand nach vorn und hinten.
6. Nehmen Sie die 3" (76 mm) breiten Teile aus MDF und kleben Sie sie mit Heißkleber auf die angezeichneten Linien.
7. Tragen Sie Heißkleber etwa alle 8" (203 mm) auf; die Größe eines 10-Cent-Stücks ist ausreichend.



[ 13.1 - A ]

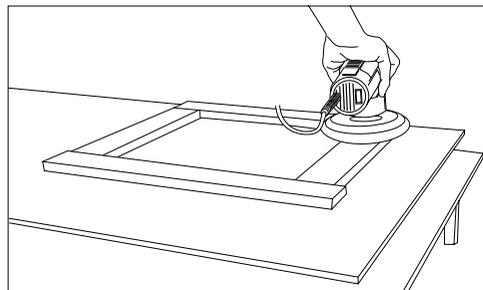
### ► TIPP

Stellen Sie sicher, dass alle Ecken rechte Winkel bilden.

## 13.2 Kochfeldausschnitt

### Überblick

1. Setzen Sie den  $\frac{3}{4}$ "-Bündigfräser mit oberliegendem Kugellager mit dem Kugellager auf der Hälfte der Stärke des MDF an.
2. Tauchen Sie den Fräser ein und schneiden Sie durch das Material.
3. Lassen Sie die Oberfräse langsam im Uhrzeigersinn laufen.
4. Wenn Sie die Arbeitsfläche ausgeschnitten haben, besprühen Sie die Holzstücke mit denaturiertem Alkohol und lassen Sie ihn einwirken.
5. So lässt sich der Heißkleber leichter lösen.
6. Heben Sie die Holzstücke mit einem Meißel ab.
7. Gehen Sie vorsichtig vor, um das Material nicht zu beschädigen.
8. Schaben Sie die Kleberrückstände mit dem Meißel ab.

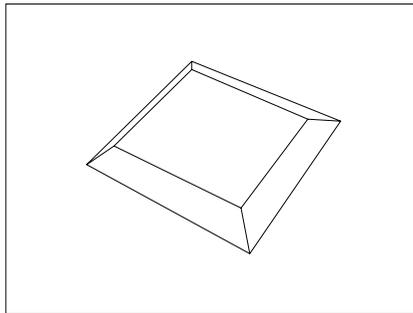


[ 13.2 - A ]

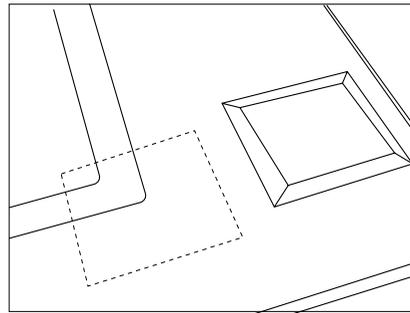
### 13.3 Hochfestes Auflager

#### Überblick

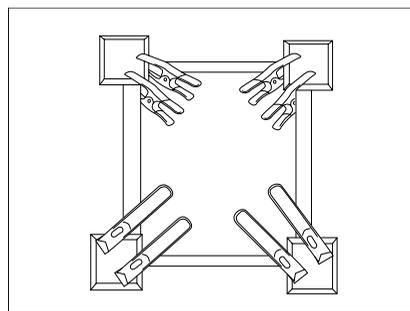
1. Platzieren Sie hochfeste Blöcke in den Ecken des Kochfeldausschnitts.
2. Diese Blöcke müssen 4" x 4" (101,6 mm x 101,6 mm) oder größer sein.
3. Sie müssen ebenfalls in einem Winkel von 45° angeschnitten sein, mit Ausnahme der Seiten, an denen das Teil möglicherweise die Vorderkante berührt.
4. Lassen Sie den Fugenblock eckig, wo er die Vorderkante berührt.



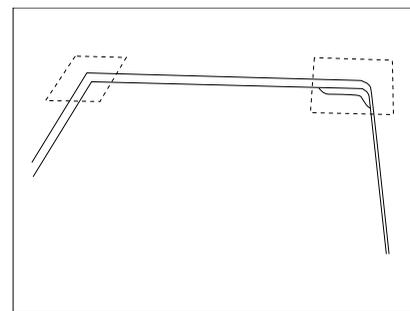
[ 13.3 - A ]



[ 13.3 - B ]

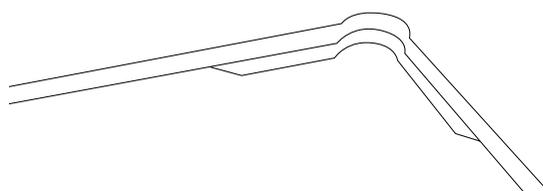


[ 13.3 - C ]



[ 13.3 - D ]

5. Zum Aufreihen der Fugenblöcke müssen Sie die Arbeitsfläche umdrehen.
6. Zentrieren Sie die Blöcke in den Ecken.
7. Fahren Sie die Kontur des Blocks mit einem Bleistift oder einem Anreißwerkzeug ab.
8. Fügen Sie die Teile mit Fugenkleber an die Arbeitsfläche.
9. Die Fugenblöcke müssen vollständig mit Kleber bedeckt sein.
10. Wenn der Kleber getrocknet ist, müssen Sie das überschüssige Material mit der Oberfräse entfernen.



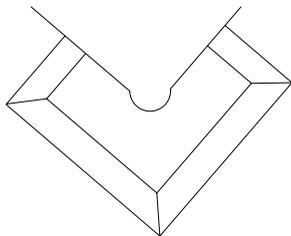
[ 13.3 - E ]

Abschließendes Fräsen (Ecken des Kochfeldausschnitts)

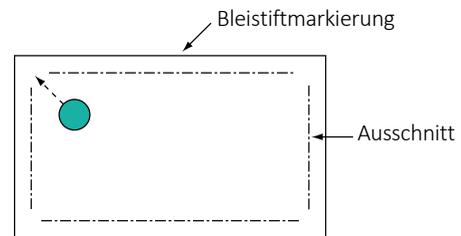
## 13.4 Abschließendes Fräsen

### Überblick

1. Als Nächstes müssen Sie die Ecken abrunden.
2. Dazu müssen Sie den Fräser verstellen, sodass sich das Lager nicht unterhalb der Bodenplatte der Oberfräse befindet.
3. Bewegen Sie die Oberfräse in die Ecke (Oberfräse aus).
4. Schalten Sie die Oberfräse ein, wenn Sie sie angesetzt haben, und führen Sie sie in einem 45°-Winkel in die Ecke, bis der Fräser die Ecke berührt, an der sich die beiden Linien treffen (vorher mit Bleistift markieren, wenn Sie das Kochfeld anzeichnen). Verwenden Sie mindestens einen  $\frac{3}{4}$ "-Fräser.
5. Wiederholen Sie den Schritt in allen 4 Ecken.



[ 13.4 - A ]

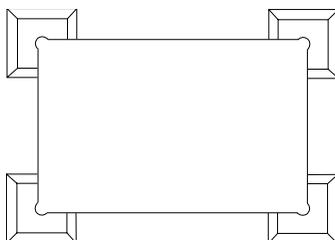


[ 13.4 - B ]

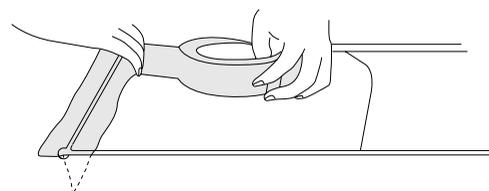
## 13.5 Schleifen

### Überblick

1. Wenn Sie alle Ecken ausgefräst haben, müssen Sie den gesamten Ausschnitt mit Schleifpapier mit 150er-Körnung (80 oder 60 Mikrometer) abschleifen.
2. Fräsen Sie einen Radius von  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) in die Oberseite der Ecke des Ausschnitts.
3. Schleifen Sie die Stelle, bis sie glatt ist.
4. Schleifen Sie die Unterseite der Ecke mit einem Schwingschleifer oder von Hand.
5. Sie müssen die Späne und Rückstände von den Fräsarbeiten vollständig entfernen.
6. Beachten Sie, dass die Ober- und die Unterseite glattgeschliffen werden müssen, um Risse zu verhindern.
7. Je glatter die Ausschnitte, desto besser das Endergebnis.
8. Abschließend müssen Sie wärmeleitendes Aluminiumklebeband (eine Schicht mit einer Stärke von 4 Thou [0,1 mm], 2" [51 mm] breit, z. B.: 3M 425 Metallklebeband oder ähnliches) um den Ausschnitt auftragen. [Siehe Kapitel 19, „Einbau“]



[ 13.5 - A ]



[ 13.5 - B ]

## 13.6 Mögliche Probleme

### Überblick

Das Kochfeld ist der Bereich, in dem am häufigsten Defekte auftreten.  
Nachfolgend eine Liste möglicher Ursachen.

1. Wärme – Ausdehnung und Kontraktion (übermäßige Wärme).
2. Spannungspunkte im Ausschnitt.
3. Kein Schutz, da wärmeleitendes Klebeband fehlt.
4. Defektes Kochfeld, das zu viel Wärme abgibt.
5. Nicht ausreichend Abstand zwischen Kochfeld und Arbeitsfläche.
6. Fehlende hochfeste Ecke oder Fugenblöcke.

## 13.7 Prävention

### Überblick

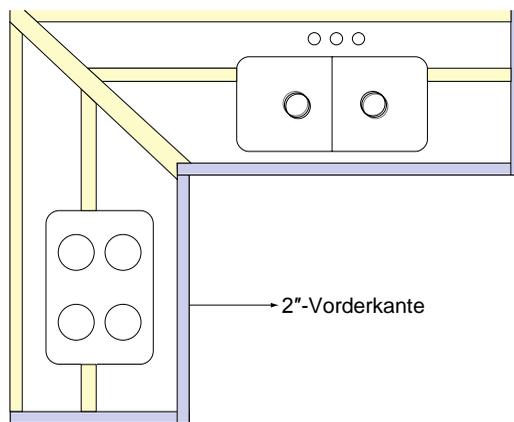
Präventionsmaßnahmen

1. Verwenden Sie für alle Ausschnitte eine Oberfräse.
2. Machen Sie den Ausschnitt so groß wie möglich.  
Beispiel: Wenn der Kochfeldhersteller empfiehlt, dass der Ausschnitt 26"–28" x 18"–20" groß sein sollte, sollten Sie 28" x 20" (711 mm x 508 mm) ausschneiden.
3. Mindestens 4" x 4" x ½" (102 mm x 102 mm x 13 mm) Kochfeldblöcke mit vollständiger Kleberabdeckung.
4. ¼"-(3,18 mm)-Radius in der Oberseite der Ecke des Ausschnitts.
5. Schleifen Sie unbedingt die Ober- und die Unterseite des Ausschnitts.
6. Verwenden Sie Schleifpapier mit 150er-Körnung (80 oder 60 Mikrometer) für den gesamten Ausschnitt.
7. Bringen Sie das wärmeleitende Klebeband ordnungsgemäß auf (siehe Kapitel 19 zum Einbau).
8. Klären Sie den Kunden über das wärmeleitende Klebeband und dessen korrekte Anwendung auf.

## 14.1 Auflager für Arbeitsfläche

### Überblick

1. Alle Arbeitsflächen müssen alle 12" (300 mm) gestützt werden.
2. Eine normale Arbeitsfläche kann mit Holzstreifen gestützt werden (15/16" x 1¼" [318/406 mm x 32 mm]).
3. Kleben Sie diese Streifen mit vollständig transparentem Silikon auf die Staron®-Arbeitsfläche auf und tragen Sie Heißkleber um die Ränder und entlang der Mitte auf.
4. Wenn die Staron®-Vorderkante 2" (51 mm) breit ist, müssen Sie vorn keine Holzstreifen anbringen.
5. Dies ist nur hinten und in der Mitte erforderlich.

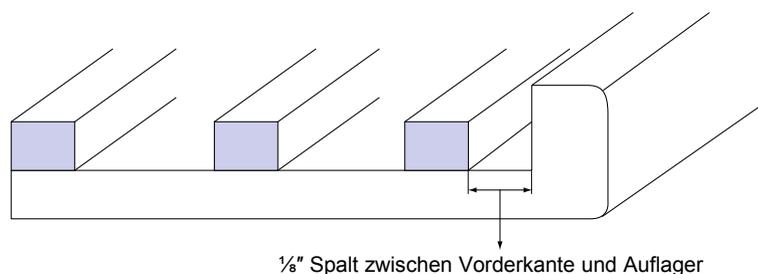


[ 14.1 - A ]

### Überblick

Wenn die Staron®-Vorderkante 1 ½" (38 mm) oder weniger beträgt, muss dahinter ebenfalls ein Holzaufleger angebracht werden.

Lassen Sie einen Spalt von ⅛" (3,2 mm) zwischen der Vorderkante und dem Auflager.



⅛" Spalt zwischen Vorderkante und Auflager

[ 14.1 - B ]

### ► TIPP

Vollständig durchgängige Auflager sind nicht gestattet.

Bedenken Sie, dass ein Luftstrom auf beiden Seiten der Platte erforderlich ist, um Ausdehnung und Kontraktion zu ermöglichen.

In manchen Fällen müssen Sie die Abdeckungen der Unterschränke ausschneiden.

## Rahmen

Ein Rahmen kann ebenfalls als Auflager verwendet werden.

### 1. Standardmethode

Fertigen Sie in der Werkstatt einen Außenrahmen. Kleben Sie die Arbeitsfläche mit Silikon auf den Außenrahmen. Nivellieren Sie die Arbeitsfläche bei der Installation so gut wie möglich.

### 2. Spezialmethode

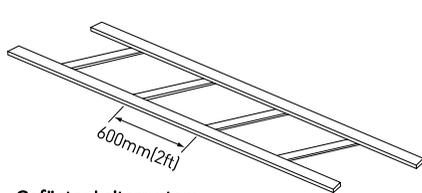
Positionieren Sie einen Außenrahmen vor Ort und platzieren Sie die Arbeitsfläche darauf für genaue Anpassung und Nivellierung mit minimaler Haftkraft, um maximale Bewegung zu ermöglichen.

Die folgenden Materialien werden für einen Außenrahmen empfohlen.

- 25 mm (1") feuchtigkeitsbeständige MDF.
- 25 mm (1") feuchtigkeitsbeständige Spanplatte.
- 25 mm (1") feuchtigkeitsbeständige Sperrholzplatte.

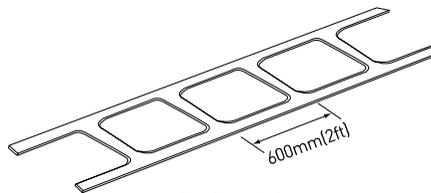
Beachten Sie, dass Sie KEINE vollständig durchgängige Auflage verwenden dürfen, da dies zu Wärmestau und Wärmeausdehnung führt.

Da Staron® und Holz unterschiedliche Materialien sind, können Wärmestau und Wärmeausdehnung zu Verzug oder Rissbildung führen.



Gefügte Leitersystem

[ 14.1 - C ]



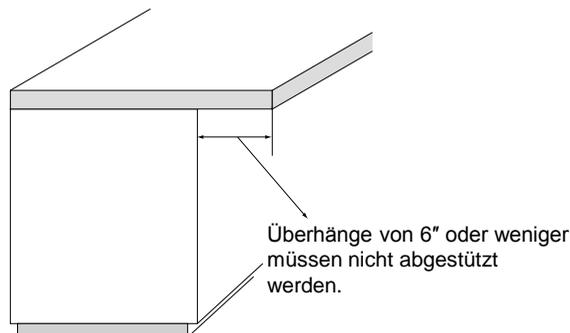
Gefrästetes Leitersystem

[ 14.1 - D ]

## 14.2 Auflager für Überhang

### **6" (152 mm) oder weniger**

Überhänge von 6" (152 mm) oder weniger müssen nicht abgestützt werden.



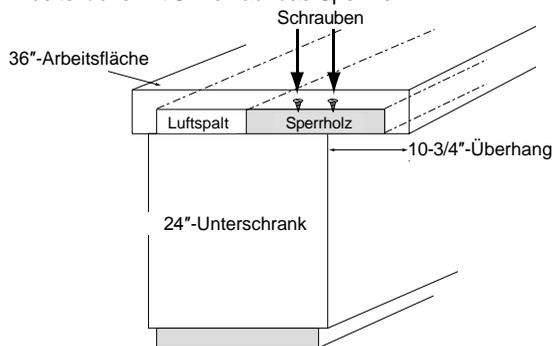
[ 14.2 - A ]

### ► TIPP

Es wird empfohlen, ein Stück Holz unter dieser Art von Überhang zu platzieren, um den Raum auszufüllen. Die Kunden werden die professionelle Herangehensweise zu schätzen wissen.

## 7"-15" (178 mm bis 381 mm) Überhang

1. Überhänge mit 7"-15" (178 mm bis 381 mm) müssen mit Sperrholz, einem Metallrahmen oder Konsolen gestützt werden.
2. Schrauben Sie bei einem durchgängigen Sperrholzaufleger das Auflager von oben an den Unterschrank. (3" lange Schrauben mit Grobgewinde verwenden)
3. Kleben Sie anschließend die Arbeitsfläche mit Silikon auf das Sperrholz.

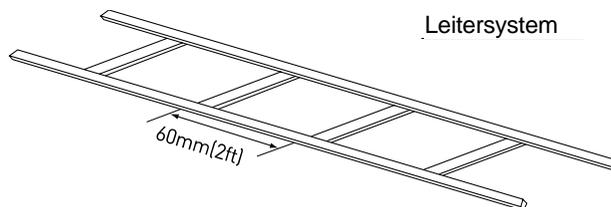


[ 14.2 - B ]

### ► TIPP

Dies ist nicht als vollständig durchgängige Auflage zu betrachten, da auf der Rückseite des Schrankes ein 10 1/2" (267 mm) breiter Luftspalt vorhanden ist.

4. Bei einem Metallrahmen ist eine vollständige Abdeckung möglich, da er der in Abschnitt (14.1-C und 14.1-D) beschriebenen „Leiternauflage“ ähnelt. Der Luftstrom ist von beiden Seiten gewährleistet.

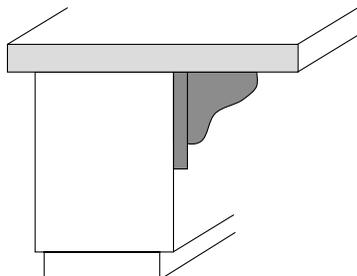


[ 14.2 - C ]

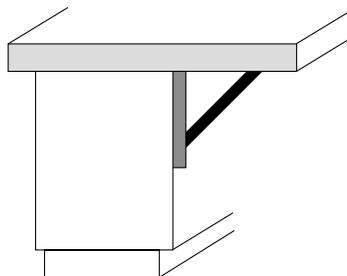
### 5. Konsolen

Konsolen sind normalerweise aus Holz gefertigt, damit sie zu den Unterschränken passen. Sie können aber auch aus Staron®-Materialien gefertigt werden, die zur Arbeitsfläche passen.

Konsolen müssen 50 Prozent länger als breit sein.

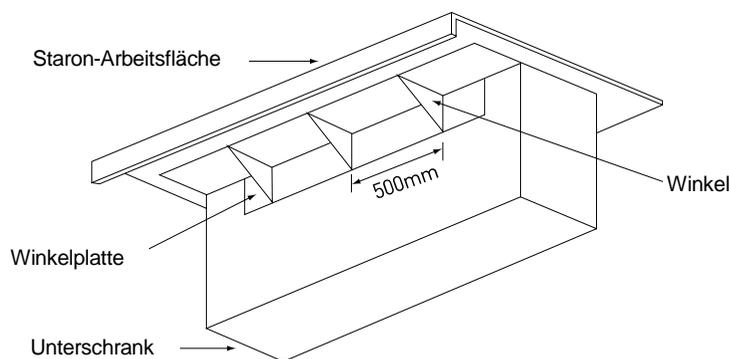


[ 14.2 - D ]



[ 14.2 - E ]

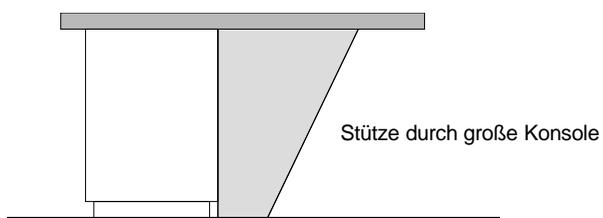
- Winkel müssen alle 600 mm (2') oder weniger angebracht werden. Legen Sie die Anzahl der zu fertigenden Winkel fest, indem Sie den Unterschrank abmessen.  
Die Winkel müssen so lang sein, dass Sie in einer Entfernung von 127 mm (5") oder weniger zur Vorderkante ansetzen.
- Fertigen Sie die Winkelplatten, die verwendet werden, um die Winkel am Unterschrank zu befestigen.
- Bohren Sie alle 600 mm (2') oder weniger (vorher festgelegt) Löcher in die Winkelplatte, damit sie die Messingeinsätze in den Winkeln aufnehmen können.
- Befestigen Sie die Winkel mit Schrauben an der Winkelplatte.
- Befestigen Sie die Winkelplatten mit Holzschrauben am Unterschrankrahmen, bevor Sie die Sperrholzauflage anbringen.
- Verwenden Sie alle 300 mm (1') bis 457 mm (1'6") einen Tropfen Silikonkleber, um die Staron®-Arbeitsfläche an der Sperrholzauflage zu befestigen.
- Tragen Sie 1" (25 mm) von der Spitze jedes Winkels einen Tropfen Silikonkleber auf.  
Tragen Sie alle 300 mm (1') bis 457 mm (1'6") Silikontropfen an den Oberkanten der Unterschränke auf.



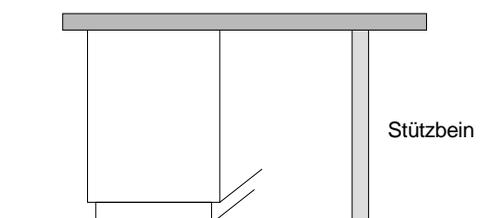
[ 14.2 - F ]

### Überhänge von 16" (406 mm) oder mehr

6. Überhänge von 16" (406 mm) oder mehr müssen am Fußboden befestigt werden.



[ 14.2 - G ]



[ 14.2 - H ]

#### ► TIPP

Sowohl Konsolen als auch Standbeine können aus Holz oder Staron® gefertigt werden. Diese Überhänge müssen alle 3' (914 mm) gestützt werden.

**Überhänge an einem Tresen**

7. Überhänge an Tresen für Arbeitsflächen, Rezeptionen oder in anderen Bereichen.

Sie können bei diesen Überhängen eine vollständig durchgängige Auflage verwenden.

Stellen Sie jedoch sicher, dass sich zwischen dem Holz und der Staron®-Kante ein Luftspalt von  $\frac{1}{8}$ " –  $\frac{1}{4}$ " (3,18 mm bis 6,35 mm) befindet.

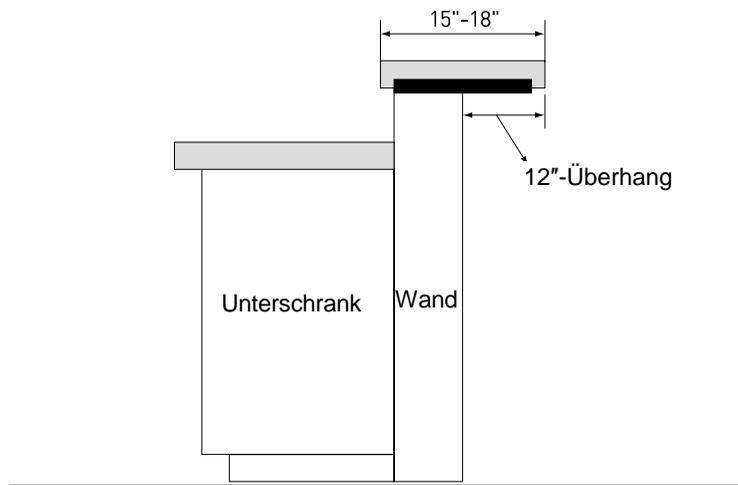
**➔ Hinweis**

Da ein Luftspalt vorhanden ist und die Materialien nicht an die Wand anstoßen, ist genug Platz für Ausdehnung und Kontraktion vorhanden.

Schrauben Sie die Sperrholzauflage mit 3" langen Schrauben mit Grobgewinde an der Wand fest.

Tragen Sie alle 18" (457 mm) Silikontropfen in der Größe von 10-Cent-Stücken auf, wenn Sie die Arbeitsfläche an der Sperrholzplatte befestigen.

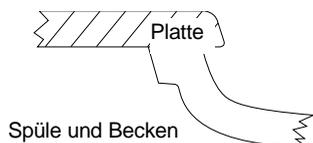
Beachten Sie, dass zu viel Silikon verhindert, dass sich die Arbeitsfläche frei bewegen kann.



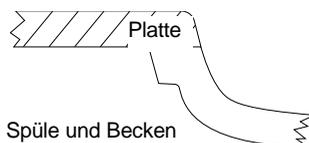
[ 14.2 - I ]

## 15.1 Handhabung von Spülen und Becken aus Staron®

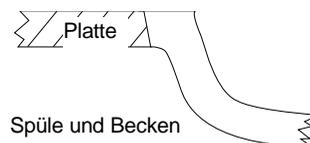
### Einbau von Spülen und Becken



[ Unterbau ]



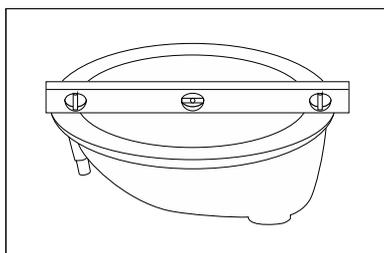
[ Unterbau bündig ]



[ Flächenbündig ]

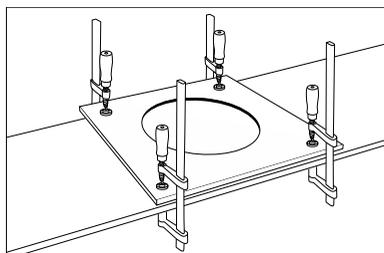
### Unterbau bündig (und Unterbau)

Unterbau bündig oder Unterbau ist eine Methode, bei der die Randfläche des Beckens von unten an die Arbeitsfläche geklebt wird.

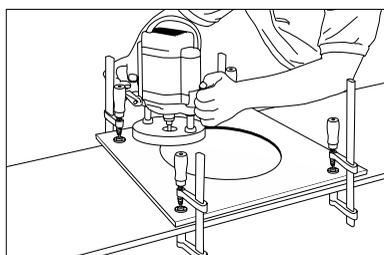


1. Überprüfen Sie die Randfläche des Beckens mit einer Aluminiumwasserwaage auf Ebenheit.

2. Überprüfen Sie die Unterseite der Arbeitsfläche auf Ebenheit.



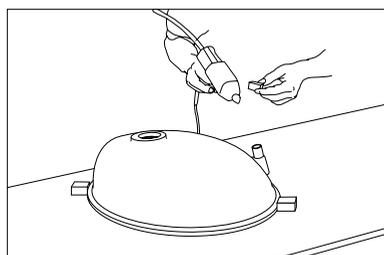
3. Spannen Sie die Schablone ein.



4. Verwenden Sie für alle Ausschnitte eine Oberfräse.

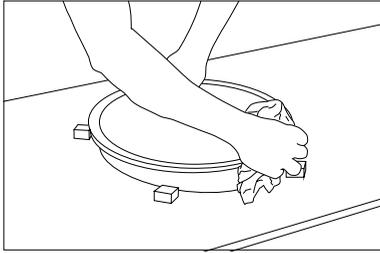
➔ **Hinweis**

Für Ausschnitte, bei denen keine Oberfräse verwendet wurde, gilt die Garantie nicht.

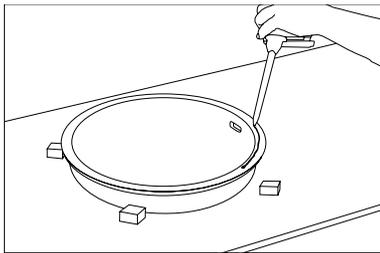


5. Entfernen Sie die Schablone, positionieren Sie das Becken und befestigen Sie die Positionierungsblöcke mit Heißkleber.

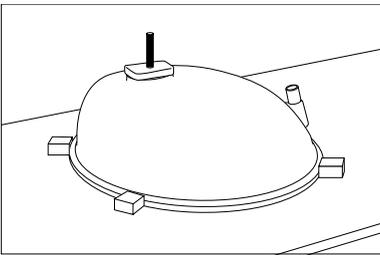
SN-804



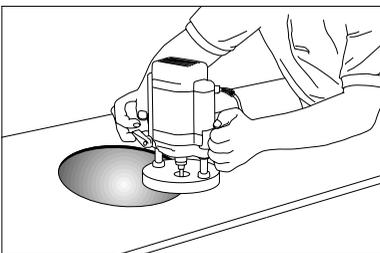
6. Schleifen Sie den Rand, damit der Kleber richtig haftet.  
Reinigen Sie die Randfläche des Beckens mit denaturiertem Alkohol.



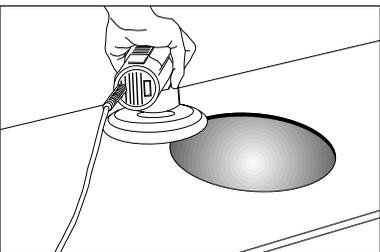
7. Tragen Sie Fugenkleber auf den Rand auf und kleben Sie das Becken ein.



8. Fixieren Sie es mit Klemmen und lassen Sie den Kleber trocknen.

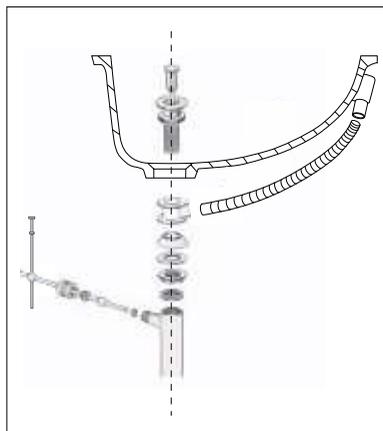


9. Drehen Sie die Arbeitsfläche um und bearbeiten Sie die Kante des Beckens mit dem Profilfräser, um das gewünschte Profil zu erhalten.



10. Polieren Sie die gesamte Oberfläche und das Becken solange, bis Sie den gewünschten Glanz erreicht haben.

## Überlaufelemente für Becken

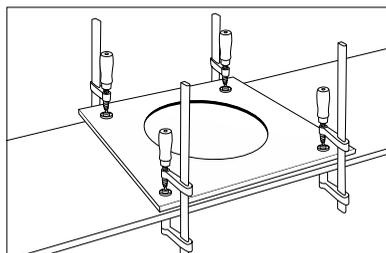


Um Überlaufelemente zu installieren, schließen Sie alle Teile wie dargestellt an. Alle Verbindungen müssen nach dem Zusammenbau und der Installation von Hand angezogen werden, um Undichtigkeiten zu verhindern.

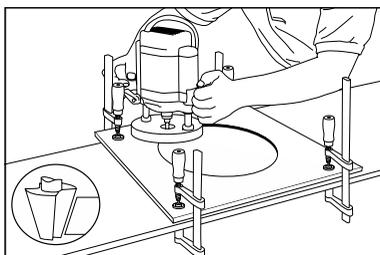
Nachdem die Überlaufelemente eingebaut sind, kann das Becken jetzt von einem Klempner angeschlossen werden.

## Flächenbündig

Alle Staron®-Becken verfügen über eine 15°-Fase an der Kante, wodurch die Becken so in die Arbeitsfläche eingesetzt werden können, dass sie bündig mit der Oberfläche der Platte abschließen.

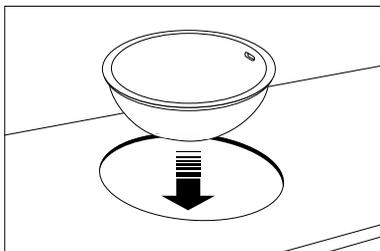


1. Fixieren Sie die entsprechende Schablone mit Klemmen auf der Oberseite der Platte oder der Arbeitsfläche.



2. Schneiden Sie den Beckenausschnitt mit einer 30-mm-Kopierhülse in einer Bewegung aus.

3. Verleihen Sie dem Ausschnitt mit einem schrägen Fräser eine Fase von 15°. Der erste Durchgang sollte 12 mm (0,5") unter der Oberfläche der Platte angesetzt werden.

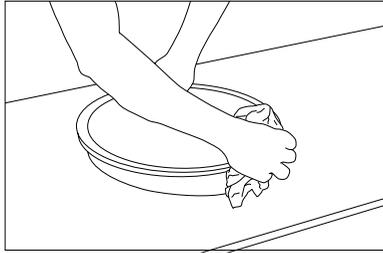


4. Setzen Sie das Becken zur Probe ein.

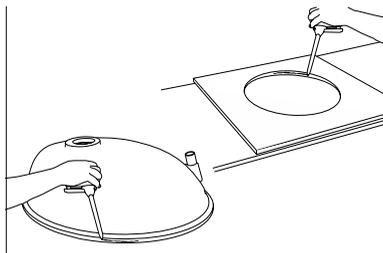
Die Randfläche des Beckens darf maximal 0,2 mm über die Oberfläche der Platte ragen. Wiederholen Sie den Schritt bei Bedarf dreimal.

5. Entfernen Sie die Schablone.

SN-804

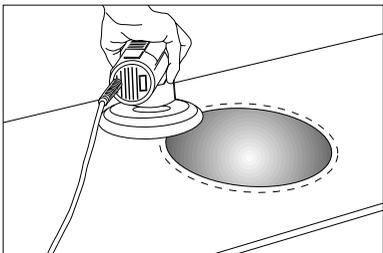


6. Reinigen Sie die Kante des Ausschnitts und des Beckens mit denaturiertem Alkohol.

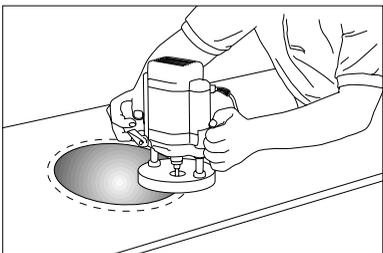


7. Tragen Sie Fugenkleber auf die Kante des Ausschnitts und das Becken auf und kleben Sie es in Position.

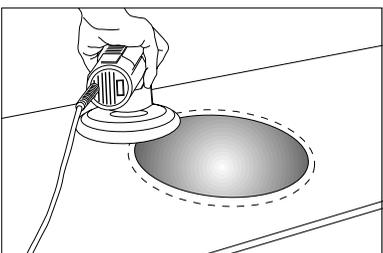
8. Fixieren Sie es mit Klemmen und lassen Sie den Kleber trocknen.



9. Schleifen Sie die Platte mit dem Schwingschleifer ab.



10. Bearbeiten Sie den Rand des Beckens mit dem Profilfräser, um das gewünschte Profil zu erhalten.



11. Polieren Sie die gesamte Oberfläche und das Becken solange, bis Sie den gewünschten Glanz erreicht haben.

SN-804

## Einleitung

- Edelstahlbecken
- Gusseisenbecken
- Porzellanbecken
- Holzeinsatz
- Holzkanteneinsatz
- Lamineinsätze
- Haltegriffe Dusche/Badewanne
- Duschtüren
- Seifenschalen/Duschablagen
- Kacheln (Keramik) – Bereich für heißes Kochgeschirr

## 16.1 Edelstahlspülen

### Edelstahlspülen

Edelstahlspülen sind für den Einbau und Unterbau in Staron®-Arbeitsflächen geeignet.

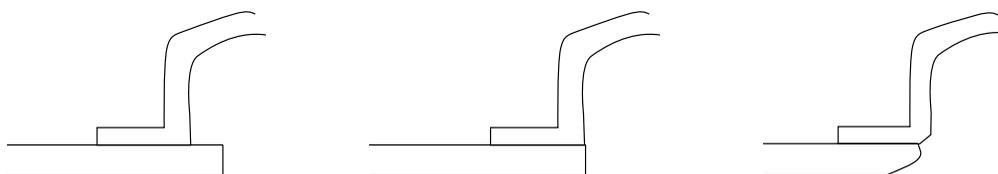
### Einbau

Zum Einbau einer Edelstahlspüle muss ein Ausschnitt in die Arbeitsfläche geschnitten werden.

1. Zeichnen Sie den Spülenausschnitt auf die Arbeitsfläche auf. Markieren Sie die Mittellinie auf der Arbeitsfläche und ziehen Sie mit einem Lineal eine Linie von vorn nach hinten.  
Der Abstand zur Vorderkante sollte den Überhang +  $\frac{3}{4}$ " (19 mm) für die Unterschrankfront +  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) für ausreichend Platz für die Spülenklammern betragen.  
Dies gilt für die Vorderseite des Ausschnitts.
2. Verwenden Sie eine Oberfräse (mindestens 3 PS) mit einem  $\frac{1}{2}$ " x 2" (Schnitt) zweischneidiger Fräser (Hartmetall).
3. Tauchen Sie den Fräser in das Material, sodass er durch das Material schneidet.  
Lassen Sie die Fräse freihändig gegen den Uhrzeigersinn entlang der Innenseite der für den Ausschnitt aufgezeichneten Linie laufen. Holzschablone – Verwenden Sie eine 1"-Kopierhülse mit  $\frac{1}{2}$ "-Fräser und lassen Sie die Fräse im Uhrzeigersinn laufen. Schneiden Sie das gesamte Loch aus.
4. Sobald das Loch ausgeschnitten ist, probieren Sie, die Spüle einzusetzen. Wenn sie passt, ist der Ausschnitt fertig. Wenn die Spüle nicht passt, markieren und schneiden Sie den Ausschnitt nach Bedarf zu.

### Unterbau

Es gibt drei verschiedene Versionen für den Unterbau einer Edelstahlspüle.

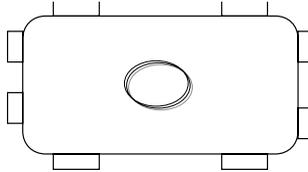


[ 16.1 - A ]

1. Entscheiden Sie sich für die gewünschte Methode.
2. Fertigen Sie eine Schablone an, die der gewählten Methode entspricht.
3. Schneiden Sie das Spülenloch aus.

SN-804

4. Schleifen Sie den Ausschnitt mit dem Schwingschleifer mit 150er-Körnung (80 oder 60 Mikrometer) ab.
5. Fräsen Sie den Ausschnitt mit einem ¼"-Radiusfräser.
6. Schleifen Sie den Ausschnitt und bearbeiten Sie ihn nach, bis die gewünschte Oberflächengüte erreicht ist. Im Abschnitt „Nachbearbeiten und Polieren“ finden Sie weitere Details. (18.1 Seite 87).
7. Drehen Sie die Arbeitsfläche um und zentrieren Sie die Spüle für den Unterbau.
8. Kleben Sie die Positionierungsblöcke mit Heißkleber fest. So kann die Spüle wieder genau eingesetzt werden, nachdem das Silikon aufgetragen wurde.



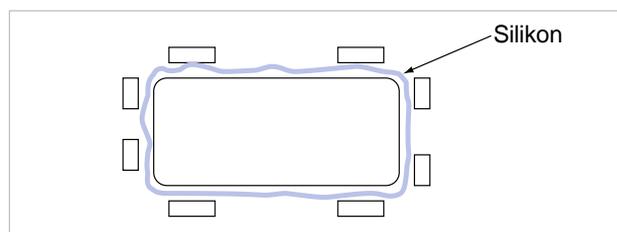
[ 16.1 - B ]

9. Tragen Sie für die Verwendung von Spülenklammern Fugenkleber auf der Unterseite der Arbeitsfläche an den Stellen auf, an denen die Klammern positioniert werden.

#### ► TIPP

Verwenden Sie 3 Klammern auf der Vorderseite, 3 Klammern auf der Rückseite und jeweils 2 Klammern an den Seiten. Sie sollten einen gleichmäßigen Abstand aufweisen. Stellen Sie sicher, dass die gesamte Unterseite der Klammern mit Fugenkleber bedeckt ist. Lassen Sie ihn trocknen.

10. Heben Sie die Spüle an. Verwenden Sie denaturierten Alkohol, um den Rand der Spüle und den Bereich, in der die Spüle eingesetzt wird, abzuwischen. Lassen Sie ihn trocknen.
11. Tragen Sie farblich passendes Silikon in dem Bereich auf, in dem die Spüle eingesetzt wird. Die Raupe sollte etwa ¼" (6,35 mm) breit sein und durch die Mitte des Bereichs verlaufen.



[ 16.1 - C ]

12. Platzieren Sie die Spüle im Silikon.  
Ziehen Sie die Klammern vollständig fest.
13. Sobald alle Klammern angezogen sind, stellen Sie von unten sicher, dass Silikon im gesamten Umfang der Spüle austritt.  
**DREHEN SIE DIE ARBEITSFLÄCHE NICHT UM, BIS DAS SILIKON VOLLSTÄNDIG AUSGEHÄRTET IST.**  
Besprühen Sie das Silikon mit denaturiertem Alkohol und wischen Sie das überflüssige Silikon ab.

#### ► TIPP

Wenn die Arbeitsfläche umgedreht wird, bevor das Silikon vollständig ausgehärtet ist, kann die Dichtung beschädigt werden.

## 16.2 Gusseisenspülen

Gusseisenspülen können als Einbau oder als Unterbau ausgeführt werden.

### Einbau

Befolgen Sie dieselben Anweisungen wie bei der Edelstahlspüle (Abschnitt 16.1).

### Unterbau

Befolgen Sie dieselben Anweisungen wie bei der Edelstahlspüle, Schritte 1–8 (Abschnitt 16.1).

9. Fertigen Sie einen 1-x-3-Holzrahmen an. Dieser Rahmen muss auf der Innenseite des Spülenunterschrankes befestigt werden. Verschrauben Sie den Rahmen mit dem Unterschrank und der Wand und stellen Sie sicher, dass er das Gewicht der Spüle, des Wassers und des Geschirrs in der Spüle trägt.

#### ➔ Hinweis

Stellen Sie sicher, dass sich der Holzrahmen  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) über der Oberseite des Unterschrankes befindet und entsprechend im Unterschrank zentriert ist.

10. Platzieren Sie die Spüle auf dem Holzrahmen.

Montieren Sie zu diesem Zeitpunkt alle Abläufe an der Spüle.

11. Setzen Sie die Arbeitsfläche ein. Bewegen Sie die Spüle hin und her, um sie im Ausschnitt zu zentrieren.
12. Heben Sie die Arbeitsfläche ab.
13. Tragen Sie farblich passendes Silikon auf dem Rand der Spüle auf.
14. Setzen Sie die Arbeitsfläche wieder ein. Drücken Sie im gesamten Umfang der Spüle auf die Arbeitsfläche, um sicherzustellen, dass Silikon austritt. Tragen Sie nach Bedarf zusätzliches Silikon auf.
15. Besprühen Sie das Silikon mit denaturiertem Alkohol und wischen Sie das überflüssige Silikon ab.

Bewegen Sie weder die Arbeitsfläche noch die Spüle in den nächsten 24 Stunden.

## 16.3 Porzellanbecken

Porzellanbecken können ebenfalls als Unterbau ausgeführt werden. Befolgen Sie dazu die Anweisungen für den Edelstahlbecken-Unterbau.

#### ➔ Hinweis

Ein Überhang von  $\frac{1}{4}$ " (6,35 mm) in das Becken wird empfohlen.

## 16.4 Holzeinsätze

Holzeinsätze müssen gemäß den folgenden Anweisungen hergestellt werden.  
Verwenden Sie nicht ausschließlich Massivholz als Einsatz.  
Massivholz kann verwendet werden, sofern es mit einem Staron®-Stück verstärkt wird.



[ 16.4 - A ]

Drehen Sie die Arbeitsfläche um und legen Sie zunächst das Holz an. Das Holz sollte nicht breiter als die halbe Tiefe der Vorderkante sein. Nachdem das Holz angelegt wurde, verstärken Sie es mit einem Staron®-Stück.

### ➔ Hinweis

Verfugen Sie nur eine Schicht auf einmal. Nachdem der Fugenkleber gehärtet ist, müssen die beiden Teile glattgeschliffen werden. Danach kann die zweite Schicht angebracht werden.

Wischen Sie alles mit denaturiertem Alkohol ab.

Befestigen Sie die Holzblöcke mit Heißkleber, um die Teile zu fixieren, nachdem der Fugenkleber angebracht wurde.

Tragen Sie den Fugenkleber zunächst auf den hinteren Teilen auf.

Platzieren Sie die hinteren Teile.

Tragen Sie Fugenkleber an der Rückseite des Holzes zwischen dem Holz und dem hinteren Teil auf. Tragen Sie auch Fugenkleber an der Vorderkante der Arbeitsfläche auf.

Klemmen Sie alles zusammen.

Wenn der Fugenkleber vollständig ausgehärtet ist, schleifen Sie die Oberseite der Vorderkante mit dem Schwingschleifer mit einer 80er-Körnung ab. Halten Sie den Schwingschleifer dabei flach. Schleifen Sie die Vorderkante nicht weiter ab!

### ➔ Hinweis

Beachten Sie, dass Holz weicher als Staron® ist und sich leichter abschleifen lässt.

Wenn Sie mit dem Schleifen fertig sind, legen Sie die untere Schicht der Vorderkante auf.

Wischen Sie sie mit denaturiertem Alkohol ab.

Tragen Sie Fugenkleber auf der Vorder- und der Rückseite des Staron®-Stücks und am Holzstück auf.

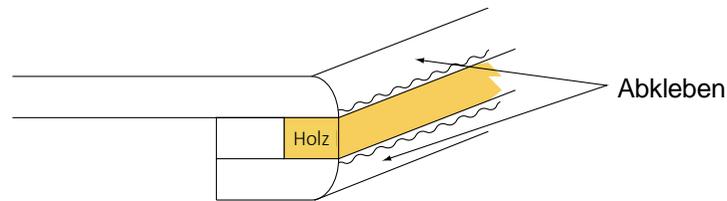
Spannen Sie die Vorderkante ein und lassen Sie alles aushärten.

SN-804

Fräsen und schleifen Sie die Vorderkante nach dem vollständigen Aushärten nach Bedarf. Bearbeiten Sie bis zur gewünschten Oberflächengüte nach. Im Abschnitt „Nachbearbeiten und Polieren“ finden Sie weitere Details. (Kapitel 18)

➔ **Hinweis**

Kleben Sie das Staron® ab und beizen Sie das Holz, nachdem alles fertig ist.



[ 16.4 - B ]

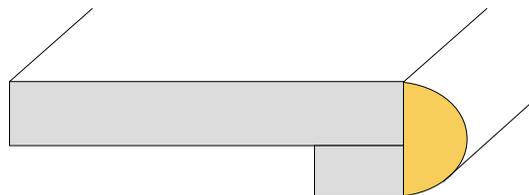
## 16.5 Holzkante

### Holzkante

Um eine Holzkante an einem Stück Staron® zu befestigen, muss reines Silikon auf das Holz aufgetragen werden.

➔ **Hinweis**

Da die Materialien unterschiedlich sind (Holz und Staron®), dehnen und kontrahieren sie sich unterschiedlich. Das Silikon ermöglicht das.

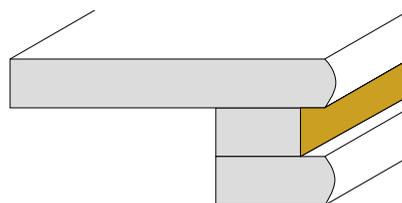


[ 16.5 - A ]

### Laminateinsatz

Bauen Sie die Arbeitsfläche wie jede andere Arbeitsfläche mit Aufdoppelung + 1.

Nachdem die Arbeitsfläche fertig ist, nehmen Sie einen Falzfräser ( $\frac{1}{8}'' \times \frac{1}{2}''$ ) und fräsen Sie dort aus, wo das Laminat eingesetzt werden soll.



[ 16.5 - B ]

Kleben Sie das Staron® ab und tragen Sie Kontaktklebstoff auf den Falz und die Rückseite des Laminats auf. Lassen Sie ihn antrocknen und tragen Sie das Laminat auf. Platzieren Sie das Laminat mit einem Tuch und bringen Sie dabei um das ganze Laminat herum Druck auf. Entfernen Sie das Klebeband und reinigen Sie die Stelle.

## 16.6 Haltegriffe Dusche/Badewanne und Duschtüren

### Haltegriffe Dusche/Badewanne und Duschtüren

Beachten Sie, dass diese Komponenten in Holzträger geschraubt werden müssen [gilt für Nordamerika]. Platzieren Sie die Holzträger dort, wo die Haltegriffe oder Duschtüren platziert werden sollen. Bohren Sie ein Loch, das größer ist als die zu verwendende Schraube.

#### ► TIPP

Füllen Sie das Loch mit Silikon. Führen Sie dann die Schraube ein.  
Das Silikon wirkt wie eine Hülse.

Schrauben Sie die Schraube in das Holz. Die Garantie verfällt, wenn direkt in Staron®-Produkte geschraubt wird.

#### ► Hinweis

Stellen Sie sicher, dass beim Fixieren des Staron® an der Wand keine Hohlräume in den Bereichen sind, in denen Sie die Haltegriffe oder Türen anbringen. Wenn Hohlräume vorhanden sind, können die Platten brechen, wenn die Schrauben zu stark angezogen werden.

## 16.7 Seifenschalen/Duschablagen

### Seifenschalen/Duschablagen (aus Staron®)

Befestigen Sie sie mit Silikon und Heißkleber an der Wand.  
Es sind keine weiteren Hilfsmittel erforderlich.  
Sie können zum Befestigen an der Wand auch Fugenkleber verwenden.

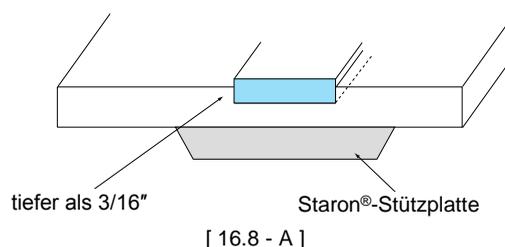
## 16.8 Kacheln/Bereich für heißes Kochgeschirr

### Kacheln/Keramik/Bereich für heißes Kochgeschirr

Wenn Sie eine Kachel in einer Staron®-Arbeitsfläche einsetzen, schneiden Sie den entsprechenden Bereich aus.  
Schneiden Sie diesen Bereich nicht tiefer als 3/16" (4,7 mm) aus.

#### ► Hinweis

Wenn die Kachel dicker als 1/4" (6,35 mm) ist und der Bereich tiefer als 3/16" (4,7 mm) ausgeschnitten werden muss, muss ein Stückunter diesem Bereich angefügt werden. Dieses Stück muss auf allen Seiten mindestens 2" (51 mm) über den Kachelbereich herausragen. Fassen Sie die Kachel in Silikon. Verfugen Sie sie mit Silikon.



## Einleitung

Es gibt viele dekorative Varianten von Wandabschlussleisten für Staron®-Arbeitsflächen. Der Kunde kann das Design der Wandabschlussleiste, das Material und die dekorative Oberfläche seinen Anforderungen an die Dekoration entsprechend auswählen.

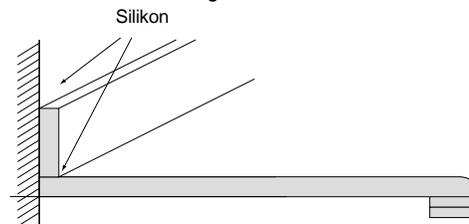
Für die Arbeit mit Staron® Solid Surface stehen drei Wandabschlussleisten zur Verfügung.

- Senkrechte Wandabschlussleiste (aufgesetzt)
- Geschwungene Abschlussleiste
- Spritzschutz

## 17.1 Senkrechte Wandabschlussleiste

### Senkrechte Wandabschlussleiste

Hierbei handelt es sich um die am häufigsten verwendete Variante. Diese Wandabschlussleiste wird senkrecht auf die Arbeitsfläche gesetzt, wobei vor allem Silikon verwendet wird. Die senkrechte Wandabschlussleiste kann eine beliebige Höhe aufweisen. Im Allgemeinen ist sie zwischen 3" und 4" (76–101 mm) hoch und aus ½" (13 mm) starkem Staron®-Material ausgeführt. Zur Dekoration weisen senkrechte Wandabschlussleisten für gewöhnlich an der Oberkante eine Fasse mit einem Radius von 3 mm auf.



[ 17.1 - A ]

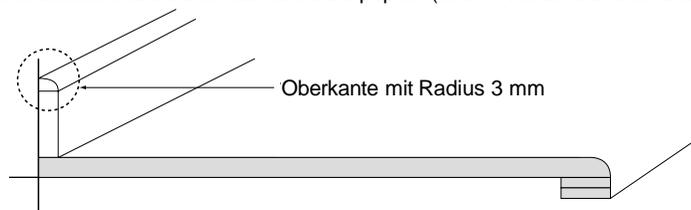
Schneiden Sie die Wandabschlussleiste auf die gewünschte Breite und Länge zu.

Legen Sie die Wandabschlussleiste zum Anbringen der Fasse (Radius 3 mm) auf ihre Rückseite. Spannen Sie sie auf dem Tisch ein.

Markieren Sie, wo die Wandabschlussleiste angefasst werden soll. Setzen Sie einen R3-Abfräser in eine Oberfräse ein und fassen Sie die Wandabschlussleiste an.

Führen Sie dabei die Oberfräse von links nach rechts.

Schleifen Sie die Wandabschlussleiste anschließend mit Schleifpapier. (Siehe Nachbearbeiten und Polieren in Kapitel 18)



[ 17.1 - B ]

Tragen Sie zum Montieren der Wandabschlussleiste eine Silikonraupe auf der Arbeitsfläche auf.

Tragen Sie ebenfalls Silikontropfen in der Größe eines 10-Cent-Stücks auf der Rückseite der Wandabschlussleiste auf.

Verwenden Sie Heißkleber, um die Wandabschlussleiste zu fixieren. Der Heißkleber sollte zwischen den Silikontropfen auf der Rückseite aufgetragen werden. Die Silikontropfen sollten jeweils in ca. 12" (300 mm) Abstand aufgetragen werden.

Positionieren Sie die Wandabschlussleiste auf der Silikonraupe auf der Arbeitsfläche und drücken Sie sie fest gegen die Wand und die Arbeitsfläche.

Tragen Sie eine Silikonraupe entlang der Kante zwischen der Arbeitsfläche und der Wandabschlussleiste auf.

Stellen Sie sicher, dass die Silikonraupe sowohl auf der Wandabschlussleiste als auch auf der Arbeitsfläche aufliegt.

SN-804

Sobald die Silikonraupe in der Kante aufgetragen wurde, besprühen Sie die Raupe und das Material mit denaturiertem Alkohol.

Wenn die Silikonraupe nicht gleichzeitig auf der Wandabschlussleiste und der Arbeitsfläche liegt, wird der denaturierte Alkohol unter die Wandabschlussleiste laufen und das Silikon wird weder an der Wandabschlussleiste noch an der Arbeitsfläche haften. Es wird einen Spalt im Silikon geben.

Nachdem das Silikon und das Material besprüht wurden, wischen Sie das überschüssige Silikon aus der Fuge. Benetzen Sie den Fugenbereich jedes Mal, nachdem Sie das Silikon abwischen, mit denaturiertem Alkohol.

► **TIPP**

Verwenden Sie einen Laminatspan, der an einer Ecke im 45°-Winkel angeschliffen ist.



[ 17.1 - C ]

Nachdem die Silikonfuge besprüht wurde, nehmen Sie den Laminatspan und platzieren Sie ihn in der Ecke. Ziehen Sie den Span von einer Seite zur anderen und entfernen Sie so das überschüssige Silikon.



[ 17.1 - D ]

## 17.2 Geschwungene Abschlussleiste

Obwohl geschwungene Wandabschlussleisten komplizierter sind als senkrechte Wandabschlussleisten, werden Sie von vielen Kunden bevorzugt, da sie einen optischen Übergang zwischen Arbeitsfläche und Wandabschlussleiste erzeugen. Geschwungene Abschlussleisten werden nicht auf die Arbeitsfläche gesetzt und mit Silikon verfugt, sondern mit der Arbeitsfläche zu einem Teil verklebt.

Es gibt viele verschiedene Methoden, geschwungene Abschlussleisten zu erzeugen. Nachfolgend einige Beispiele.

- Methode A
- Hohlkehlfräser
- Fräse mit automatischer Zuführung
- V-Nut

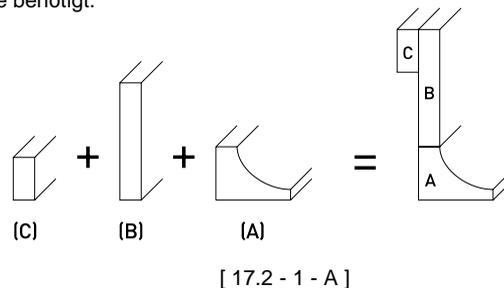
### ➔ Hinweis

Um das Auftreten sichtbarer Fugen an der Wandabschlussleiste zu vermindern, werden geschwungene Wandabschlussleisten nicht für Staron®-Produkte mit großen Partikeln wie Quarry, Talus und Breccia empfohlen, es sei denn, es wird eine V-Nut ausgeführt.

### 17.2-1 Methode A ( I )

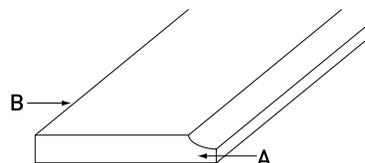
#### Methode A

Für diese Methode werden 3 Teile benötigt.



1. Schneiden Sie ein 5" (127 mm) breites Teil aus, das so lang ist wie die Arbeitsfläche. Stellen Sie es hochkant auf dem Tisch auf und spannen Sie es ein.

Nehmen Sie den R10-Hohlkehlfräser und fräsen Sie eine lange Kante. Stellen Sie die Tiefe des Fräasers so ein, dass noch eine 1/8" (3,18 mm) breite waagrechte Fläche auf der Oberseite vorhanden ist.



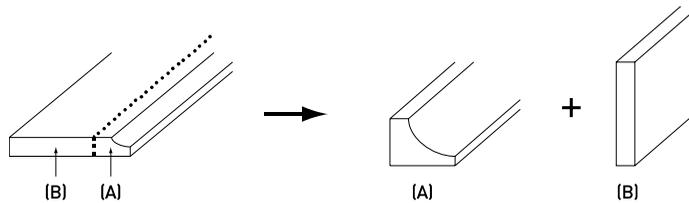
[ 17.2 - 1 - B ]

### ➔ Hinweis

Diese waagrechte Fläche passt in eine 1/8" (3,18 mm) breite Falz, die in die Oberfläche der Arbeitsfläche gefräst wird.

SN-804

2. Nachdem das R10-Hohlkehldprofil auf das 5" (127 mm) breite Teil aufgebracht wurde, nehmen Sie ein Teil vom selben Material und stellen Sie es auf dieses.



[ 17.2 - 1 - C ]

Positionieren Sie das Ausschnittteil auf dem 5" (127 mm) breiten Teil.

Es sollte bündig mit dem gerade hergestellten R10-Hohlkehldprofil abschließen.

Fahren Sie mit einem Teppichmesser entlang der Rückseite des Ausschnittteils über die Oberfläche des 5" (127 mm) breiten Teils. So erhalten Sie genau das Teil, das Sie vom Teil mit dem Hohlkehldprofil abschneiden müssen. Das Teil sollte etwa  $\frac{7}{8}$ " (22,2 mm)

breit sein.

Rüsten Sie die Tischsäge mit einem scharfen Sägeblatt aus und stellen Sie die gewünschte Breite ein.

(Abstand von Vorderkante zu Anreißlinie).

Schneiden Sie dieses Teil vom 5" (127 mm) breiten Teil ab. Dieses Teil wird das Profilteil der Wandabschlussleiste. Nachdem Sie es abgeschnitten haben, dient der Rest des 5" (127 mm) breiten Teils als Wandabschluss.

3. Legen Sie Trennpapier auf den Tisch oder kleben Sie Klebeband darauf und platzieren Sie beide Teile auf dem Trennpapier/Klebeband. Der Wandabschluss sollte nach oben weisen.

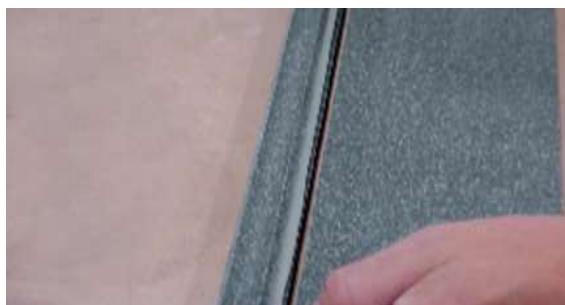


[ 17.2 - 1 - D ]

4. Schleifen Sie die Unterkante des Wandabschlusses und die Oberkante des Profilteils ab.

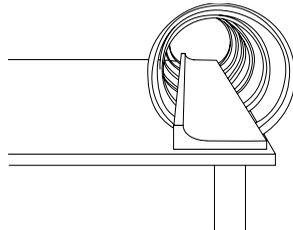
5. Wischen Sie sie mit denaturiertem Alkohol ab.

6. Tragen Sie Fugenkleber auf dem Profilteil auf. (  $\frac{1}{4}$ " [6,35 mm] breite Raupe in der Mitte des Teils.)



[ 17.2 - 1 - E ]

Legen Sie das Profilteil wieder auf seine Rückseite und klemmen Sie es mit Dani Clamps an den Wandabschluss. Lassen Sie den Kleber aushärten.



[ 17.2 - 1 - F ]

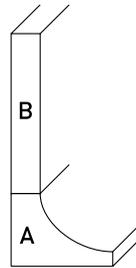
7. Sobald der Fugenkleber vollkommen ausgehärtet ist, schneiden Sie die geschwungene Abschlussleiste auf die gewünschte Größe zu. Verwenden Sie die Tischsäge und schneiden Sie sie auf eine Höhe von  $4 \frac{1}{8}$ " (105 mm) zu.

➔ **Hinweis**

So erhalten Sie eine insgesamt  $4$ " (101,6 mm) hohe geschwungene Wandabschlussleiste. Der  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) tiefe Falz in der Arbeitsfläche nimmt die zusätzlichen  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) auf.

8. Schleifen Sie überschüssigen gehärteten Fugenkleber ab, bevor die Wandabschlussleiste montiert wird. Verwenden Sie einen Exzenterschleifer.

9. Schließen Sie das Schleifen ab und erzeugen Sie mit der Oberfräse die gewünschte Oberfläche.



[ 17.2 - 1 - G ]

▶ **TIPP**

Verwenden Sie einen weichen Schleifteller. So kann sich der Schleifteller an das Profil anpassen. Bringen Sie nicht zu viel Kraft auf das geschwungene Profil auf. Es könnte sich sonst verformen. Beginnen Sie mit Schleifpapier mit 80er-Körnung. So wird der Fugenkleber schnell entfernt.

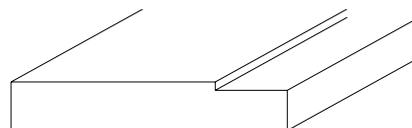
10. Positionieren Sie die Arbeitsfläche so, dass Ihre Oberseite nach oben und die Rückseite nach außen zeigt, und schneiden Sie mit einem Falzfräser oder einem Nutfräser einen  $\frac{1}{8}$ " (3,2 mm) tiefen und  $\frac{3}{8}$ " (22,2 mm) breiten Falz entlang der gesamten Länge, wo die Wandabschlussleiste eingesetzt wird.

➔ **Hinweis**

Die Tiefe des Falzes sollte der Höhe der Lippe an dem Profilteil der Wandabschlussleiste entsprechen.



[ 17.2 - 1 - H ]



[ 17.2 - 1 - I ]

SN-804

11. Sobald der Falz fertig ist, schleifen sie ihn und die Unterseite der geschwungenen Abschlussleiste ab.

► **TIPP**

Schleifen Sie Unterkante der geschwungenen Abschlussleiste mit einem Schleifklotz mit Schleifpapier mit 80er-Körnung in einem leichten Winkel an. So passt die Wandabschlussleiste leicht in den Falz.



[ 17.2 - 1 - J ]



[ 17.2 - 1 - K ]

12. Es ist sehr wichtig, dass die Wandabschlussleiste senkrecht zur Oberfläche steht. Dies lässt sich leicht erreichen, indem Sie einige Holzblöcke (MDF oder Sperrholz) mit einer Abmessung von 4" x 4" (101,6 mm x 101,6 mm) und einem Winkel von 45° auf der Unterseite ausschneiden.

Schneiden Sie etwa 2 Blöcke pro 30 cm Wandabschlussleiste. Fixieren Sie sie mit Heißkleber an der Arbeitsfläche.

Durch den 45°-Winkel sollen die Holzblöcke so nah wie möglich an die Wandabschlussleiste geschoben werden können.



[ 17.2 - 1 - L ]



[ 17.2 - 1 - M ]

13. Trockenfügen Sie den Wandabschluss und spannen Sie ihn ein. Platzieren Sie daraufhin die Holzblöcke auf der Arbeitsfläche. Beginnen Sie jeweils ca. 2–3" (50–76 mm) von den beiden Enden. Von da an sollten Sie alle 12" (300 mm) platziert werden. Tragen Sie Heißkleber auf der Unterseite der Holzblöcke auf. Schieben Sie den Block an den Wandabschluss, so dass er senkrecht zur Arbeitsfläche steht.

Pressen Sie den Holzblock solange auf die Arbeitsfläche, bis der Heißkleber ausgehärtet ist. Wiederholen Sie diesen Schritt auch bei den anderen Holzblöcken.



[ 17.2 - 1 - N ]

SN-804

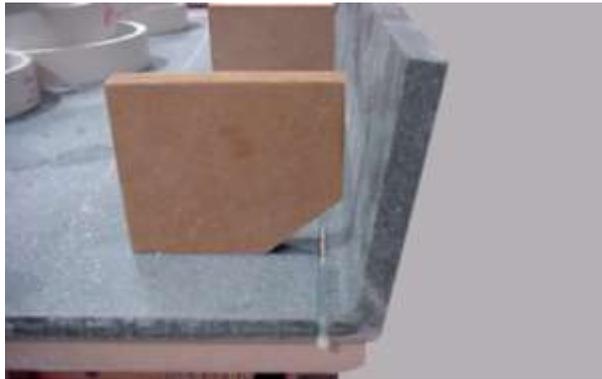
Sobald alle Holzblöcke platziert sind, nehmen Sie die Klemmen ab. Drehen Sie die Wandabschlussleiste mit der Unterseite nach oben.

(Lehnen Sie sie an den Holzblöcken an.)

14. Wischen Sie die Unterseite der Wandabschlussleiste und den Falz mit denaturiertem Alkohol ab.

15. Wenn der denaturierte Alkohol vollständig getrocknet ist, tragen Sie Fugenkleber auf den Falzbereich auf.

Platzieren Sie eine  $\frac{1}{8}$ "-(3,18 mm)-Raupe auf der Vorderseite des Falzes und eine  $\frac{1}{4}$ "-(6,35 mm)-Raupe auf der Rückseite (ca.  $\frac{1}{4}$ " [6,35 mm] nach innen).



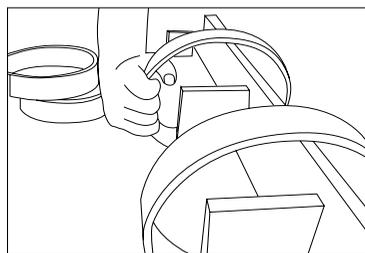
[ 17.2 - 1 - O ]

► **TIPP**

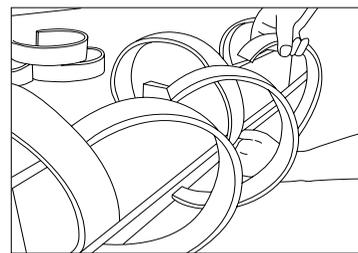
Wenn Sie den Wandabschluss in den Fugenkleber setzen, setzen Sie ihn halb in die  $\frac{1}{8}$ "-(3,18 mm)-Raupe auf der Vorderseite und schieben Sie ihn nach vorn.

So wird sichergestellt, dass der Fugenkleber sich unter dem Wandabschluss und in der vorderen Fuge befindet.

16. Spannen Sie den Wandabschluss nach unten und von vorn nach hinten ein. So wird sichergestellt, dass der Wandabschluss vollständig nach unten gedrückt wird und gleichzeitig senkrecht bleibt.



[ 17.2 - 1 - P ]



[ 17.2 - 1 - Q ]

17. Lassen Sie den Fugenkleber vollständig aushärten. Nachdem der Fugenkleber vollständig ausgehärtet ist, nehmen Sie die Holzblöcke von der Arbeitsfläche und entfernen Sie den Heißkleber. Schleifen Sie den überschüssigen Fugenkleber mit einem Exzentrerschleifer mit Schleifpapier mit 80er-Körnung ab.

So wird der Fugenkleber schnell entfernt.

► **TIPP**

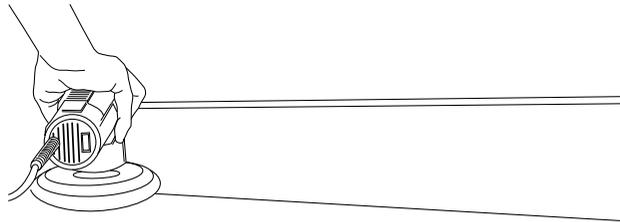
Die Wandabschlussleiste sollte bereits die endgültige Oberflächengüte aufweisen.

Schleifen Sie den geschwungenen Bereich nicht zu stark.

Entfernen Sie nur den Fugenkleber und schleifen Sie etwas auf der Arbeitsfläche.

SN-804

18. Schleifen Sie diesen Bereich, bis die gewünschte Oberflächengüte erreicht ist.  
 Im Abschnitt „Nachbearbeiten und Polieren“ (Kapitel 18) finden Sie weitere Details.



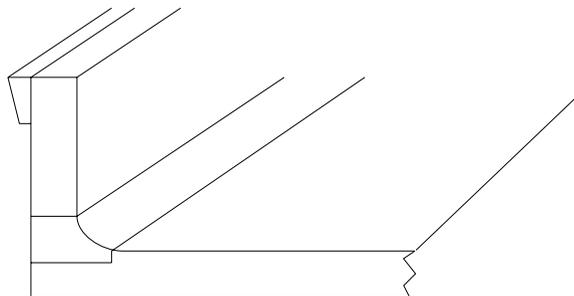
[ 17.2 - 1 - R ]

19. Die untere Fuge der Wandabschlussleiste und die Arbeitsfläche sollten so lange geschliffen werden, bis sie die endgültige Oberflächengüte aufweisen. Schleifen Sie den geschwungenen Bereich der Wandabschlussleiste anschließend so lange von Hand, bis dieselbe Oberflächengüte erreicht ist. So gehen Wandabschlussleiste und Oberfläche optisch ineinander über.  
 Gehen Sie bei einer seitlichen Wandabschlussleiste wie oben beschrieben vor.
20. Gehen Sie die beiden Wandabschlussleisten so, dass sie sich in der Ecke treffen.  
 Dies sollte geschehen, bevor Sie die Wandabschlussleisten an der Arbeitsfläche anbringen.
21. Wenn Sie die beiden Wandabschlussleisten miteinander verbunden haben, fixieren Sie die beiden Holzblöcke mit Heißkleber an den Außenseiten der Wandabschlussleisten in den Ecken.  
 So können die Wandabschlussleisten mit einer Klemme zusammengezogen werden. Auf diese Weise ist eine dichte Fuge gewährleistet.

► **TIPP**

Wischen Sie überschüssigen Fugenkleber aus der Fuge, solange der Fugenkleber noch feucht ist.  
 So ist es einfacher, die Innenecke nachzubearbeiten.

22. Möglicherweise muss auf der Rückseite der Wandabschlussleiste ein Streifen hinzugefügt werden.  
 So kann die Arbeitsfläche mit der Wand verbunden werden.



[ 17.2 - 1 - R ]

SN-804

Legen Sie fest, wie groß der Streifen sein soll. Schneiden Sie ein Staron®-Stück entsprechend zu.

23. Trockenfügen Sie das Teil bündig mit der Oberkante der Wandabschlussleiste. Spannen Sie das Teil ein.  
Sobald es eingesetzt und eingespannt ist, verwenden Sie Heißkleber, um einige Holzstücke unter dem Streifen an die Rückseite der Wandabschlussleiste zu kleben.
24. Wischen Sie sowohl den Streifen als auch die Rückseite der Wandabschlussleiste mit denaturiertem Alkohol ab.
25. Tragen Sie Fugenkleber auf dem Streifen auf und fixieren Sie ihn mit Klemmen an der Wandabschlussleiste.
26. Lassen Sie den Fugenkleber vollständig aushärten. Schleifen Sie die Arbeitsfläche, bis die gewünschte Oberflächengüte erreicht ist.
27. Reißen Sie die Arbeitsfläche auf der Schablone an. Verwenden Sie ein Schleifgerät oder einen Bandschleifer, um den Streifen auf die soeben angezeichnete Linie zuzuschleifen.

► **TIPP**

Wenn Sie den Streifen auf die Linie zuschleifen, halten Sie das Schleifgerät oder den Bandschleifer in einem leichten Winkel zum Streifen. Es ist so später einfacher, die Arbeitsfläche zu montieren.

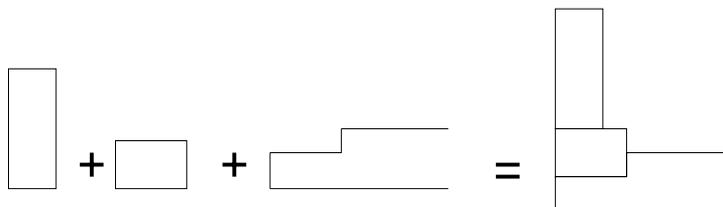


[ 17.2 - 1 - T ]

## 17.2-2 Methode ( II )

### Hohlkehlfräser

1. Schneiden Sie ein Staron®-Teil aus, das  $\frac{3}{8}$ " (9,5 mm) kleiner ist als die Höhe der Wandabschlussleiste.
2. Das nächste ausgeschnittene Teil sollte Abmessungen von  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) x  $\frac{3}{8}$ " (22,2 mm) x die Länge der Arbeitsfläche aufweisen.
3. Schleifen Sie die beiden Teile und wischen Sie sie mit denaturiertem Alkohol ab.
4. Fügen Sie die beiden Teile mit Fugenkleber im rechten Winkel.



[ 17.2 - 2 - A ]

SN-804

5. Verbinden Sie die beiden Teile mit Dani Clamps. Bringen Sie alle 6" (200 mm) Dani Clamps an.
6. Während diese Verbindung trocknet, schneiden Sie mit dem Fugenfräser eine Fuge mit einer Tiefe von  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) und einer Breite von  $\frac{7}{8}$ " (22,2 mm) in die Oberfläche der Arbeitsfläche.



[ 17.2 - 2 - B ]



[ 17.2 - 2 - C ]

➔ **Hinweis**

Wenn eine seitliche Wandabschlussleiste vorhanden ist, wischen Sie den Fugenkleber von der Innenseite eines der Teile. Es muss sauber und frei von Fugenkleber sein, um ein Teil mit den Abmessungen  $\frac{3}{8}$ " (9,5 mm) x  $3 \frac{5}{8}$ " (92,1 mm) x  $\frac{7}{8}$ " (22,2 mm) aufnehmen zu können.

Dieses Teil wird die Innenecke der Wandabschlussleiste.

7. Es ist sehr wichtig, dass die Wandabschlussleiste senkrecht zur Oberfläche steht. Lesen Sie dazu den Abschnitt über die geschwungene Abschlussleiste (Schritte 12–16 auf Seite 129). Lassen Sie den Fugenkleber vollständig aushärten.
8. Entfernen Sie die Klemmen und die Holzblöcke.
9. Setzen Sie den Hohlkehlfräser so an, dass er sowohl die Arbeitsfläche als auch die Wandabschlussleiste berührt.



[ 17.2 - 2 - D ]



[ 17.2 - 2 - E ]

10. Lassen Sie die Oberfräse von links nach rechts laufen; stellen Sie dabei sicher, dass Sie sie nah an die Wandabschlussleiste halten.

➔ **Hinweis**

Die Bodenplatte der Oberfräse hat senkrechte Wände auf beiden Seiten.

So lässt sich der Fräser ganz in die Ecke führen, ohne dass er zu viel Material abnimmt.

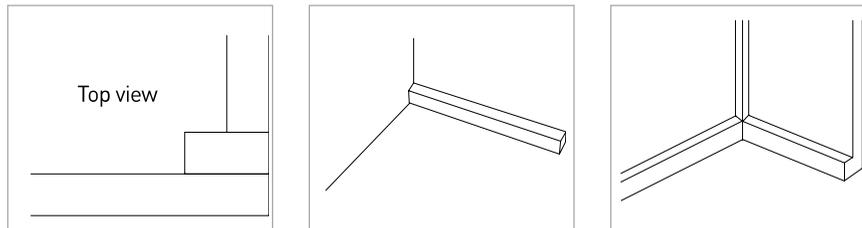
11. Schleifen Sie den Bereich der Wandabschlussleiste und des Profils mit Schleifpapier mit 150er-Körnung (100 Mikrometer) glatt. Schleifen Sie dabei auch den Bereich der Arbeitsfläche in der Nähe der geschwungenen Abschlussleiste.
12. Schleifen Sie die Wandabschlussleiste, das Profil und die Arbeitsfläche, bis die gewünschte Oberflächengüte erreicht ist. Im Abschnitt „Nachbearbeiten und Polieren“ finden Sie weitere Details. (Kapitel 18, Seite 87)

**Wenn es seitliche Wandabschlussleisten gibt:**

Setzen Sie bei Schritt Nr. 7 das Eckteil ein.

Schneiden Sie die Wandabschlussleiste auf der Schneidlade gerade ab.

Klemmen Sie alle Teile zusammen und verfugen Sie sie.



[ 17.2 - 2 - F ]

Beachten Sie, dass die Innenecke auch ein Hohlkehprofil aufweisen muss. Dazu muss der Hohlkehfräser die Innenecke hochgeführt werden.

Dazu empfehlen wir zwei verschiedene Methoden.

- A. Drehen Sie die Oberfräse auf die Seite und schwenken Sie sie die Ecke hoch.
- B. Heben Sie die Oberfräse die Innenecke hoch.

Stellen Sie sicher, dass Sie nicht zu tief schneiden, wenn die Bodenplatte über der Wandabschlussleiste liegt.

Nach dem Fräsen kann die Ecke nur von Hand geschliffen werden.

Schleifen Sie solange, bis die gewünschte Oberflächengüte erreicht ist.

**17.2-3 Methode (III)****Fräse mit automatischer Zuführung**

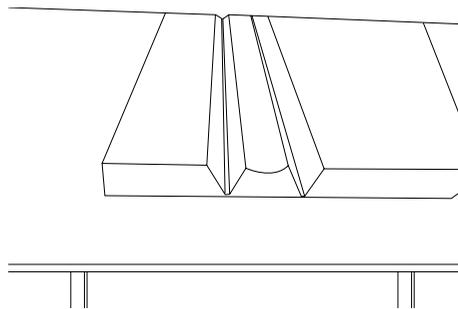
- Hierzu sind etwas größere Investitionen erforderlich.
- Eine geschwungene Abschlussleiste lässt sich so schnell herstellen.
- Es muss weiterhin ein L-förmiges Teil zusammengefügt werden.
- Nachdem das L-förmige Teil zusammengefügt wurde, lassen Sie das Teil durch die Fräse laufen.
- Mit diesem System lässt sich sehr viel Fertigungszeit sparen.
- Dieses System entfernt das gesamte überschüssige Klebemittel von der oberen Fuge.
- So muss die Wandabschlussleiste nur sehr wenig geschliffen werden.
- Befolgen Sie danach die Schritte 11–27 in Abschnitt 1.

SN-804

**17.2-4 Methode (IV)****V-Nut**

So lässt sich eine geschwungene Abschlussleiste am schnellsten herstellen. Doch ist das Verfahren mit Hinblick auf die Werkzeuge am teuersten.

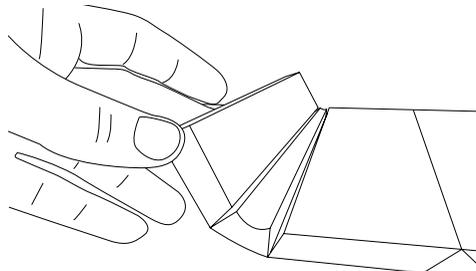
Dabei muss die gesamte Platte durch die V-Nutfräse geführt werden.



[ 17.2 - 4 - A ]

Wischen Sie die Nuten anschließend mit denaturiertem Alkohol ab.

Geben Sie anschließend Fugenkleber in die Nuten und klappen Sie sie zusammen.



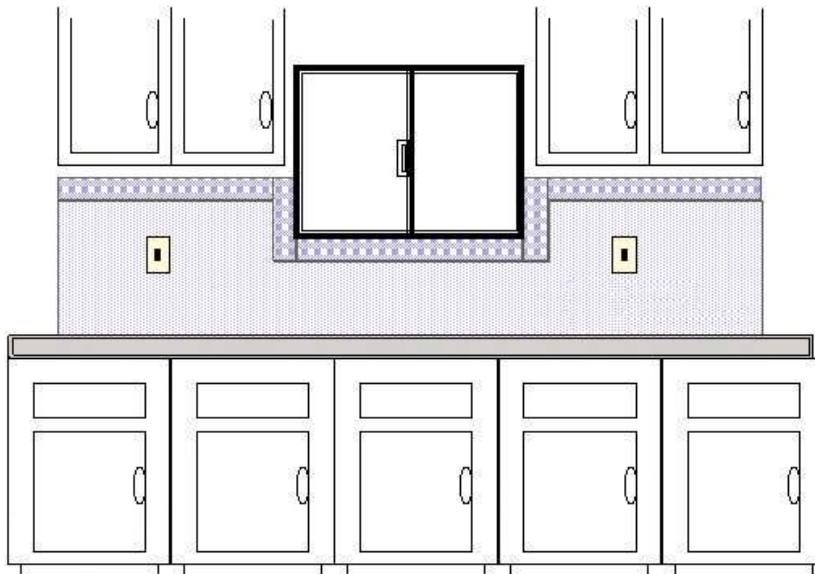
[ 17.2 - 4 - B ]

Kleben Sie die Wandabschlussleiste mit dem empfohlenen Klebeband fest.

Beim Hersteller der V-Nutfräse erhalten Sie weitere Informationen.

### 17.3 Spritzschutz

Diese Wandabschlüsse laufen von der Arbeitsfläche bis hoch zur Unterseite der Hängeschränke.  
Nachdem die Arbeitsfläche installiert ist, messen Sie die Höhe des Spritzschutzes ab.  
Fertigen Sie nach Möglichkeit eine Schablone der Wand an, an der der Spritzschutz montiert wird.  
Alternativ könnten Sie Messungen durchführen, was jedoch fehleranfällig ist.  
Aus Karton lassen sich die besten Spritzschutzschablonen herstellen.



[ 17.3 - A ]

Schneiden Sie den Karton so aus, dass er  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) kleiner als die Gesamthöhe und -länge ist. Gibt es verschiedene Höhen, so etwa unter einem Fenster oder einer Mikrowelle, schneiden Sie diese separat aus. Machen Sie diese Teile etwa 8" (203 mm) länger als erforderlich.

Auf diese Weise wird das Überlappen und Verkleben ermöglicht.

Sobald alle Teile zugeschnitten sind, verbinden Sie sie mit Heißkleber.

Nachdem die Teile verklebt sind, schneiden Sie  $1\frac{1}{2}$ " (38,1 mm) breite Streifen aus und befestigen Sie sie mit Heißkleber am Karton. Stellen Sie dabei sicher, dass die Kartonstreifen an der Unterseite der Wandschränke anstoßen. So erhalten Sie eine genaue Schablone des Spritzschutzes.

Schneiden Sie das  $\frac{1}{4}$ " (6,35 mm) dicke Material so zu, dass es  $\frac{1}{4}$ " (6,35 mm) bis  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) breiter ist als die Schablone. Wenn der Wandabschlussleiste größer ist als die verfügbaren Platten, fügen Sie ein Teil an, damit sie länger als die Schablone wird.

Sobald das Material länger als die Schablone ist, legen Sie die Schablone auf das Material und zeichnen Sie sie an (legen Sie die Schablone so auf, dass Sie bündig mit der Unterkante des Materials abschließt.)

Verwenden Sie nach dem Anreißen eine Oberfräse und ein Richtscheit, um das Material entsprechend zuzuschneiden.

#### ► TIPP

Schneiden Sie Öffnungen für Lichtschalter oder Steckdosen mit einer Oberfräse oder einem RotoZip™.

**VERWENDEN SIE KEINE STICHSÄGE!** Stellen Sie sicher, dass genug Material vorhanden ist, damit die Montagelaschen am Schalter oder der Steckdose auf der Oberfläche des Wandabschlusses aufliegen können.

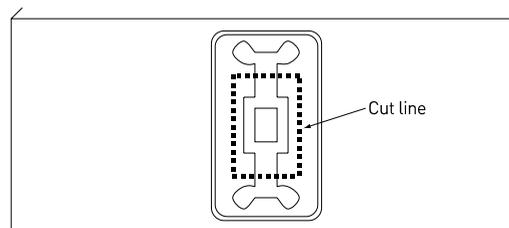
Bearbeiten Sie jetzt die Platte, bis die gewünschte Oberflächengüte erreicht ist.  
Schneiden Sie  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) an den offenen Seiten ab und schleifen Sie sie.  
(Im Abschnitt „Nachbearbeiten und Polieren“, Kapitel 18, Seite 87, finden Sie weitere Details)

## Zur Installation

1. Die Steckdosen und Schalter müssen herausgezogen werden.
2. Tragen Sie reines Silikon auf der Rückseite des Spritzschutzes auf. Tragen Sie eine durchgängige Silikonraupe entlang des gesamten Umfangs der Platte auf. Tragen Sie eine durchgängige Silikonraupe um alle Ausschnitte auf. Tragen Sie Silikonropfen in der Größe eines 10-Cent-Stücks in Abständen von 12" (300 mm) über die gesamte Platte auf.

### ➔ Hinweis

Eine Elektrofachkraft sollte die elektrischen Arbeiten durchführen.



[ 17.3 - B ]

3. Richten Sie das Teil aus, bevor Sie es an der Wand positionieren. Tragen Sie ein paar Tropfen Heißkleber auf der Rückseite der Platte auf (wo sich kein Silikon befindet). So wird die Platte fixiert, bis das Silikon ausgehärtet ist. Das Aushärten nimmt etwa 24 Stunden in Anspruch.  
Drücken Sie sie schnell in Position. Drücken Sie auf den Umfang des gesamten Spritzschutzes, um sicherzustellen, dass das gesamte Silikon die Wand und den Spritzschutz berührt.
4. Setzen Sie die Steckdosen und Schalter wieder ein.
5. Setzen Sie die Abdeckungen auf die Steckdosen und Schalter.
6. Verfugen Sie die Fuge zwischen dem Spritzschutz und der Arbeitsfläche mit reinem Silikon.  
Tragen Sie eine Silikonraupe entlang der Kante zwischen der Arbeitsfläche und der Wandabschlussleiste auf.  
Stellen Sie sicher, dass die Silikonraupe sowohl auf der Wandabschlussleiste als auch auf der Arbeitsfläche aufliegt.  
Besprühen Sie Raupe und Material mit denaturiertem Alkohol.

### ➔ Hinweis

Eine Elektrofachkraft sollte die elektrischen Arbeiten durchführen. Die Silikonraupe muss sowohl den Spritzschutz als auch die Arbeitsfläche berühren. Ist dies nicht der Fall, wird der denaturierte Alkohol unter die Wandabschlussleiste laufen und das Silikon wird weder an der Wandabschlussleiste noch an der Arbeitsfläche haften.

Es wird einen Spalt im Silikon geben.

Nachdem das Silikon und das Material besprüht wurden, wischen Sie das überschüssige Silikon aus der Fuge. Sorgen Sie bei jedem Abwischen des Silikons dafür, dass die Fuge weiter mit denaturiertem Alkohol benetzt ist.

### ▶ TIPP

Verwenden Sie einen Laminatspan, der an einer Ecke geringfügig im 45°-Winkel angeschliffen ist.

Nachdem die Silikonfuge besprüht wurde, platzieren Sie den Laminatspan in der Ecke. Ziehen Sie den Span von einer Seite zur anderen und entfernen Sie das überflüssige Silikon.

7. Verfugen Sie Abschließend die Fuge zwischen dem Spritzschutz und der Unterseite der Wandschränke mit Silikon.  
Wiederholen Sie Schritt Nr. 6.

## 18.1 Nachbearbeiten

### Fragen, die vor dem Schleifen beantwortet werden müssen!

#### Entscheiden Sie, welches Schleifpapier verwendet werden soll:

Standard-Körnung	Durchschnittliche Korngröße
Micron Paper/Ähnliches	Alle Körner haben dieselbe Größe
Abralon	Kann feucht oder trocken verwendet werden
Trizact	Muss feucht verwendet werden

Wir empfehlen Micron, Abralon oder Trizact für die besten Ergebnisse.

#### Entscheiden Sie, welche Oberflächengüte die Arbeitsfläche aufweisen soll:

Matte	am häufigsten/am pflegeleichtesten
Satin	am häufigsten/pflegeleicht
Gloss	pflegeintensiv
Mirror	sehr pflegeintensiv.

#### ➔ Hinweis

Ein dunkles Solid-Surface-Produkt erfordert einen höheren Glanz als Matte sowie zusätzliche Instandhaltung und Pflege, damit es seinen ursprünglichen Glanz bewahrt. Darum sind dunkle Farben in Bereichen mit viel Durchgangsverkehr, in denen leicht Kratzer auftreten können, nicht zu empfehlen.

Prüfen Sie, ob die Platte hell oder dunkel ist.

Sobald Sie die Farbe bestimmt haben, betrachten Sie die Tabelle in diesem Abschnitt, um zu erfahren, welche Körnung erforderlich ist, um die gewünschte Oberflächengüte für Ihre Farbe zu erreichen.

Oberflächengüte	Standardkörnung	Micron – 3M	Abralon – Mirka	Trizact – 3M
Matte Finish (helle Farbe)	120, 150, 180, Rotes Scotch-Brite	80, 60, rotes Scotch-Brite		
Matte Finish (dunkle Farbe)	120, 150, 180, 220, 320 graues Scotch-Brite	80, 60, 30, graues Scotch-Brite	180, 360, graues Scotch-Brite	
Semi-Gloss	120, 150, 180, 220, 320, 600-(feucht)	80, 60, 30, 15	180, 360, 500	60 Mikrometer blau, grün, orange, weiß, alle feucht
High Gloss	120, 150, 180, 220, 320, (600, 800, 1000) feucht	80, 60, 30, 15, 9, 5	180, 360, 500, 1.000, 2000, 4000	
Mirror Finish	Alles oben sowie 1) Marine Grade Rubbing Compound 2) Finesse-it™ Polierpaste 3) Liquid Glass als Beschichtung.			

[ 18.1 - A ]

#### ► TIPP

Wir empfehlen Micron, Abralon oder Trizact für die besten Ergebnisse.  
Diese Tabelle dient nur als Richtlinie.

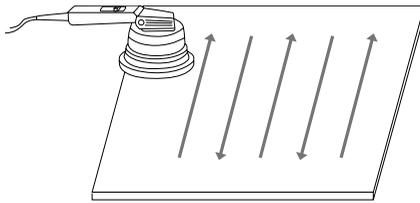
SN-804

## Schleifmethode

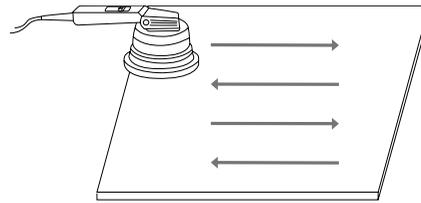
Stellen Sie sicher, dass Sie immer in dieselbe Richtung schleifen.

Schleifen Sie immer die Arbeitsfläche von vorn nach hinten, von Seite zu Seite und in kreisförmigen Bewegungen (im Uhrzeigersinn).

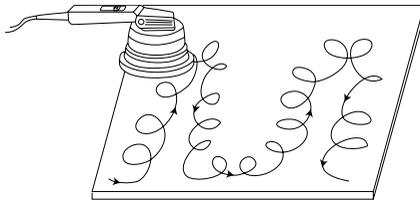
Die Kreisbewegung sollte in beiden Richtungen im Uhrzeigersinn ausgeführt werden.



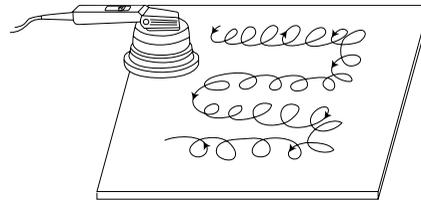
[ 18.1 - B ]



[ 18.1 - C ]



[ 18.1 - D ]



[ 18.1 - E ]

► **TIPP**

Stellen Sie sicher, dass Sie nach jeder Körnung den Staub abwischen. Der Staub hat dieselbe Körnung wie das verwendete Papier. Wenn sofort die nächste Körnung verwendet wird, ohne abzuwischen, bleiben Kratzer zurück, die die Größe des vorherigen Schleifpapiers aufweisen.

Stellen Sie sicher, dass der Überlappungsbereich der Bewegungen die Hälfte des Pad-Durchmessers des Schwingschleifers beträgt.

**Beispiel: 6"-(152 mm)-Pad = 3"-(76 mm)-Überlappung**

► **Hinweis**

Wird die Kreisbewegung gegen den Uhrzeigersinn ausgeführt, bleiben Schlieren und Kringle zurück.

## 18.2 Polieren

### Polieren

Um eine Arbeitsfläche auf Hochglanz zu polieren, sind 3 zusätzliche Arbeitsschritte erforderlich, die nach Abschluss der Nachbearbeitung durchgeführt werden müssen.

1. Marine Rubbing Compound
2. Final Glaze
3. Liquid Glass

### Arbeitsschritte:

1. Schleifen Sie die Arbeitsfläche, bis die Oberflächengüte „Gloss“ erreicht ist.

#### ➔ Hinweis

Wischen Sie die Arbeitsfläche zwischen den verschiedenen Schleifpapierkörnungen vollständig ab. Wir empfehlen die Verwendung eines Poliersystems von Dani Designs. Dieses System verfügt über 3 speziell entwickelte Polier-Pads. Diese Pads passen auf die meisten Exzentrerschleifer mit einem 5/16"-Gewinde.

Bei jedem Pad kommt eine spezielle Polierpaste zum Einsatz.

Pad Nr. 1	Marine Rubbing Compound von 3M
Pad Nr. 2	Finesse-it Polierpaste
Pad Nr. 3	Liquid Glass

2. Verwenden Sie Pad Nr. 1 mit Marine Rubbing Compound von 3M. Tragen Sie etwas Polierpaste auf den zu polierenden Bereich auf. Platzieren Sie das Pad in der Paste, um es so zu bedecken. Schleifen Sie die Oberfläche, wie Sie es auch mit einem Schwingschleifer und Schleifpapier tun würden. Verwenden Sie dieselbe Methode: von vorn nach hinten, von Seite zu Seite sowie eine Kreisbewegung im Uhrzeigersinn.
3. Wischen Sie die gesamte Arbeitsfläche ab und stellen Sie sicher, dass alle Rückstände der Paste entfernt sind.
4. Wechseln Sie zu Nr. 2.
5. Gehen Sie vor wie in Schritt Nr. 1, außer dass Sie das Pad Nr. 2 und die Finesse-it™ Paste verwenden.
6. Wischen Sie alle Pastenrückstände von der Arbeitsfläche ab.
7. Gehen Sie vor wie in Schritt Nr. 1, außer dass Sie das Pad Nr. 3 und Liquid Glass® verwenden.
8. Sobald Liquid Glass® in die Arbeitsfläche eingearbeitet wurde, warten Sie etwa 5 Minuten und polieren Sie die Oberfläche anschließend. Die Paste wird trocken und trüb. Verwenden Sie beim Polieren dasselbe Pad und bewegen Sie es schnell.

#### ➔ Hinweis

Liquid Glass® ist bei Anbietern von Kfz-Zubehör verfügbar. Diese Politur wird für Autoklarlack verwendet.

#### ▶ TIPP

Wenn bei diesem System kleine Kratzer beim Einbau entstehen, muss nicht nachgeschliffen werden. Diese kleinen Kratzer können mit Polierpads und Paste entfernt werden. Sie lassen sich spurlos entfernen.

## 19.1 Transport

Staron®-Arbeitsflächen lassen sich am besten hochkant transportieren.

Platzieren Sie immer Decken zwischen den Arbeitsflächen. So wird verhindert, dass es durch Aneinanderschlagen der Platten zu Schäden kommt.

Diese Methode kann in jedem LKW oder Transporter mit Kofferaufbau verwendet werden. Bauen Sie einen A-förmigen Rahmen im LKW ein oder verwenden Sie Rollwagen mit A-förmigen Rahmen und Lenkrollen mit Feststellern.

Spannen Sie die Arbeitsflächen immer auf den Rollwagen und den Rollwagen auf den LKW.

Die Arbeitsflächen können flach transportiert werden, jedoch müssen alle Bereiche gut gestützt sein.

Das Gewicht der Arbeitsfläche kann zu Spannungen in der Arbeitsfläche führen, besonders bei Schlaglöchern.

## 19.2 Vorbereitung des Arbeitsplatzes

Stellen Sie sicher, dass die Unterschränke mit einer Abweichung von maximal  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) eben sind.

Bei Bedarf unterfüttern.

Wenn die Arbeitsfläche auf unebenen Unterschränken mit einer Abweichung von über  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) installiert ist, verfällt die Garantie.

Stellen Sie sicher, dass die Bereiche der Unterschränköffnungen gestützt sind. 1 x 3 Holz zwischen Unterschränken an Gipskartonwand, Rückwand. 1 x 3 Holz auf Rückwand im Eckschränkbereich.

### ➔ Hinweis

Schrauben Sie diese Holzstücke mit Grobgewindeschrauben in 2 x 4 Holzträger und stellen Sie sicher, dass sie eben mit den Unterschränken sind.

### ■ TIPP

Decken Sie alle Heizungs- und Lüftungsschlitze im Boden oder in der Nähe der Stelle, an der die Arbeitsfläche installiert wird, ab. So wird möglichen Problemen vorgebeugt. Andernfalls würde sich Staub in diesen Schlitzen ansammeln, bis der Kunde die Heizung bzw. die Klimaanlage wieder in Betrieb nimmt. Dann würde der Staub vom Einbau durch das Haus geblasen werden. Der Kunde könnte eine Beschwerde einreichen und möglicherweise eine Rechnung stellen.

Kleben Sie Eingänge mit Plastik ab. So bleibt der Staub in dem Raum, in dem Sie arbeiten.

## 19.3 Tragen und Positionieren

Tragen Sie die Arbeitsfläche immer hochkant. **Tragen Sie die Arbeitsfläche nie flach!**

Wenn Sie die Arbeitsfläche einsetzen, legen Sie zunächst die Hinterkante auf dem Unterschrank auf.

Schieben Sie dann die Hinterkante der Arbeitsfläche an die Wand und lassen Sie die Vorderkante herunter.

### ➔ Hinweis

Stellen Sie sicher, dass mindestens zwei Personen die Arbeitsfläche tragen und positionieren.

Teamarbeit ist wichtig.

Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsfläche sich nicht verwindet oder verkeilt.

Dies führt zu Spannungen in der Arbeitsfläche und ruft möglicherweise Risse hervor.

## 19.4 Trockenfügen

Trockenfügen Sie die Fuge, nachdem Sie die Arbeitsfläche platziert haben.

### ➔ Hinweis

Stellen Sie sicher, dass an Wänden ein Spalt von  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) vorhanden ist, damit sich die Arbeitsfläche ausdehnen kann.

Die Dehnungsfugen sollten pro 3 m Arbeitsfläche zwischen den Wänden  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) betragen.

Unterfüttern Sie die Arbeitsfläche nach Bedarf. Alles sollte bündig sein. Die Arbeitsfläche sollte flach sein.

Schleifen Sie die Anreißlinien auf der Arbeitsfläche nach Bedarf nach.

Verwenden Sie dazu einen 100-mm-Winkelschleifer und eine Schleifscheibe mit 50er-Körnung.

Ein Bandschleifer kann vorsichtig verwendet werden. Erwärmen Sie das Material nicht.

### ▶ TIPP

Wenn Sie Anreißlinien auf der Arbeitsfläche nachfahren, richten Sie die Arbeitsfläche in einem leichten Winkel auf.

Dies hilft beim engen Anpassen an der Wand.



[ 19.4 - A ]

Schleifen Sie die Fuge mit Schleifpapier mit 80er-Körnung.

Stellen Sie sicher, dass Sie die oberen  $\frac{1}{16}$ " (1,6 mm) der gefrästen Fuge nicht berühren.

## 19.5 Fugenplatte

Die Arbeitsfläche sollte die gesamte Fugenplatte berühren. Wenn zwischen der Unterseite und der Fugenplatte ein Spalt vorhanden ist, unterfüttern Sie die Fugenplatte.

Stellen Sie sicher, dass alles flach und bündig ist.

Legen Sie das entsprechende Klemmensystem an. Spannen Sie die Fuge ohne Fugenkleber ein.

Nachdem die Arbeitsfläche trocken mit Klemmen fixiert wurde, prüfen Sie, ob die Fuge weiter sichtbar ist.

Ist sie es nicht, sollte alles korrekt ausgerichtet sein.

Die Arbeitsfläche ist fast bereit für das Auftragen des Fugenklebers.

Prüfen Sie, ob das Kochfeld passt. Wenn nicht, machen Sie den Ausschnitt größer.

Es ist leichter, dies jetzt zu tun, als nach dem Abschluss der Arbeiten.

## 19.6 Löcher für Armaturen

Verwenden Sie eine Standard-Lochsäge ( $\frac{1}{4}$ "-Zentrierbohrer).

Verwenden Sie für Küchenarmaturen eine  $1\text{-}\frac{3}{8}$ "-(35 mm)-Lochsäge. Der Mittelpunkt des Lochs sollte  $2\frac{1}{4}$ " (57,15 mm) hinter der Innenseite des Beckens liegen.

Verwenden Sie für Badezimmerarmaturen eine  $1\text{-}\frac{1}{8}$ "-(25 mm)-Lochsäge. Der Mittelpunkt des Lochs sollte  $2\frac{1}{8}$ " (54 mm) hinter der Innenseite des Beckens liegen.

### ➔ Hinweis

Verdrehen Sie die Bohrmaschine nicht im Loch. Dies führt zu Spannungen in der Arbeitsfläche und könnte zu Schäden führen.

Bringen Sie nicht zu viel Kraft auf die Bohrmaschine auf. Falls Sie zu stark drücken, wenn das Loch fast fertig ist, schlägt die Bohrmaschine auf die Arbeitsfläche. Dies könnte zu einem Riss in der Arbeitsfläche führen.

Ein R3-Radius kann um das Loch gefräst werden. Jedoch ist dies nicht erforderlich.

In diesem Bereich treten sehr geringe Spannungen auf.

## 19.7 Abschließende Platzierung.

Sobald alles an seinem Platz und bereit ist, wischen Sie den Fugenbereich und den Fugenplattenbereich mit denaturiertem Alkohol ab.

### ➔ Hinweis

Wischen Sie unbedingt die Unterseite der Arbeitsfläche um den Fugenbereich ab.

Stellen Sie sicher, dass sich in diesem Bereich keine Tinte von den Plattennummern befindet.

Wenn der Fugenkleber mit der Tinte in Berührung kommt, könnte diese in die Fuge eindringen und die Fuge verfärben.

Heben Sie die Arbeitsfläche von den Unterschränken und setzen Sie sie vorsichtig ab. Tragen Sie alle 12"–15" (305 bis 381 mm) reines Silikon in Tropfen mit der Größe von 10-Cent-Stücken auf. Platzieren Sie zunächst das größte Teil.

Platzieren Sie das kleinere zu fügende Teil noch nicht.

Bereiten Sie den Fugenkleber vor.

Heben Sie das große Stück an, sodass der Fugenkleber auf der Oberseite der Fugenplatte aufgetragen werden kann.

Sobald der Fugenkleber aufgetragen ist, legen Sie die große Arbeitsfläche ab. Tragen Sie nun Silikon dort auf, wo das kleinere Teil hingehört.

Platzieren Sie das kleinere Teil. Lassen Sie einen Spalt von  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) zwischen den beiden Teilen.

Der Fugenkleber sollte bereits auf der Fugenplatte sein.

Füllen Sie den  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) breiten Spalt mit Fugenkleber. Beginnen Sie auf der Unterseite vorn und arbeiten Sie sich auf die Oberseite vor.

### ▶ TIPP

Kleben Sie die Unterschränke ab. So bleibt der Fugenkleber nicht an den Unterschränken haften, falls er heruntertropft.

Halten Sie einen Laminatspan bereit, um ihn unter den Fugenbereich auf der Vorderseite zu klemmen. So bleibt der Fugenkleber in der Fuge und tropft nicht auf den Boden oder auf den Unterschrank. Stellen Sie sicher, dass Sie den Span mit der glatten Seite zum Fugenkleber positionieren.

Auf diese Weise bleibt der Fugenkleber nicht am Laminatspan haften.

Sobald die Vorderkante gefüllt ist, klemmen Sie den Laminatspan unter die Unterseite.

Füllen Sie den Spalt von hinten nach vorn. Ziehen Sie den Fugenkleber, anstatt ihn zu schieben.

Ziehen Sie die Fuge mit der gewählten Einspannmethode zusammen.

Lassen Sie sie vollständig aushärten.

Nachdem der Fugenkleber vollständig ausgehärtet ist, schleifen Sie die Fuge zunächst mit Schleifpapier mit 80er-Körnung ab.

Bearbeiten Sie bis zur gewünschten Oberflächengüte nach. Sorgen Sie dafür, dass die Fuge nahtlos in die Arbeitsfläche integriert ist.

### ➔ Hinweis

Abgesehen von 6" (152 mm) auf beiden Seiten der Fuge sollte alles geschliffen worden sein.

Alle diese Arbeiten sollten in der Werkstatt ausgeführt werden. Der Fugenbereich ist der einzige Bereich, der am Einbauort nachbearbeitet wird.

Arbeiten Sie sich beim Schleifen des Fugenbereichs mit jeder Körnung von innen nach außen.

Bleiben Sie nicht in einem Bereich. Wenn Sie das Schleifgerät nicht bewegen, entsteht eine Vertiefung.

Reinigen Sie innen und außen.

### ▶ TIPP

Hinterlassen Sie den Einbauort sauberer, als Sie ihn vorgefunden haben. So behält Sie der Kunde in guter Erinnerung.

Installieren Sie jetzt die Wandabschlussleiste.

## 19.8 Spülmaschine befestigen

Es gibt zwei Möglichkeiten, die Spülmaschine zu befestigen.

1) ¼"-Messingdübel (einschiebbar)

Bohren Sie ein ½" (13 mm) tiefes Loch mit einem Durchmesser von ¼" (6,35 mm). Schieben Sie den Dübel hinein. Schrauben Sie die Schraube durch die Lasche der Spülmaschine in den Dübel.

2) Holzstück, das hinter Solid-Surface-Vorderkante mit Silikon befestigt ist.

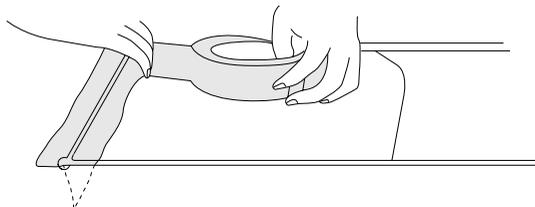
Schrauben Sie ¾"-(19 mm)-Holzschrauben durch die Lasche der Spülmaschine in das Holz.

**SCHRAUBEN SIE NICHT DIREKT IN Staron®**

## 19.9 Kochfeldausschnitt vorbereiten

1) Bringen Sie das wärmeleitende Aluminiumklebeband an (eine Schicht mit einer Stärke von 4 Thou [0,1 mm], 2" [51 mm] breit,

z. B.: 3M 425 Metallklebeband oder ähnliches) um den Ausschnitt auftragen.



[ 19.9 - A ]

Kleben Sie zwei durchgängige Schichten von wärmeleitfähigem Klebeband um den Ausschnitt auf.

Sorgen Sie für einen Überhang von ¼" (6,35 mm) an der Arbeitsfläche und lassen Sie den Rest herunterhängen.

### ➔ Hinweis

Abgesehen von 6" (152 mm) auf beiden Seiten der Fuge sollte alles geschliffen worden sein.

Alle diese Arbeiten sollten in der Werkstatt ausgeführt werden. Der Fugenbereich ist der einzige Bereich, der am Einbauort nachbearbeitet wird.

Arbeiten Sie sich beim Schleifen des Fugenbereichs mit jeder Körnung von innen nach außen.

Bleiben Sie nicht in einem Bereich. Wenn Sie das Schleifgerät nicht bewegen, entsteht eine Vertiefung.

Reinigen Sie innen und außen.

## 19.10 Wichtige Hinweise

### Was Sie beachten sollten

- Verwenden Sie zum Reinigen Seife, Wasser und einen Schwamm.
- Verwenden Sie einen Scotch-Brite™-Schwamm mit Seife und Wasser, um Flecken von der Arbeitsfläche zu entfernen.
- Reinigen Sie mit Ammoniak-basierten Produkten (Windex™, 409™, usw.).
- Lassen Sie kaltes Wasser in die Spüle laufen, wenn Sie kochendes Wasser abgießen.
- Verwenden Sie nach Möglichkeit Schneidbretter, um die Arbeitsfläche zu schützen.
- Stellen Sie heiße Pfannen auf Untersetzer oder Warmhalteplatten, anstatt sie auf der Arbeitsfläche abzustellen.
- Füllen Sie die Spüle mit Wasser und einem viertel Becher Bleichmittel. Warten Sie etwa eine Stunde. Spülen Sie die Spüle aus und schrubben Sie mit einem Scotch-Brite™-Pad. So sieht die Spüle aus wie neu.

### Was Sie vermeiden sollten

- Verwenden Sie nicht Comet™ oder Ajax (keine Scheuermittel) auf der Arbeitsfläche.
- Schneiden Sie nicht direkt auf der Arbeitsfläche.
- Verwenden Sie keine trockenen Scotch-Brite™-Pads. Sie wirken wie Schleifpapier.
- Stellen Sie keine heißen Gegenstände auf die Arbeitsfläche. Verwenden Sie immer einen Untersetzer oder eine Warmhalteplatte.

### ► TIPP

Lassen Sie immer mindestens 2 Quadratfuß (0,186 m<sup>2</sup>) farblich passendes Material vor Ort zurück.  
Dies dient als Ersatz, falls die Arbeitsfläche beschädigt werden sollte.  
(an einem sicheren Ort aufbewahren)

Schneiden Sie dieses Material gerade ab und versehen Sie es mit einem R3-Radius an Ober- und Unterseite.  
Schleifen Sie es und bringen Sie Gummifüße auf der Unterseite an.  
Kunden freuen sich immer über diese Schneidbretter, da sie nicht damit rechnen.

## 20.1 Überblick

Neben schönen Arbeitsflächen kann Staron® Solid Surface aus 100 Prozent Acryl auch für viele andere Anwendungen eingesetzt werden. Dazu gehören Möbel, Schilder, Duschwände, Treppengeländer ...

- Duschwände
- Badewanneneinfassungen
- Tafelungen

Alle diese Anwendungen werden auf ähnliche Weise verarbeitet und installiert.

## 20.2 Verarbeitung und Einbau

Messen oder erstellen Sie eine Schablone der Wand.  
Schneiden Sie die Teile mit einer Übergröße von  $\frac{1}{2}$ " (13 mm) rundherum aus.

### ➔ Hinweis

Wenn Platten gefügt werden, müssen sie sicher gehandhabt werden.

Übertragen Sie die Schablone oder zeichnen Sie die Abmessungen auf der Platte ein. Schneiden Sie die Platte mit einer Oberfräse zu. Schleifen Sie solange, bis die gewünschte Oberflächengüte erreicht ist. Im Abschnitt „Nachbearbeiten und Polieren“ finden Sie weitere Details.

Stellen Sie sicher, dass auf beiden Seiten ein Spalt von mindestens  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) vorhanden ist, wenn die Platte zwischen Wänden verläuft. So wird die Ausdehnung und Kontraktion der Platte ermöglicht.

Vermeiden Sie es, Fugen in Innenecken in Duschwänden oder Badewanneneinfassungen zu verkleben.

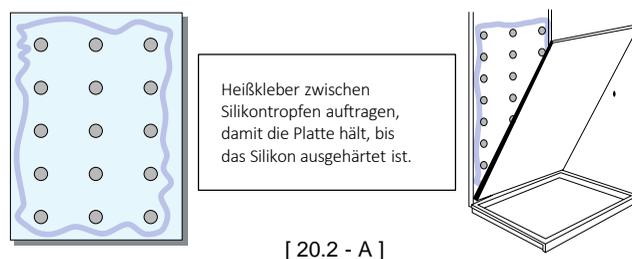
Ecken müssen mit reinem Silikon gefüllt werden. Die Außenecke kann mit Kleber verfugt werden.

Trockenfügen Sie die Teile, nachdem alles zugeschnitten und geschliffen wurde.  
Befestigen Sie sie zunächst an den Rückwänden und dann an den Seitenwänden.

### ➔ Hinweis

Nachdem die Rückwand installiert ist, messen Sie die Armaturenlöcher aus.

Um die Wände zu installieren, tragen Sie eine Raupe aus reinem Silikon auf dem gesamten Umfang der Platte auf. Tragen Sie dann Silikontropfen in der Größe eines 50-Cent-Stücks in Abständen von 12" (300 mm) auf.



Die Raupe wird die Rückseite abdichten und die Tropfen ziehen die Platte an die Wand, wenn sie vollständig getrocknet sind.  
Nachdem die Rückwand platziert wurde, trockenfügen Sie die Seitenwände. Passen Sie sie nach Bedarf an die Rückwand an.

### ➔ Hinweis

Die Seitenwände sollten eng an die Rückwand anschließen.

Wenn eine Glastür installiert wird, lassen Sie einen Spalt von  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) auf der Türseite der Platte.

SN-804

Schneiden Sie die Armaturenlöcher mit einer Oberfräse, RotoZip™ oder einem ähnlichen Werkzeug. Versuchen Sie nicht, diese Löcher zu schneiden, während die Platte an der Wand anliegt.

Tragen Sie nach Bedarf Silikon auf, um die Seitenwände zu befestigen.

Sobald alle Wände eingebaut sind, wischen Sie sie mit denaturiertem Alkohol ab.

Verfugen Sie alle Fugen mit farblich passendem, reinem Silikon.

Sprühen Sie sie mit denaturiertem Alkohol ab und wischen Sie sie ab.

Siehe dazu den Abschnitt zur senkrechten Wandabschlussleiste.

#### ► TIPP

Entfernen Sie überflüssiges Silikon mit einem Spachtel, bevor es anfängt, zu vergelen, und reinigen Sie diesen innerhalb weniger Minuten.

Fangen Sie unten an und arbeiten Sie sich nach oben. So wird verhindert, dass Alkohol in die Fugen gerät, bevor das Silikon gehärtet ist.

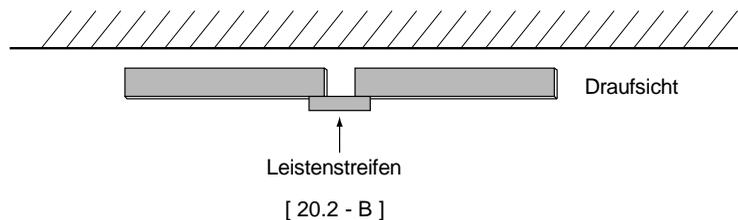
Wenn denaturierter Alkohol vor dem Silikon in die Fuge gerät, bleibt das Silikon nicht haften. Es dichtet nicht ab.

Wenn die Platten aus irgendeinem Grund nicht verfugt werden können, gibt es andere Möglichkeiten, die Platten bündig abschließen zu lassen oder den Fugenbereich zu verdecken.

#### 1. Leistenstreifen

Positionieren Sie ein etwa 2" (51 mm) breites Materialstück über der Fuge.

Dieses Teil wird mit Silikon auf den beiden Platten befestigt.



So wird die Ausdehnung und Kontraktion der Platte ermöglicht.

Der Leistenstreifen weist dieselbe Dicke wie die Platten auf.

Fräsen Sie einen R3-Radius auf beiden langen Seiten ein.

#### 2. 45°-Fase

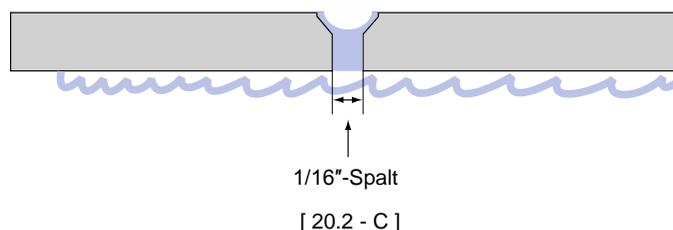
Eine andere Möglichkeit ist,  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) in einem Winkel von 45° in die beiden Platten einzuschneiden und anschließend zu schleifen.

Lassen Sie einen Spalt von  $\frac{1}{16}$ " (1,6 mm), wenn Sie die Wand anbringen.

Füllen Sie diesen Spalt mit Silikon.

Besprühen Sie ihn mit denaturiertem Alkohol.

Wischen Sie die Fuge glatt und entfernen Sie Rückstände.



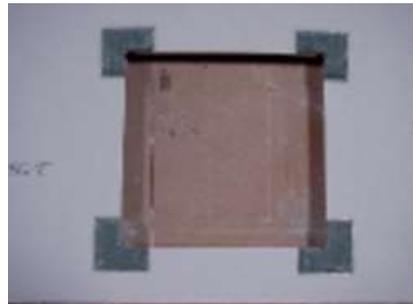
## 21.1 Catering-Anwendung (Wärmewannen)

Versuchen Sie zunächst, alle Wärmewannen nebeneinander zu positionieren.  
Positionieren Sie dann alle Kühlwannen nebeneinander.

- Verwenden Sie 6"-x-6"-Blöcke (152 mm x 152 mm) mit 45°-Winkel rundherum.
- Stellen Sie sicher, dass die Ecke ausgeschnitten ist.
- (Hochfeste Ecken)



[ 21.1 - A ]



[ 21.1 - B ]

- Runden Sie sie mit einem R3-Fräser ab und schleifen Sie sie glatt.
- 2–3 Schichten wärmeleitendes Klebeband – keine Spalte.
- Mehrere Wärmewannen – mindestens 3" (76 mm) zwischen den Ausschnitten.
- Stellen Sie sicher, dass die Schränke belüftet sind. Die Wärme muss abgeführt werden.
- Runde Wärmewannen – doppeltes Klebeband rund um den Ausschnitt mindestens 2" (51 mm) über den Ausschnitt.
- Runden Sie sie mit einem R3-Fräser von oben und unten ab. Schleifen Sie den Ausschnitt glatt.
- Kleben Sie wärmeleitendes Klebeband auch auf runde Löcher.

## 21.2 Catering-Anwendung (Kühlwannen)

Gehen Sie bei Kühlwannen so vor wie bei Wärmewannen. Das Restaurant entscheidet sich möglicherweise kurzfristig, zwischen Wärme- und Kühlwannen zu wechseln.

Es ist besser, im Voraus zu planen.

## 22.1 Materialvorbereitung

Die Materialvorbereitung ist sehr wichtig für das erfolgreiche Thermoformen von Staron®.

1. Schneiden Sie alle Teile auf die erforderlichen Abmessungen zu.

➔ **Hinweis**

Berücksichtigen Sie Schrumpfung und Ausdehnung des Materials beim Thermoformen.

2. Schleifen Sie das gesamte Material, so dass die Oberfläche matt ist, und entfernen Sie alle Späne und Kratzer von der Kante, die beim Thermoformen zu Rissen führen könnten. Bei der Konstruktion ist der minimale thermogeformte Innenradius entsprechend der jeweiligen Staron®-Plattenstärke folgender:

Plattenstärke	Minimaler Innenradius	Bemerkungen
6 mm (¼")	25 mm (1")	Solid, Sanded
	102 mm (4")	Aspen, Pebble
12 mm (½")	76 mm (3")	Solid, Sanded
	127 mm (5")	Aspen, Pebble
	203 mm (8")	Quarry, Talus, Breccia, Metallic

[ 22.1 - A ]

Quarry, Talus, Breccia, Metallic und Tempest sind für das Thermoformen nicht zu empfehlen.

Wenn die Platte auf einen Radius gebogen wird, der kleiner ist als die oben angegebenen Werte, kann die Platte brechen, Risse bilden oder äußerlich und/oder innerlich weiß werden.

## 22.2 Formvorbereitung

Vor dem Erwärmen der Materialien müssen genaue Formen vorbereitet werden.

Stellen Sie Formen aus Sperrholz oder MDF mit männlichen/weiblichen Abschnitten her, die die erwärmte Platte in der gewünschten Form halten.

1. Schneiden Sie die männliche und weibliche Form mit einer Stichsäge oder einer Oberfräse aus hochwertigem Sperrholz oder MDF.  
Die Oberfläche der Form muss glatt und von hoher Qualität sein und darf keine Schäden aufweisen, damit diese nicht auf das zu formende Staron® übertragen werden.
2. Der innere Teil der männlichen und weiblichen Formen muss gestützt werden, damit sie dem Druck standhalten.
3. Verwenden Sie kein Metall oder Massivholz, da diese Materialien möglicherweise Wärme absorbieren und den Thermoform- und Kühlprozess verlangsamen.

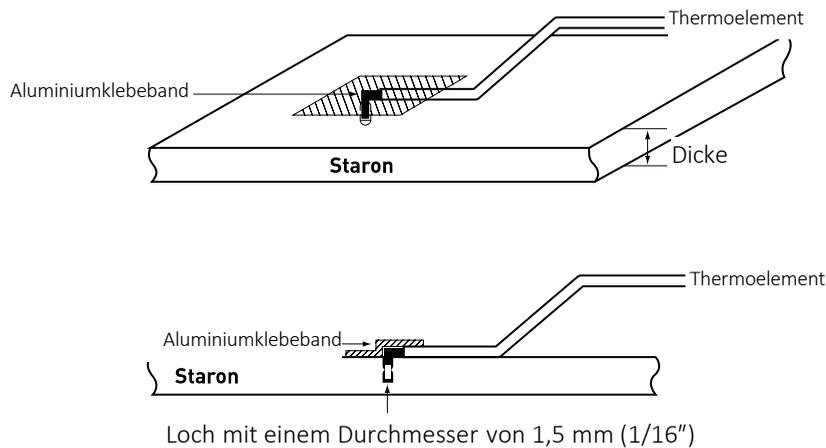
## 22.3 Ofen

Der richtige Ofen ist von größter Bedeutung beim Thermoformen. Der Ofen muss gleichmäßig geheizt werden, damit gute Ergebnisse erzielt werden können.

- Der Ofen muss für Staron®-Platten ausgelegt sein und gleichmäßig auf dieselbe Temperatur geheizt werden.
- Der Ofen muss die Platte vollständig umschließen können. Beheizen Sie ihn gleichmäßig und fortlaufend mit genauer und vorhersehbarer Steuerung.

## 22.4 Ofenkalibrierung

Der Ofen muss korrekt vorbereitet und kalibriert werden.



[ 22.4 - A ]

- Bohren Sie ein Loch mit einem Durchmesser von 1 mm (1/16") in die Mitte eines Prüfteils aus Staron®.
- Platzieren Sie den Draht eines Thermoelements in der Bohrung und das andere Thermoelement auf der Oberfläche. Die Thermoelemente sollten mit Aluminiumklebeband abgedeckt werden. Überprüfen Sie die beiden Temperaturen.
- Prüfen Sie, wann die Temperatur in der Bohrung 293–302 °F (145–150 °C) und gleichzeitig an der Oberfläche unter 320 °F (160 °C) erreicht. Dies ist das wirksamste Zeit-Temperatur-Verhältnis für Ihren Ofen.
- Halten Sie dieses Profil beim Thermoformen.
- Wenn die Temperatur in der Bohrung 293–302 °F (145–150 °C) erreicht und die Temperatur auf der Oberfläche über 320 °F (160 °C) liegt, ist die Heizleistung zu hoch. Verringern Sie die Heizleistung.
- Entfernen Sie das Teil aus dem Ofen und lassen Sie ihn abkühlen, bis die Temperatur 180 °F (82 °C) erreicht.
- Überprüfen Sie die Abkühlzeit.

## 22.5 Thermoformen

### Thermoformen von Staron®

Staron® muss zum Thermoformen auf eine Temperatur zwischen 293 °F (145 °C) und 330 °F (165 °C) erwärmt werden.

Bei niedrigeren Temperaturen bricht das Staron®-Material möglicherweise und wird weiß, während höhere Temperaturen zu Blasenbildung, Weißverfärbung oder Bruchbildung führen.

Die Aufwärmzeit hängt von der Konstruktion des Ofens und der Größe des zu formenden Teils ab.

#### ➔ Hinweis

Erwärmen Sie das gesamte Teil gleichmäßig, um Problemen vorzubeugen.

Empfohlene Zeit- und Temperaturrichtwerte finden Sie unten.

Jedoch empfehlen wir ausdrücklich, einen Test mit einem Stück Ausschussmaterial durchzuführen, um das beste Zeit-Temperatur-Verhältnis für Ihren Ofen zu ermitteln.

Plattenstärke	Ofentemperatur	Aufwärmzeit
6 mm (¼")	302 °F (150 °C)	30–60 min
	347 °F (175 °C)	15–30 min
12,3 mm (½")	302 °F (150 °C)	45–80 min
	347 °F (175 °C)	25–60 min

[ 22.5 - A ]

#### ► TIPP

Temperatur und Zeit können je nach Ofen variieren.

Ein Test vor der endgültigen Fertigung wird ausdrücklich empfohlen.

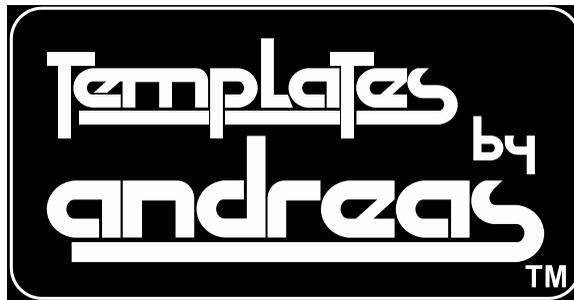
## 22.6 Checkliste zum Thermoformen

- Die Ofentemperatur darf 347 °F (175 °C) nicht überschreiten.
- Ofentemperaturen über 347 °F(175 °C) können zum Überhitzen der Plattenoberfläche führen und eine ungleichmäßige Verteilung verursachen, was zu Problemen führt.
- Bevor Sie Staron®-Platten thermoformen, kalibrieren Sie den Ofen mit einem Probestück.
- Wärmen Sie den Ofen auf die gewünschte Temperatur vor.
- Legen Sie das Staron®-Stück in den Ofen und starten Sie den Timer.
- Entfernen Sie am Ende der eingestellten Zeit das Teil aus dem Ofen.
- Platzieren Sie das Teil in der Form und spannen Sie es ein.
- Setzen Sie den Timer zurück.
- Entfernen Sie am Ende der kalibrierten Abkühlzeit das Teil aus der Form und lassen Sie es auf Raumtemperatur abkühlen.

## 23.1 Einleitung

Die folgenden Reparaturtechniken wurden von Kevin Andreas von TEMPLATES BY ANDREAS entwickelt und zusammengestellt. Wenn Sie Fragen haben oder die im folgenden Abschnitt beschriebenen Werkzeuge kaufen möchten, kontaktieren Sie TEMPLATES BY ANDREAS direkt.

Die Informationen und Aussagen sind nach Ansicht von LOTTE ADVANCED MATERIALS und TEMPLATES BY ANDREAS Zuverlässig. Dies bedeutet jedoch nicht, dass die Unternehmen jedwede Verantwortung übernehmen. Führen Sie die erforderlichen Tests durch, um die Eignung festzustellen. LOTTE ADVANCED MATERIALS und TEMPLATES BY ANDREAS übernehmen keinerlei Haftung. Es ist wichtig, Tests durchzuführen und die erforderlichen Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, um sicherzustellen, dass die beschriebenen Methoden und Produkte für die spezifischen Anforderungen des Anwenders geeignet sind.



80 Black Meadow Road  
Chester, NY 10918  
1-800-935-5406

## 23.2 Reparatur von Innenecken

### Reparatur von Innenecken

1. Schleifen Sie den zu reparierenden Bereich.
2. Umschließen Sie den beschädigten Bereich mit einer kuchenstückförmigen Schablone und heben Sie sie mit ¼" (6 mm) hohen Zwischenlagen aus Sperrholz an.
3. Fixieren Sie die Schablone auf der Oberfläche.
4. Verwenden Sie eine 1"-Kopierhülse und einen ½"-Nutfräser und schneiden Sie nur durch die Oberfläche.
5. Verwenden Sie eine breite Bodenplatte, um die Oberfläche über der Vorderkante zu entfernen.
6. Schneiden Sie wie dargestellt mit einem schrägen Fräser eine Fase in die Oberfläche (nur Oberflächenstärke).
7. Entfernen Sie die Schablone.
8. Markieren Sie mit dem Schabloneneinsatz eine Linie auf der Vorderkante (¾" [19 mm] vom Rand).
9. Richten Sie die Schablone mit den Markierungen aus (es sind keine ¼" [6 mm] hohen Zwischenlagen erforderlich).
10. Schneiden Sie mit der 1"-Kopierhülse und dem ½"-Nutfräser durch die beschädigte Vorderkante.
11. Entfernen Sie die Schablone.
12. Kleben Sie 2 Stücke Reparaturmaterial (eins nach dem anderen) mit Heißkleber auf den Schabloneneinsatz und schneiden Sie es mit einem 1"-Nutfräser mit Kugellager zu.
13. Schieben Sie die Vorderkanten-Reparaturteile in die Vorderkante und markieren Sie die Rückseite, damit sie in die vorhandene Vorderkante passt.
14. Schneiden Sie entweder die Vorderkanten-Reparaturteile mit einem 1"-Fräser mit obenliegendem Kugellager und zwei 1"-x-2"-Streifen (25 x 51 mm), die mit Heißkleber auf Teile geklebt wurden (so bleibt ein ½"-Radius [13 mm] an der Innenseite zurück), oder schneiden Sie Teile mit einer Übergröße von ¼" (6 mm) mit einer Stichsäge grob zu.
15. Stellen Sie den Oberflächeneinsatz wie in den Schritten 6 und 7 her.  
Jedes Reparaturteil dient als Fugenplatte für die anderen. Alle Fugen sind wie erforderlich 1" (25 mm) vom Radius entfernt.
16. Verkleben und schleifen Sie.

**Reparatur von Innenecken – Schritt für Schritt**

1. Schleifen Sie den zu reparierenden Bereich.
2. Umschließen Sie den beschädigten Bereich mit einer kuchenstückförmigen Schablone und heben Sie sie mit  $\frac{1}{4}$ " (6 mm) hohen Zwischenlagen an und spannen Sie die Schablone auf der Oberfläche ein.
3. Verwenden Sie eine 1"-Kopierhülse und einen  $\frac{1}{2}$ "-Nutfräser und schneiden Sie nur durch die Oberfläche. Verwenden Sie eine breite Bodenplatte, um die Oberfläche über der Vorderkante zu entfernen.
4. Schneiden Sie wie dargestellt mit einem schrägen Fräser eine Fase in die Oberfläche (nur Oberflächenstärke).



(1) Riss in Innenecke



(2) Beschädigten Bereich einschließen

(3) Mit  $\frac{1}{2}$ "-Nutfräser und 1"-Kopierhülse schneiden

(4) Fase in Arbeitsfläche schneiden

[ 24.2 - A ]

5. Entfernen Sie die Schablone. Die Oberfläche ist fertig.
6. Markieren Sie mit dem Schabloneneinsatz eine Linie auf der Vorderkante ( $\frac{3}{4}$ " [19 mm] vom Rand).
7. Richten Sie die Schablone mit den Markierungen aus (es sind keine Zwischenlagen erforderlich).
8. Schneiden Sie mit der 1"-Kopierhülse und dem  $\frac{1}{2}$ "-Einschneidenfräser durch die beschädigte Vorderkante (wie dargestellt).



(5) Schablone entfernen



(6) Vorderkante anzeichnen



(7) Schablone an Markierungen ausrichten



(8) Riss in Vorderkante entfernen

[ 24.2 - B ]

## Reparatur von Innenecken – Schritt für Schritt

9. Entfernen Sie die Schablone. Die Arbeitsfläche ist jetzt fertig.
10. Kleben Sie 2 Stücke Reparaturmaterial (eins nach dem anderen) mit Heißkleber auf den Schabloneneinsatz und schneiden Sie es mit einem 1"-Nutfräser mit oberliegendem Kugellager zu.
11. Schieben Sie das Vorderkanten-Reparaturteil in die Vorderkante und zeichnen Sie es an (2 Teile).
12. Schneiden Sie die neuen Vorderkantenteile entsprechend der vorhandenen Vorderkante auf der Rückseite zu, während Sie auf der Vorderseite noch ¼" (6 mm) überstehen lassen.



(9) Schablone entfernen. Die Arbeitsfläche ist jetzt fertig.



(10) Vorderkanten-Reparaturteil zuschneiden (2x)



(11) Reparaturteil einsetzen und markieren



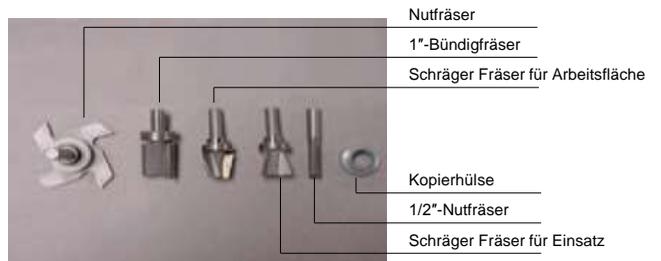
(12) Reparaturteil zuschneiden

[ 24.2 - C ]

13. Stellen Sie den Oberflächeneinsatz wie in Schritt 5 her. Verwenden Sie dazu die korrekte Schablone. Die Vorderkante wird mit einer horizontalen Fasse repariert, während die Oberfläche mit einer vertikalen Fasse repariert wird. Jedes Reparaturteil dient als Fugenplatte für die anderen. Alle Fugen sind wie erforderlich 1" (25 mm) vom Radius entfernt. Verkleben und schleifen Sie.



(13) Arbeitsflächeneinsatz anzeichnen und verkleben.



Reparaturschablone



Für Arbeitsflächen

Für Einsätze

[ 24.2 - D ]

## 23.3 Fasenreparatur

### Fasenreparatur

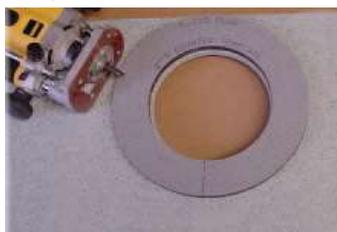
1. Schleifen Sie den zu reparierenden Bereich, damit Schmutz, Fett usw. entfernt wird.
2. Umfassen Sie den gesamten Riss mit der Schablone. Befestigen Sie die Schablone mit 4 10-Cent-Stück großen Tropfen Heißkleber oder durch heißgeklebte Blöcke um die Schablone an der Oberfläche.
3. Schneiden Sie den beschädigten Bereich mit einer 1"-Kopierhülse oder einem  $\frac{3}{8}$ "- oder  $\frac{1}{2}$ "-Nutfräser aus.
4. Schneiden Sie mit dem schrägen Fräser für die Arbeitsfläche die Öffnung der Schablone nach. Lassen Sie das Kugellager  $\frac{1}{8}$ " bis  $\frac{1}{4}$ " tief (3,18 mm bis 6,35 mm) über die Schablone laufen.
5. Entfernen Sie die Schablone mit denaturiertem Alkohol und einem Meißel oder einem Spachtel.
6. Kleben Sie das farbliche passende Reparaturteil und den passenden Schabloneneinsatz mit Heißkleber zusammen (mit der schönen Seite nach oben).
7. Schneiden Sie das Reparaturteil  $\frac{3}{8}$ " (9,5 mm) größer als die Schablone.
8. Setzen Sie einen schrägen Fräser für den Einsatz in den Oberfräsentisch ein. Platzieren Sie die Reparaturschablone mit dem darauf geklebten farblich passenden Reparaturteil auf dem Oberfräsentisch, wobei die Schablonenseite auf dem Oberfräsentisch aufliegt. Heben Sie den Fräser so an, dass das Kugellager  $\frac{1}{8}$ " (3,18 mm) vom Reparaturteil entfernt ist, und lassen Sie das Kugellager über die Schablone laufen.
9. Platzieren Sie den Einsatz in der Oberfläche, wobei die Schablone weiterhin mit dem Einsatz verbunden ist. Ist er zu hoch, senken Sie den Fräser in den Oberfräsentisch und schneiden Sie den Einsatz erneut. Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Einsatz bündig in die Arbeitsfläche passt.
10. Entfernen Sie die Schablone vom Einsatz wie in Schritt Nr. 5.
11. Reinigen Sie alle zu verklebenden Flächen mit denaturiertem Alkohol und einem sauberen weißen Tuch.
12. Kleben Sie Aluminiumklebeband auf die Unterseite des Arbeitsflächenausschnitts, um zu verhindern, dass Kleber herabtropft.
13. Kleben Sie Aluminiumklebeband auf die schöne Seite des Einsatzes mit einem Überhang von 1" (25 mm), um zu verhindern, dass Kleber herabtropft.
14. Tragen Sie Kleber auf dem Einsatz und anschließend auf der Öffnung auf.
15. Platzieren Sie den Einsatz in der Öffnung und wenden Sie dabei festen Druck nach unten an.  
(Einspannen ist weder erforderlich noch empfohlen, da das Teil so verrutschen kann oder Spannungen im Reparaturteil auftreten)
16. Entfernen Sie das Klebeband vom Einsatz und überprüfen Sie die Bündigkeit mit der Oberfläche.  
Der Einsatz sollte genauso passen wie beim Trockenfügen in Schritt Nr. 9.
17. Lassen Sie den Kleber aushärten und schleifen Sie den Reparaturbereich mit Schleifpapier mit 80er-Körnung bündig.
18. Sobald der Bereich bündig ist, tauschen Sie das Schleifpapier aus, um die gewünschte Oberflächengüte zu erzielen.

## Fasenreparatur – Schritt für Schritt

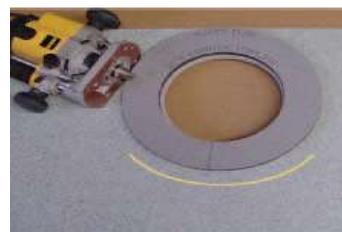
1. Schleifen Sie den zu reparierenden Bereich, damit Schmutz, Fett usw. entfernt wird. So ist für saubere Fugen gesorgt bzw. der Heißkleber hält die Schablonen besser.
2. Tragen Sie 4 Heißklebertropfen in der Größe eines 10-Cent-Stücks auf die Arbeitsfläche auf, um die Schablone zu befestigen, so dass der Riss umgeben ist. Schneiden Sie ihn mit einer 1"-Kopierhülse und einem 3/8"- oder 1/2"-Nutfräser aus (entfernen Sie die Schablone nicht).
3. Verwenden Sie den anderen Fasenfräser (wie dargestellt), um die Öffnung der Schablone abzufahren. Lassen Sie das Kugellager 1/8" bis 1/4" tief (3,18 mm bis 6,35 mm) über die Schablone laufen.



(1) Risse durch heißen Topf



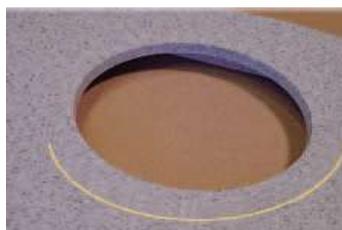
(2) Schaden mit 1/2"-Nutfräser und 1"-Kopierhülse ausschneiden



(3) Fase in Arbeitsfläche schneiden

[ 24.3 - A ]

4. Entfernen Sie die Schablone mit denaturiertem Alkohol und einem Meißel oder einem Spachtel.
5. Kleben Sie das farbliche passende Reparaturteil und den passenden Schabloneneinsatz mit Heißkleber zusammen (mit der schönen Seite nach oben). Schneiden Sie das Reparaturteil 3/8" (9,5 mm) größer als die Schablone (Stichsäge in Ordnung).
6. Heben Sie den Fräser so an, dass das Kugellager 1/8" (3,18 mm) vom Reparaturteil entfernt ist, und lassen Sie das Kugellager über die Schablone laufen. (So wird der Einsatz so groß wie möglich; Sie können ihn immer noch verkleinern)



(4) Schablone entfernen und die Arbeitsfläche ist bereit



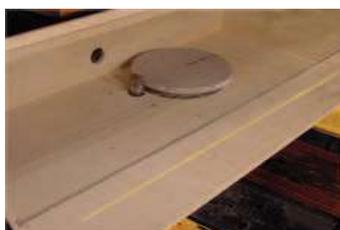
(5) Reparaturteil 3/8" (9,5 mm) größer als die Schablone schneiden. Mit Heißkleber verbinden.



(6) Einsatz auf Oberfräseschüssel schneiden

[ 24.3 - B ]

7. Führen Sie einen Test in der Arbeitsfläche durch, wobei die Schablone weiterhin mit dem Einsatz verbunden ist. Wenn der Einsatz zu hoch ist, senken Sie einfach den Fräser im Oberfräseschüssel. So wird der Einsatz kleiner. Wiederholen Sie den Vorgang, bis der Einsatz bündig mit der Arbeitsfläche abschließt.
8. Entfernen Sie die Schablone vom Einsatz. Reinigen Sie alle Oberflächen mit einem weißen Tuch und denaturiertem Alkohol. Kleben Sie Aluminiumklebeband auf die Unterseite des Arbeitsflächenausschnitts und auf die schöne Seite des Einsatzes, bei letzterem mit einem Überhang von 1" (25 mm), um zu verhindern, dass Kleber herabtröpfelt. Tragen Sie zunächst Kleber auf den Einsatz und anschließend auf die Öffnung auf. Platzieren Sie den Einsatz in der Öffnung, entfernen Sie das Klebeband vom Einsatz und überprüfen Sie die Bündigkeit mit der Oberfläche (keine Klemmen erforderlich) wie bei einer flächenbündigen Spüle.



(7) Wenn Sie den Fräser absenken, wird der Einsatz kleiner



(8) Einsatz auf Bündigkeit mit Oberfläche prüfen und anschließend verkleben

[ 24.3 - C ]

## 23.4 Austausch von Solid-Surface-Spülen

### Austausch von Solid-Surface-Spülen

Die folgenden Anweisungen dienen zum Austausch einer durchschnittlichen 16"-x-21"-Spüle mit der Schablone „Andreas Dustless Sink Template“. Mit diesem System lässt sich die Spüle fast staubfrei entfernen. Mit der Schablone kommt der Verarbeiter bis zu 1" (25 mm) an Hindernisse heran, wodurch in den meisten Fällen die Arbeitsfläche nicht ausgebaut werden muss.

Das Verfahren dauert 2,5 bis 3 Stunden.

#### Austausch von Solid-Surface-Spülen – *Schritt für Schritt*

1. Messen Sie auf der Oberfläche der Arbeitsfläche 1" (25 mm) von der Innenseite der Spüle nach allen 4 Seiten.
2. Zentrieren Sie die geeignete Andreas Dustless Sink Template zwischen den Markierungen.
3. Kleben Sie Blöcke mit der Abmessung ½" x 1" x 6" (13 x 25 x 152 mm) mit Heißkleber auf, um die Schablone zu fixieren.
4. Fixieren Sie die Spüle mit einer Rohrschraubzwinge wie in Abbildung 24.4-A dargestellt.
5. Kleben Sie die Außenseite der Arbeitsfläche bzw. der Unterschränke mit blauem Malerband ab (Malerband beschädigt die Oberfläche der Unterschränke nicht), um zu verhindern, dass Staub aus den Türspalten und anderen Öffnungen tritt.
6. Verwenden Sie Rohrisolierungen, um den Spalt zwischen der Oberseite des Unterschranks und der Unterseite der Arbeitsfläche abzudichten.



[ 24.4 - A ]

7. Verwenden Sie eine Dewalt 625 Oberfräse oder ein gleichwertiges Werkzeug, das auf 8000 U/min eingestellt ist (die Oberfräse muss aufgrund der Größe der Schneide auf 8000 U/min eingestellt werden, um die Sicherheit und die Qualität des Schnitts zu gewährleisten). Setzen Sie die Andreas 6" Dustless Sink Removal Fräse und die 5/8"-Kopierhülse (Abbildung 24.4-B) ein und richten Sie die Schneide mit der Fuge aus, wie in Abbildung 24.4-C dargestellt.
8. Besprühen Sie die Schneide mit Kühlschmiermittel und schneiden Sie zunächst die Rückseite der Spüle aus, wobei Sie immer hohen Druck auf die Oberfräse ausüben.
9. Schauen Sie auf den Schaft des Fräasers, um sicherzustellen, dass die Schneide vollständig zum Stillstand gekommen ist. Entfernen Sie dann die Oberfräse aus der Schablone.
10. Entfernen Sie die Schablone von der Arbeitsfläche.
11. Saugen Sie den Staub von der Unterseite der Schablone ab.



[ 24.4 - B ]



[ 24.4 - C ]

### Austausch von Solid-Surface-Spülen – Schritt für Schritt

12. Tragen Sie Aluminiumklebeband auf der hinteren Hälfte der Spülenfuge auf, die soeben geschnitten wurde.  
(So wird die Spüle fixiert und es wird verhindert, dass die Spüle die Schneide beim abschließenden Schnitt einklemmt).
13. Um die Vorderseite der Spüle zu entfernen, drehen Sie die Spülenschablone um 180° und platzieren Sie sie auf der Arbeitsfläche.
14. Schneiden Sie die Vorderseite der Spüle aus (der Fräser kann aufgrund seiner Mehrzahnkonstruktion nach vorn und nach hinten bewegt werden).
15. Schauen Sie auf den Schaft des Fräasers, um sicherzustellen, dass die Schneide vollständig zum Stillstand gekommen ist.  
Entfernen Sie dann die Oberfräse und die Schablone.
16. Sägen Sie die Schablone, die Spüle und den Spülenschrank ab.
17. Entfernen Sie die alte Spüle und prüfen Sie den Schnitt, wo die Spüle von der Arbeitsfläche entfernt wurde, um einen glatten Schnitt zu gewährleisten und sicherzustellen, dass der gesamte alte Flansch entfernt wurde.
18. Befestigen Sie an der neuen Spüle Aluminiumklebeband 1/16" (1,6 mm) unterhalb der Kante des Beckens in dem Bereich, wo die Klebefuge verläuft.
19. Drehen Sie das Klebeband im 90°-Winkel nach oben, um es als Auffangrinne für überschüssigen Fugenkleber zu nutzen.
20. Fügen Sie die 8"-(203 mm)-Verlängerung und den „Donut“ am Rohrschraubzwingen-System wie in Abbildung 24.4-D dargestellt hinzu.
21. Platzieren Sie die neue Spüle auf dem Rohrschraubzwingen-System und heben Sie sie in die Unterseite des Spülenausschnitts.
22. Platzieren Sie die Web Clamp um die Arbeitsfläche über die Spüle und setzen Sie die neue Spüle bündig in der Arbeitsfläche ein.  
Stellen Sie dabei sicher, dass die Spüle im alten Spülenausschnitt zentriert ist.
23. Entfernen Sie den Staub von der Oberfläche und bringen Sie anschließend Spülenklammern um die Spüle an den Öffnungen der Web Clamp an. Verwenden Sie dazu eine großzügige Menge Heißkleber (Abbildung 24.4-E und 24.4-F).



[ 24.4 - D ]



[ 24.4 - E ]

24. Entfernen Sie die Web Clamp und senken Sie die Spüle ab.
25. Reinigen Sie die Oberfläche der Spüle und den Ausschnitt.
26. Tragen Sie eine Raupe Fugenkleber etwa ¼" (6,35 mm) an der Außenseite des Flansches auf den Spülenflansch auf.
27. Heben Sie die Spüle zurück in die Öffnung (die Spülenklammern führen die Spüle zurück in die ursprüngliche Position).
28. Setzen Sie die Web Clamp ein und ziehen Sie sie an, bis sie eine Durchbiegung von ⅛" (3,18 mm) oder mehr aufweist (Abbildung 24.4 - F).
29. Nachdem der Kleber ausgehärtet ist, entfernen Sie die Spülenklammern mit denaturiertem Alkohol und schleifen Sie mit einem Festool Rotex Schwingschleifer, Einstellung „direct drive“, mit einem Schleifpapier mit 80er-Körnung.
30. Stellen Sie den Festool Rotex Schwingschleifer wieder auf „random orbital drive“ und arbeiten Sie die Fläche nach Bedarf mit feinerem Schleifpapier nach.

**Zum Austausch einer Doppelspüle sind zwei Rohrschraubzwingensysteme mit einer doppelten Spülenschablone und einer geeigneten Web Clamp erforderlich.**



[ 24.4 - F ]

## 24.1 10-JÄHRIGE BESCHRÄNKTE GARANTIE (Privat)

Für dauerhaft installierte Staron® Solid Surfaces Platten und Formen übernimmt LOTTE ADVANCED MATERIALS die Garantie gegenüber dem Originalbesitzer. Staron® Solid Surfaces muss von einem Staron®-zertifizierten Verarbeiter/Installateur verarbeitet und installiert werden und gemäß den Anweisungen von LOTTE ADVANCED MATERIALS verwendet und gewartet werden. LOTTE ADVANCED MATERIALS repariert oder ersetzt nach eigenem Ermessen ein solches Produkt kostenlos, wenn es aufgrund eines Herstellungsfehlers in den ersten zehn (10) Jahren nach der Erstinbetriebnahme versagt. Dies umfasst die tatsächlich anfallenden Kosten, die zur Reparatur oder zum Austausch des Produkts erforderlich sind. Obwohl sich LOTTE ADVANCED MATERIALS bemüht, bei der Reparatur oder dem Austausch die bestmögliche farbliche Übereinstimmung mit dem Original zu erzielen, kann LOTTE ADVANCED MATERIALS die genaue farbliche Übereinstimmung im Falle einer Reparatur oder eines Austauschs nicht garantieren. Alle Anweisungen, die erforderlich sind, um im Rahmen dieser beschränkten Garantie Garantieansprüche geltend zu machen, erhalten Sie bei Ihrem Händler und dem Verarbeiter/Installateur oder direkt bei LOTTE ADVANCED MATERIALS. Diese begrenzte Garantie ist während der 10 Jahre nach der Erstinbetriebnahme nur übertragbar, wenn der neue Besitzer LOTTE ADVANCED MATERIALS schriftlich benachrichtigt.

### Folgendes ist von der Garantie ausgeschlossen:

- |  |  |
|--|--|
| 01. Geringfügige Schäden wie Flecken, Kratzer, Wasserflecken und Brandflecken;   | 11. Schäden durch übermäßige Hitze oder durch höhere Gewalt;   |
| 02. Nichteinhaltung der Anweisungen von LOTTE ADVANCED MATERIALS, einschließlich Verarbeitung, Installation, Pflege, Instandhaltung usw.;                                      | 12. Verarbeitung durch Verarbeiter oder Installateure;   |
| 03. Produkte, die vom ursprünglichen Einbauort entfernt wurden;  | 13. Schäden, die nicht durch Herstellungsfehler verursacht wurden;   |
| 04. Erscheinungsbild der Fugen durch Kleber, Dichtmasse oder andere Zubehörartikel;  | 14. Produkte, die sich im Außenbereich befinden, wie Außenküchen, BBQ-Arbeitsflächen oder beheizte Bereiche wie Saunas, Dampfbäder und Duschwannen;  |
| 05. Farbabweichungen vom Muster;   | 15. Produkte in Kartons einschließlich Komponenten aus Staron®;  |
| 06. Farbabweichungen zwischen verschiedenen Chargen;   | 16. Produkte, die in Wohnmobilen installiert sind;   |
| 07. Exakte farbliche Übereinstimmung nach Produkttausch oder Reparatur ist nicht garantiert;   | 17. Produkte, die in kommerziellen Anwendungen gefertigt und installiert wurden;   |
| 08. Versagen, das durch die Stützung durch andere Unterstrukturen verursacht wird;   | 18. Verarbeitung, Installation, Modifikation oder Reparatur durch eine andere Person als einen Staron® CFI (zertifizierten Verarbeiter/Installateur);  |
| 09. Fehlanwendung und mutwillige Beschädigung (einschließlich Schlagschäden und Kontakt mit chemischen Substanzen, die für den Einsatz mit dem Produkt nicht vorgesehen sind); | 19. Dieselbe Farb- und Adernintensität bei verschiedenen Platten der SUPREME-Produktreihe. (Die Adernung kann von Platte zu Platte und auch innerhalb einer Platte abweichen. Fugen und geschwungene Abschlussleisten müssen besonders berücksichtigt werden.) |
| 10. Inkorrekte Verarbeitung, Installation, Handhabung oder Instandhaltung;   |  |

Die Verpflichtung von LOTTE ADVANCED MATERIALS im Rahmen dieser beschränkten Garantie ist ausschließlich auf die Reparatur oder den Austausch, einschließlich angemessener tatsächlicher Kosten für das gekaufte Produkt, beschränkt. Abgesehen von dem in dieser beschränkten Garantie Angegebenen übernimmt LOTTE ADVANCED MATERIALS keine Garantien mit Hinblick auf dieses Produkt, weder ausdrücklich noch stillschweigend, insbesondere keine stillschweigenden Zusicherungen allgemeiner Gebrauchstauglichkeit oder Gewährleistungen der Eignung für einen speziellen Zweck. Alle derartigen Garantien werden hiermit ausdrücklich ausgeschlossen.

LOTTE ADVANCED MATERIALS übernimmt keine Garantie, dass das Produkt die Anforderungen der Endkunden erfüllen wird. LOTTE ADVANCED MATERIALS übernimmt keine Haftung für Neben-, Folge-, indirekte, besondere, Straf- oder exemplarische Schäden jedweder Art, einschließlich Verlust von Firmenwert, entgangener Gewinne, entgangener Geschäfte oder anderer indirekter wirtschaftlicher Schäden, und des weiteren einschließlich Sachschäden, ungeachtet der Tatsache, ob derartige Ansprüche von Haftungstheorien, Fahrlässigkeit, unerlaubter Handlung (einschließlich Gefährdungshaftung) oder sonstiger Haftung abgeleitet werden, wenn sich derartige Schäden aus einem Verstoß gegen eine Garantie ergeben, unabhängig davon, ob LOTTE ADVANCED MATERIALS über die Möglichkeit derartiger Schäden benachrichtigt wurde, tatsächlich davon Kenntnis hatte oder davon hätte Kenntnis haben müssen.

EINIGE LÄNDER, STAATEN UND PROVINZEN ERKENNEN HAFTUNGSAUSSCHLÜSSE ODER -BESCHRÄNKUNGEN WIE DIE VORANGEHENDE NICHT AN. DARUM GILT DER HAFTUNGSAUSSCHLUSS ODER DIE -BESCHRÄNKUNG MÖGLICHERWEISE NICHT FÜR SIE. DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE VERLEIHT IHNEN SPEZIFISCHE RECHTE. SIE HABEN MÖGLICHERWEISE WEITERE RECHTE, DIE VON LAND ZU LAND, STAAT ZU STAAT ODER PROVINZ ZU PROVINZ UNTERSCHIEDLICH SIND.

Gültig ab September 2015

## 24.2 10-JÄHRIGE BESCHRÄNKTE GARANTIE (kommerziell)

Staron® Solid Surfaces Platten und Formen von LOTTE ADVANCED MATERIALS, die dauerhaft in zugelassenen kommerziellen Einrichtungen im Innenbereich installiert sind, sind durch diese Garantie gegen Materialfehler geschützt. Diese beschränkte Garantie ist während der 10-jährigen Laufzeit nicht übertragbar und beschränkt sich auf den Originaleigentümer des Projekts. Sie ist nicht übertragbar oder abtretbar und verfällt, wenn sie verkauft, übertragen oder abgetreten wird.

### Folgendes ist von der Garantie ausgeschlossen:

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>01. Geringfügige Schäden wie Flecken, Kratzer, Wasserflecken und Brandflecken;</li> <li>02. Nichteinhaltung der Anweisungen von LOTTE ADVANCED MATERIALS, einschließlich Verarbeitung, Installation, Pflege, Instandhaltung usw.;</li> <li>03. Produkte, die vom ursprünglichen Einbauort entfernt wurden;</li> <li>04. Erscheinungsbild der Fugen durch Kleber, Dichtmasse oder andere Zubehörartikel;</li> <li>05. Farbabweichungen vom Muster;</li> <li>06. Farbabweichungen zwischen verschiedenen Chargen;</li> <li>07. Exakte farbliche Übereinstimmung nach Produktaus-tausch oder Reparatur ist nicht garantiert;</li> <li>08. Versagen, das durch die Stützung durch andere Unterstrukturen verursacht wird;</li> <li>09. Fehlanwendung und mutwillige Beschädigung (einschließlich Schlagschäden und Kontakt mit chemischen Substanzen, die für den Einsatz mit dem Produkt nicht vorgesehen sind);</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>10. Inkorrekte Verarbeitung, Installation, Handhabung oder Instandhaltung;</li> <li>11. Schäden durch übermäßige Hitze oder durch höhere Gewalt;</li> <li>12. Verarbeitung durch Verarbeiter oder Installateure;</li> <li>13. Schäden, die nicht durch Herstellungsfehler verursacht wurden;</li> <li>14. Produkte, die sich im Außenbereich befinden, wie Außenküchen, BBQ-Arbeitsflächen oder beheizte Bereiche wie Saunas, Dampfbäder und Duschwannen;</li> <li>15. Produkte in Kartons einschließlich Komponenten aus Staron®;</li> <li>16. Produkte, die in Wohnmobilen installiert sind;</li> <li>17. Dieselbe Farb- und Adernintensität bei verschiedenen Platten der SUPREME-Produktreihe. (Die Adernung kann von Platte zu Platte und auch innerhalb einer Platte abweichen. Fugen und geschwungene Abschlussleisten müssen besonders berücksichtigt werden.)</li> </ul> |
|---|--|

LOTTE ADVANCED MATERIALS bestimmt nach eigenem Ermessen, ob es aufgrund der Herstellungsschäden am Produkt das erforderliche Material für die Reparatur oder den Austausch bereitstellt. Abgesehen von dem, was in dieser beschränkten Garantie angegeben ist, übernimmt LOTTE ADVANCED MATERIALS keine Garantien mit Hinblick auf dieses Produkt, weder ausdrücklich noch stillschweigend, insbesondere keine stillschweigenden Zusicherungen allgemeiner Gebrauchstauglichkeit oder Gewährleistungen der Eignung für einen speziellen Zweck. Alle derartigen Garantien werden hiermit ausdrücklich ausgeschlossen. LOTTE ADVANCED MATERIALS übernimmt keine Garantie, dass das Produkt die Anforderungen der Endkunden erfüllen wird. LOTTE ADVANCED MATERIALS übernimmt keine Haftung für zufällige, nachfolgende, indirekte, besondere, Strafschadenersatz oder Schadenersatz mit abschreckender Wirkung einschließende wie auch immer geartete Schäden, einschließlich Verlust von Firmenwert, entgangener Gewinne, entgangener Geschäfte oder anderer indirekter wirtschaftlicher Schäden, und des weiteren einschließlich Sachschäden, ungeachtet der Tatsache, ob derartige Ansprüche von Haftungstheorien, Fahrlässigkeit, unerlaubter Handlung (einschließlich Gefährdungshaftung) oder sonstiger Haftung abgeleitet werden, wenn sich derartige Schäden aus einem Verstoß gegen eine Garantie ergeben, unabhängig davon, ob LOTTE ADVANCED MATERIALS über die Möglichkeit derartiger Schäden benachrichtigt wurde, tatsächlich davon wusste oder davon hätte wissen müssen.

EINIGE LÄNDER, STAATEN UND PROVINZEN ERKENNEN HAFTUNGSAUSSCHLÜSSE ODER -BESCHRÄNKUNGEN WIE DIE VORANGEHENDE NICHT AN. DARUM GILT DER HAFTUNGSAUSSCHLUSS ODER DIE -BESCHRÄNKUNG MÖGLICHERWEISE NICHT FÜR SIE. DIESE BESCHRÄNKTE GARANTIE VERLEIHT IHNEN SPEZIFISCHE RECHTE. SIE HABEN MÖGLICHERWEISE WEITERE RECHTE, DIE VON LAND ZU LAND, STAAT ZU STAAT ODER PROVINZ ZU PROVINZ UNTERSCHIEDLICH SIND.

### Garantieservice:

Um den Garantieservice anzufordern, kontaktieren Sie den ursprünglichen Verarbeiter/Installateur. Sie müssen die Originalrechnung oder einen Nachweis über den Kauf und die Installation von Staron® Solid Surfaces vorlegen, aus dem der Kauf des Produkts und das Datum der Installation eindeutig hervorgehen, um Dienstleistungen im Rahmen dieser beschränkten Garantie in Anspruch nehmen zu können. Weitere Informationen zu dieser Garantie erhalten Sie bei LOTTE ADVANCED MATERIALS unter folgender Adresse:

Gültig ab September 2015

## 24.3 Richtlinien für Produktgarantien

**STARON®-Produkte sind wie nachfolgend beschrieben von einer beschränkten Garantie abgedeckt.**

1. Das Produkt ist nur im Lieferzustand abgedeckt.
2. Sobald das Produkt entpackt, geprüft und für zur Verarbeitung geeignet befunden und die Verarbeitung begonnen wurde, bedeutet dies, dass das Produkt als geeignet abgenommen wurde und folglich die beschränkte Produktgarantie verfällt.
3. In bestimmten Fällen wird das Produkt nach der Verarbeitung oder Installation auf Grundlage der folgenden Regel ausgetauscht: Der Verarbeiter muss ein registrierter Staron® Quality Partner sein. „Es wird nur Ersatz für Staron-Material geleistet. Durch die Verarbeitung entstandene Arbeitskosten werden nicht erstattet.“
4. Wenn bei der Verarbeitung Defekte sichtbar werden wie
  - 1) Löcher und Hohlräume,
  - 2) Schwarze Punkte auf hellem Grund,
  - 3) Weiße Punkte auf dunklem Grund,
 kann dies beim Schleifen entstanden sein.

### 4.1. Schleifen

Wenn Defekte wie schwarze Punkte, Ungleichmäßigkeit, Hohlräume und schlechte Partikelreinigung beim Schleifen auftreten und die Menge dieser Probleme außerhalb unserer Staron®-Standards liegt, werden wir das Problem wie folgt behandeln:

- Wenn nachgewiesen ist, dass das Material aufgrund der oben angegebenen Gründe außerhalb der Spezifikationen liegt, werden wir Material kostenlos zur Verfügung stellen.

*Hinweis: Dunkle Farben wie Nocturne erfordern sorgfältigeres Schleifen, um eine akzeptable Patina zu erreichen. Das Schleifen dunklerer Farben beansprucht deutlich mehr Zeit. Sie sind bei der Anwendung außerdem anfällig für Kratzer.*

### 4.2. Oberflächliche Risse in Arbeitsflächen oder Formen ohne erkennbaren Grund.

Problemlösung:

- Oberflächlicher Riss: nur Reparatur. LOTTE ADVANCED MATERIALS übernimmt nur den Reparaturaufwand.
- Gerissene Form: Austausch. LOTTE ADVANCED MATERIALS übernimmt nur den einmaligen Austausch der gerissenen Form.
  - \* Alle Reparaturen, die von LOTTE ADVANCED MATERIALS übernommen werden, sollten von dem Staron Quality Partner durchgeführt werden, der das beanstandete Projekt installiert hat. Steht kein Staron Quality Partner zur Verfügung, sollte das Staron Training Center die Reparatur organisieren.
  - \* Die Arbeitskosten, die bei der Verarbeitung anfallen, werden entsprechend der Arbeitskosten ohne Aufschlag in Rechnung gestellt.

5. Produktqualitätskontrolle vor Verarbeitung, siehe Kapitel 2.

## 24.4 Spezifische Garantiebestimmungen

BETRIFFT	Garantieinformationen
Produktkontrolle	Platten und Formen vor der Verarbeitung prüfen. Die Austauschrichtlinien gestatten nicht die Arbeit an defektem Material.
Farbe von Spülen und Becken	Einfarbige Platten und Formen stimmen möglicherweise nicht exakt in der Farbe überein.
Supreme-Produktreihe	Die Supreme-Produktreihe bietet ein einzigartiges Adermuster auf einer Seite und stärkere Adern auf der anderen Seite. Die Muster auf den Platten der Supreme-Produktreihe sind zufällig. Es ist nicht garantiert, dass die Farb- und Aderungsintensität von Platte zu Platte dieselbe ist.
Dunkle und empfindliche Farben	Dunkle und empfindliche Farben eignen sich am besten für den ausschließlichen Einsatz in dekorativen Anwendungen. Vermeiden Sie die Verwendung dieser Farben, wo starke Nutzung deutlich sichtbar wird. Siehe Plattenfarbe in Kapitel 1. „Produkte“. Alle dunklen Farben sind mit ★ markiert. Dunkle, einheitliche Farben erfordern mehr Pflege, um das Erscheinungsbild zu erhalten. LOTTE ADVANCED MATERIALS übernimmt keine Garantie bei Kratzern oder Flecken auf der Oberfläche.
Werkzeuge	Die folgenden Werkzeuge dürfen auf keinen Fall verwendet werden, um Staron® zu schneiden: Stichsägen, Ripping- oder Combination-Sägeblätter, Holzschlangenbohrer.
Scharfe Kanten	Alle kleinen Schnitte oder Brüche in einem Staron®-Schnitt können zur Rissbildung führen, wenn die Platte Belastungen ausgesetzt wird. Am besten lassen sich durch Sägeschnitte verursachte Spannungen vermeiden, wenn alle gesägten Kanten mit einer Tischfräse oder einer Oberfräse mit einem scharfen, geraden Fräser bearbeitet werden. Die Ober- und Unterkante des Ausschnitts muss einen Radius von 1,5 mm aufweisen. Bei allen Kantendetails und abfallenden Profilen müssen nach dem Verkleben alle scharfen Kanten durch Schleifen oder Schneiden abgerundet und entspannt werden ( $R > 1,5$ mm). Die Ober- und Unterkanten (oder Löcher für Armaturen) müssen unbedingt geschliffen werden, um erhöhte Spannungen zu vermeiden.
Verstärkte Fugen	Alle Fugen in Staron®-Arbeitsflächen müssen verstärkt werden. Alle Staron®-Fugen neben Wärmequellen müssen verstärkt werden. Fugen sollten nicht durch eine Wärmequelle verlaufen. Alle Verstärkungstreifen müssen dort verlaufen, wo sich die Heizgeräte befinden.
Spülmaschinen und Fugen	Fugen sollten nicht über eine Spülmaschine verlaufen.
Spülmaschinenisolation	Installieren Sie Dämmmaterial immer direkt über Spülmaschinen, und zwar zwischen der Spülmaschine und der Staron®-Arbeitsfläche. Überprüfen Sie die Spülmaschinenposition und bringen Sie das Dämmmaterial (z. B. Rockwool oder gleichwertiges Material) zwischen der Spülmaschine und der Staron®-Arbeitsfläche an.

## 24.4 Spezifische Garantiebestimmungen (Fortsetzung – 1)

BETRIFFT	Garantieinformationen
Äußerer Dehnungsspalt	Jede Arbeitsfläche erfordert einen Abstand von 1,5 mm zu jeder Wand, d. h. insgesamt mindestens 3 mm. Es sollte für einen Dehnungsspalt von mindestens 3 mm gesorgt werden, damit die Staron®-Garantie nicht verfällt.
Dehnungsfuge um Kochfeld	Der Spalt zwischen dem Unterbau des Kochfelds und der Kante des Ausschnitts sollte mindestens 6 mm betragen (d. h. ringsum 3 mm). Die Abmessungen in der Abbildung sollten 3 mm bis 6 mm Abstand zwischen dem Gerät und dem Ausschnitt vorsehen. Der Ausschnitt muss rundum mindestens 3 mm größer als der Unterbau des Kochfelds sein. Lassen Sie einen 3 mm bis 6 mm breiten Spalt zwischen dem Ausschnitt und dem Kochfeld.
Versatz Innenecke	Verstärkte Fugen müssen mindestens 35 mm von der Innenecke entfernt sein.
Staron® Joint Adhesive	Staron® Joint Adhesive ist exklusiv von Staron® und der einzige Fugenkleber, für den LOTTE ADVANCED MATERIALS beim Verfugen von Staron® eine Garantie übernimmt.
Karussellschränke	Die meisten Karussellschränke bieten eine unzureichende Auflage für Innenecken in Staron®-Arbeitsflächen und müssen darum ausreichend abgestützt werden. Bei Eckschränken müssen möglicherweise Holzleisten an der Rückwand befestigt werden, um die Staron®-Arbeitsfläche zu stützen. Einige Eckschränke mit Drehfächern erfordern eine zusätzliche Verstärkung auf der Vorderseite.
Zierstreifen	Zierstreifen werden nicht von der Staron®-Garantie abgedeckt.
Hochfeste Ausschnitte und Kanten	Die vorgeschriebene Methode zur Installation quadratischer Kochfelder sind hochfeste Ausschnitte. Die Ober- und Unterkante des Ausschnitts muss einen Radius von 1,5 mm aufweisen, und der Ausschnitt muss vollständig mit Aluminiumklebeband abgeklebt werden. Wenn das Kochfeld nicht gemäß den oben genannten Spezifikationen installiert wird, verfällt die Staron®-Garantie. Ober- und Unterkanten müssen geschliffen werden, bis sie rund und glatt sind und einen Mindestradius von 1,5 mm aufweisen.
Gaskochfelder	Um Schäden am Spritzschutz vorzubeugen, ist ein Mindestabstand von 100 mm zwischen dem Kochfeld und der Staron®-Verkleidung erforderlich, damit heiße Gase und Wärme abgeführt werden können.
Flächenbündiges Kochfeld	Flächenbündige Kochfelder, die in die Staron®-Arbeitsfläche integriert sind, werden nicht empfohlen und nur von der Garantie von LOTTE ADVANCED MATERIALS abgedeckt, wenn die Fertigungs-/Installationsverfahren befolgt werden.

## 24.4 Spezifische Garantiebestimmungen (Fortsetzung – 2)

BETRIFFT	Garantieinformationen
Durchgängige Auflage	Verwenden Sie keine durchgängigen Auflagen. Staron® 12 mm ist besser geeignet für Stützrahmen, die die Wärmeabfuhr begünstigen. Staubabdeckungen in Schränken wirken wie Unterlagen und sollten optisch unauffällig entfernt werden, sofern der Kunde nichts dagegen hat. Bei Unterschränken mit massiven Abdeckungen (Staubabdeckungen) sollte der mittlere Teil entfernt werden, wobei ein Rand von ca. 50 bis 75 mm zurückbleibt. So kann Wärme abgeführt werden, ohne dass die Statik des Unterbaus geschwächt wird.
Stützrahmen	Stützrahmen vorn und an der Seite sind Pflicht. Querstreben bei Stützrahmen werden ausdrücklich empfohlen, da sie die Konstruktion verstärken und die Verbindung mit den Schränken ermöglichen. Trennstützen können hinzugefügt werden, um die Befestigung zu erleichtern oder für zusätzliche Verstärkung zu sorgen.
Hochglanzoberfläche	Hochglanzoberflächen sind empfindlicher und erfordern ständige Pflege, um das Erscheinungsbild zu bewahren. Der Kunde sollte ausdrücklich darauf hingewiesen werden, dass eine spezielle Pflege erforderlich ist. Beugen Sie unrealistischen Erwartungen vor. Hochglanzoberflächen sollten nie in Küchen oder für Waschtisch-Unterschränke verwendet werden, sondern nur dekorative Zwecke erfüllen. Sie sind nicht für Oberflächen geeignet, die als Arbeitsflächen dienen.
6-mm-Platten	6-mm-Staron®-Platten dürfen nur in vertikalen Anwendungen verwendet werden. Die 10-jährige beschränkte Garantie gilt nur für vertikale Anwendungen von 6-mm-Staron®-Platten.
Wandverkleidung	Staron® empfiehlt nicht, Wandverkleidungen an Wandabschlussleisten oder Arbeitsflächen mit Staron® Joint Adhesive anzubringen.
Schrauben Sie nicht in Staron®.	Bohren Sie alle Löcher zur Wandmontage 3 mm größer als die erforderliche Schraube. Werden Schrauben direkt in Staron® eingeschraubt, verfällt die Staron®-Garantie.
Staron®-Ausschnittteil	Verstauen Sie das farblich passende Ausschnittteil an einem geeigneten Ort, beispielsweise unter einer Schublade oder hinter der Sockelleiste der Unterschränke. Dies wird sich als nützlich erweisen, wenn Material zum Ausführen von Reparaturen erforderlich ist.
Vertikale Anwendungen	Verbauen Sie Staron® nicht ohne weitere Maßnahmen in Saunas, Swimmingpools oder Dampfbädern. Aufgrund der ständigen Einwirkung von Feuchtigkeit lässt sich der Ausdehnungs- und Kontraktionseffizient unmöglich kontrollieren. Derartige Anwendungen werden von der Garantie von LOTTE ADVANCED MATERIALS nicht abgedeckt. Spezielle Unterbauten und Befestigungsmethoden müssen geplant werden. Dunkle und empfindliche Farben sollten nicht in Duschanwendungen verwendet werden.

## 24.4 Spezifische Garantiebestimmungen (Fortsetzung – 3)

BETRIFFT	Garantieinformationen
Dreidimensionales Thermoformen	<p>Die Staron®-Produktgarantie beschränkt sich auf Produkte, die von LOTTE ADVANCED MATERIALS hergestellt wurden (d. h. das Angebot an Platten, Formen und Zubehör). Die Installationsgarantie gilt nur für Installationen, die gemäß den technischen Vorgaben in der Anleitung ausgeführt wurden.).</p> <p>LOTTE ADVANCED MATERIALS garantiert die Funktionsweise von Staron®-Platten nur für Plattenanwendungen. Dreidimensionale thermogeformte Formen (z. B. Duschwanne, Becken, Bad usw.) aus Staron®, die in einem zusätzlichen Fertigungsprozess aus der von LOTTE ADVANCED MATERIALS hergestellten Staron®-Platte/-Form hergestellt wurden, werden nicht von der Garantie von LOTTE ADVANCED MATERIALS abgedeckt.</p>
Chemikalienbeständigkeit	<p>Es hat sich als bewährtes Verfahren erwiesen, ein Probeteil aus Staron® zu installieren, um die Tauglichkeit für die Anwendung zu prüfen. Siehe dazu das technische Produktblatt „Chemical resistance“ (Chemikalienbeständigkeit) von Staron®.</p>
Abtropfbrett	<p>Wenn Sie die Arbeitsfläche abtragen möchten, um ein Abtropfbrett herzustellen, sollte der Schnitt nicht tiefer als 5 mm in einer 12-mm-Staron®-Platte sein. Unter diesem Bereich sollte Dämmmaterial auf der Unterseite der Staron®-Platte angebracht werden.</p> <p>Sollen die Abtropfrillen tiefer als 5 mm in der 12-mm-Staron®-Platte sein, müssen Sie eine Aufdoppelung aus einer 12-mm-Staron®-Platte auf der Unterseite dieses Bereichs anbauen, um diesen zu verstärken und unsere 10-jährige Installationsgarantie zu erfüllen.</p>
Kochfelder	<p>Gemäß internationaler Norm (IEC 335-2-36) ist die Übertemperatur eines Kochfelds an der die ist Oberfläche auf 65K (= 65° C + Raumtemperatur =&gt; 85° C) begrenzt.</p> <p>Wenn sich um das Kochfeld Risse bilden und Temperaturen über dem Wert der Norm gemessen werden, verfällt die 10-jährige Installationsgarantie.</p>