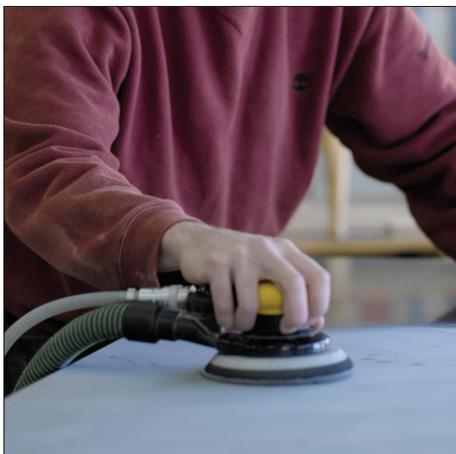
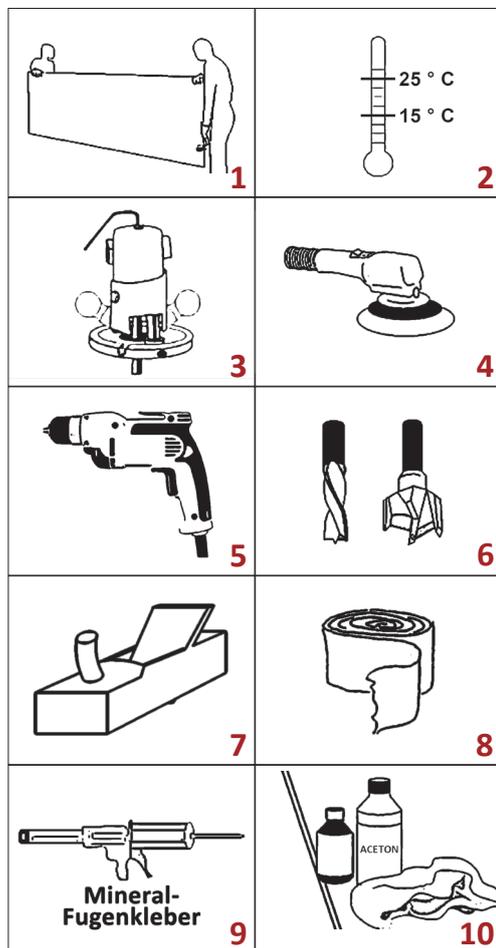


MINERALWERKSTOFF

Verarbeitungs- und Pflegehinweise





Die in diesem Datenblatt veröffentlichten Informationen und Empfehlungen gelten für alle von uns angebotenen Mineralwerkstoffe wie WANN Mineral, LG Hi-Macs®, DuPont Corian® etc. und entsprechen unseren besten Kenntnissen und Erfahrungen. Sie berücksichtigen den aktuellen Stand der Technik bis zum Veröffentlichungszeitpunkt.

Mineralwerkstoff ist ein einzigartiges Material, das zu ca. 2/3 aus hochwertigem Naturmaterial und zu ca. 1/3 aus Acryl besteht und massiv, porenfrei, reparierbar und ähnlich wie Holz zu bearbeiten ist. Funktionalität und Ästhetik ergänzen sich bei Mineralwerkstoff in idealer Weise. Im Vergleich zu Holz erfordert die Bearbeitung allerdings einige spezifische Maßnahmen und Werkzeuge, die im vorliegenden Merkblatt genauer beschrieben werden.

LAGERUNG UND TRANSPORT

Um ein Verziehen, Durchbiegen, Reißen oder Brechen zu verhindern, sollten die Platten flach, vollflächig unterstützt und gerade auf Paletten gelagert und transportiert werden. Sie dürfen allerdings niemals direkt auf dem Boden gelagert werden. Ein manueller Transport von einzelnen Platten (z. B. das Vertragen der Platten auf der Baustelle) muß vorzugsweise hochkant (auf der Längskante) erfolgen, da die Platten ansonsten reißen oder brechen könnten. (Abb. 1)

Der Lagerraum muß immer trocken und frostfrei sein. Die optimale Lagertemperatur liegt dabei zwischen 15 und 25 ° C. Dies gilt im Übrigen auch für die Lagerung von Mineral-Fugenkleber. (Abb. 2)

WERKZEUGE

Für die Ver- und Bearbeitung von Mineralwerkstoff sind handelsübliche, hartmetallbestückte (oder diamantbestückte) und gut geschliffene Werkzeuge erforderlich.

- > Oberfräse (Abb. 3) mit HM-Fräsern (mit 10 - 12 mm Schaftdurchmesser)
- > Exzentrerschleifmaschine (Abb. 4) und event. Rotationsschleifer
- > Bohrmaschine (Abb. 5) mit HSS-, Titan-, HM oder Diamant-Bohrern sowie hartmetallbestückte Topfbohrer (Abb. 6)
- > Hobel (Abb. 7)
- > Schleifpapier/-vlies (unterschiedliche Körnungen)
- > Aluklebeband (Abb. 8)
- > Mineralfugenkleber (Abb. 9), Silikon, Aceton oder Spiritus (Abb. 10)
- > Wasserwaage und übliche Messwerkzeuge/Handwerksgeräte

VORBEREITUNG

Vor der Verarbeitung von Mineralwerkstoff-Platten müssen diese unbedingt ausreichend konditioniert/klimatisiert werden. Die Platten und der Mineral-Fugenkleber sind dabei auf eine Raumtemperatur von 15 bis 25 ° C zu bringen. Bitte prüfen Sie vor der Verarbeitung die Platten auf ihren einwandfreien Zustand.

Um einen ruhigen Lauf der Werkzeuge zu garantieren und um Beschädigungen an den Platten zu vermeiden, sollte die Bearbeitung grundsätzlich vollflächig aufliegend auf einer planen, festen Unterlage erfolgen.

VERARBEITUNG

- > **SÄGEN:** Mineralwerkstoff kann auf Formatkreis-, Horizontal- oder Vertikalplattensägen (Abb. 11 - 12) zugeschnitten werden. Verwenden Sie dafür gut geschliffene HM-bestückte Trapez-Flachzahnsägeblätter. Darüber hinaus können Ablängungen auch mit einer Handoberfräse oder einer stationären Fräse vorgenommen werden.

Stich- und Handkreissägen dürfen niemals verwendet werden, da diese zu Spannungsrissen im Material führen können! (Abb. 13)

- > **BOHREN:** Bohrungen bis 10 mm können mit Ständer- oder Handbohrmaschinen gebohrt werden. Verwenden Sie dazu HSS-, Titan-, HM- oder diamantbestückte Bohrer. Für größere Bohrungen sind HM-Topfbohrer zu verwenden.

Schlangen oder Schneckenbohrer dürfen niemals verwendet werden! Die Kanten der Bohrlöcher (insbesondere bei Armaturlochbohrungen) sind immer anzufasen oder zu brechen, da von den scharfen Kanten eine Kerbwirkung ausgehen könnte!

- > **SCHRAUBEN:** Schraubverbindungen sind ausschließlich mit eingesetzten Kunststoff- oder gerauten Messingmuffen herzustellen. Es dürfen auch keine Senkkopfschrauben zum Einsatz kommen. Darüber hinaus sollten Gummi- oder Silikonscheiben zwischen Platte und Schraubkopf angebracht werden.

Mineralwerkstoff darf niemals direkt gewindeschneidend verschraubt werden! (Abb. 14) Durchgangsbohrungen für das Verschrauben mit anderen Materialien (z. B. der Platten-Unterkonstruktion) müssen grundsätzlich mind. 2 mm größer als der Schraubendurchmesser sein.

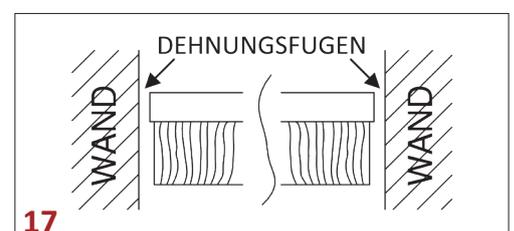
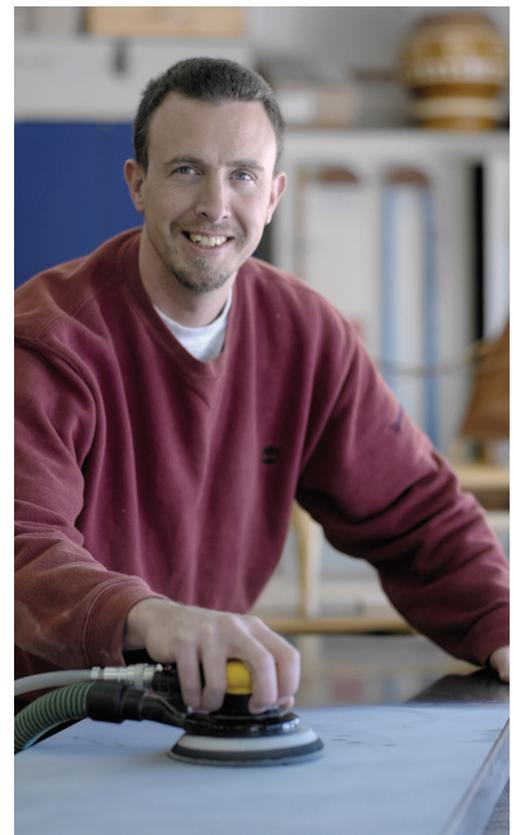
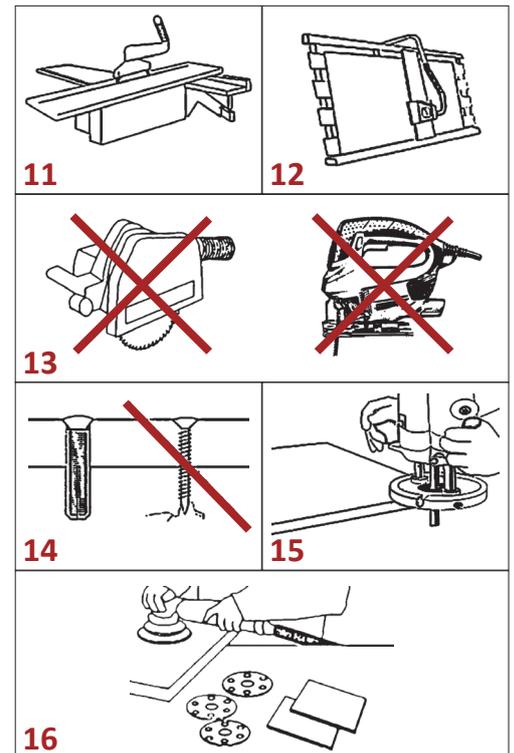
- > **FRÄSEN:** Das Fräsen ist eine der wichtigsten Bearbeitungsarten von Mineralwerkstoff. Gefräst werden kann mit leistungsfähigen CNC-, Tisch- oder Handoberfräsen mit einer Leistung von mind. 1600 W. Dabei sollten stets scharfe hartmetallbestückte Fräser zum Einsatz kommen. Ein Fräsradius von mind. 4 mm verhindert bei Ausschnitten/Innenecken eine Rißbildung des Materials. (Abb. 15)

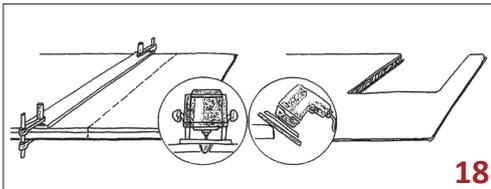
- > **SCHLEIFEN:** Mineralwerkstoff lässt sich – abhängig vom Dekor (Farbe, Struktur) – gut und einfach schleifen. Empfohlen werden Exzenterschleifgeräte mit Absaugvorrichtung und Rotationspolierer. Um eine orientierungslose und gleichmäßig Oberfläche zu erhalten, sollte bei geringem Anpressdruck und mit scharfem, nicht zu feinem Schleifmittel geschliffen werden. Dabei sollten stets größere/zusammenhängende Teile im Kreuzschliff geschliffen werden. Bei den Schleifarbeiten sind Staubmasken zu tragen. Je nach Dekor (Farbe, Struktur) sind bestimmte Schleifmittel in vorgeschriebener Körnungsfolge zu verwenden. Unser Team berät Sie gerne! (Abb. 16)

MONTAGE

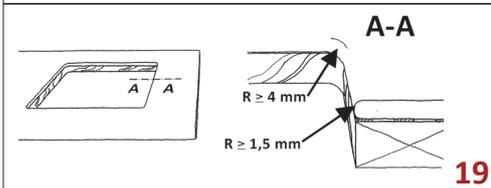
- > **DEHNUNGSFUGEN:** Der lineare Dehnungswert von Mineralwerkstoff beträgt pro 10 ° C Umgebungstemperatur ca. 1 mm/Laufmeter. Beim Einbau zwischen Wänden oder Schränken muss daher grundsätzlich auf jeder Seite eine Dehnungsfuge von mind. 1,5 bis 2 mm (bzw. mind. 2 mm/Laufmeter Platte) vorgesehen werden! (Abb. 17)

Platten, die ohne ausreichend dimensionierte Dehnungsfugen eingebaut werden, können reißen!

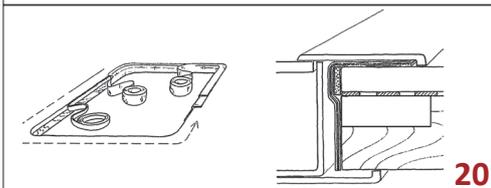




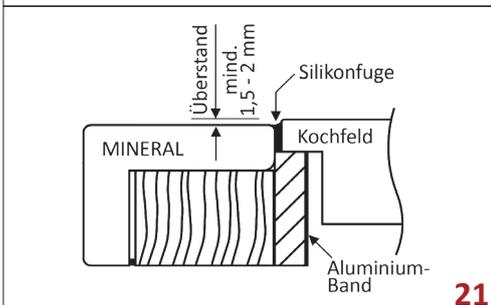
18



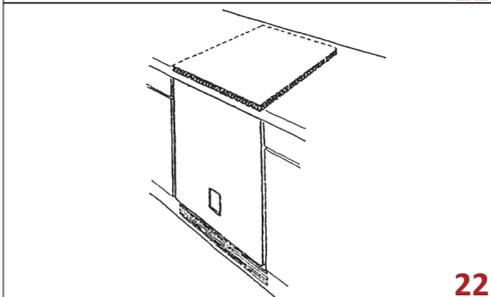
19



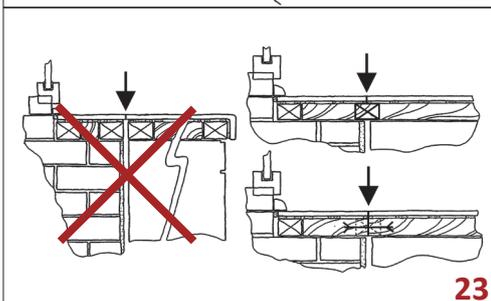
20



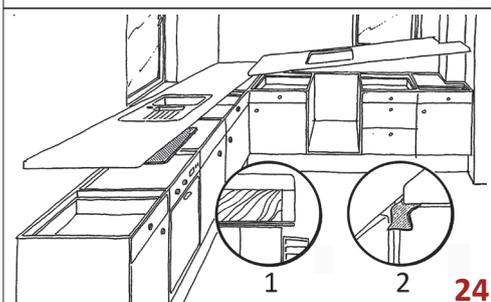
21



22



23



24

MONTAGE

- > **ANPASSUNGEN UND AUSSCHNITTE:** Ausklinkungen, Ausschnitte, Längs- und Schrägschnitte etc. sollten grundsätzlich nur mit der Handoberfräse vorgenommen werden! Es darf niemals eine Handkreis- oder Stichsäge verwendet werden! (Abb. 18)

Alle Kanten (sichtbare und nicht sichtbare) müssen entgratet sein ($R \geq 1,5 \text{ mm}$). Innenecken sind immer abzurunden ($R \geq 4 \text{ mm}$)! (Abb. 19)

Holzwerkstoff-Unterkonstruktionen bei Spülen- und Kochfeldausschnitten sind wasserabweisend zu isolieren (mit Lacken, Weißleim etc.).

- > **KOCHFELDAUSSCHNITTE:** Vor dem Einbau eines Auflage-Kochfelds ist sicherzustellen, dass selbstklebendes Neoprenband und Aluminiumband – wie angegeben – angebracht wurde. (Abb. 20)

Bei eventueller Nachbearbeitung des Ausschnitts sind unbedingt alle Mineralwerkstoffkanten zu brechen und zu schleifen. Bitte berücksichtigen Sie mindestens 3 mm Luftspalt zwischen dem Rahmen der Kochmulde und der Arbeitsplatte.

Flächenbündige Kochfelder dürfen ausnahmslos nur in eigens von uns gefertigten Ausschnitten eingebaut werden. Dabei ist grundsätzlich darauf zu achten, dass das Kochfeld (die Glasfläche) mindestens 1,5 bis 2 mm über die Mineralwerkstoffoberfläche übersteht. (Abb. 21)

Beschädigungen der Mineralwerkstoffplatte, die aus einem falschen Einbau flächenbündiger Kochfelder (z. B. Einbau des Kochfelds ohne dem vorgeschriebenen Überstand) sind von jeder Gewährleistung/Produktthaftung ausgenommen!

- > **GERÄTE ISOLIEREN:** Beim Unter- oder Umbau von Kühl- oder Heizgeräten (z. B. Spülmaschinen) muss Mineralwerkstoff ausreichend und vollflächig – mit Styropor, Aluminiumkaschierung etc. – isoliert werden. (Abb. 22)

- > **KONSTRUKTIONSFUGEN UNTERSTÜTZEN:** Bei übertiefen/überlangen Platten, bei Rohplattenstößen (die in der Regel werkseitig verklebt werden), bei bauseits zu verklebenden Plattenverbindungen und bei unterschiedlichen Auflagern muß die Platte bzw. die Platten-Unterkonstruktion immer ausreichend unterstützt und eventuell auftretende Schwerkkräfte aufgenommen werden. (Abb. 23)

- > **EXAKT MONTIEREN:** Mineralwerkstoff-Arbeitsplatten müssen grundsätzlich plan und vollflächig aufliegen. Auf eine exakte Ausrichtung der Unterschränke ist stets zu achten. Bei Spül- und Waschmaschinen ist ein Dampfschutzblech anzubringen (1), das idealerweise geklebt werden sollte. Ein Kleband unter dem Arbeitsplattenstoß verhindert etwaiges Abtropfen des Klebers (2). (Abb. 24)

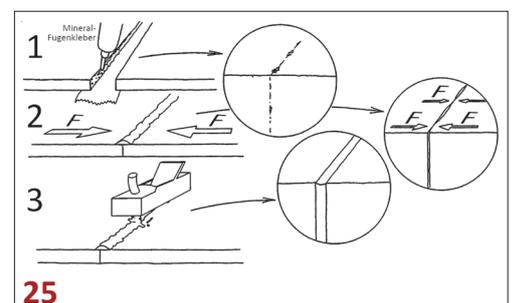
MONTAGE

- > **PLATTENVERBINDUNG VERKLEBUNG (Abb. 25):** Mineralwerkstoff darf nur mit Spezialkleber (2-Komponenten Mineral-Fugenkleber) verklebt werden. Achten Sie stets auf eine Verarbeitungs-/Umgebungstemperatur von mind. 15 ° C (besser 20 ° C). Nach dem Mischen des Klebers sollte unbedingt die entstandene Restflüssigkeit aus der Kleberspitze entsorgt werden und erst dann der gut gemischte Kleber verarbeitet werden.

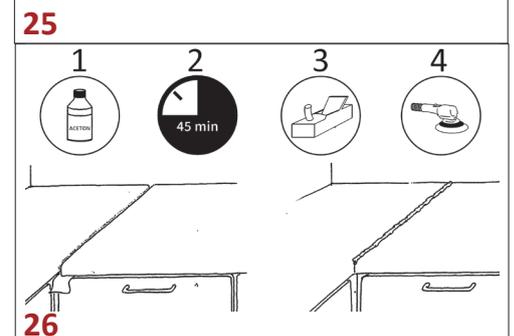


1. Um ein sauberes Fugenbild zu erhalten, müssen die Klebeflächen gründlich mit Aceton gereinigt werden. Danach den gut vermischten Kleber aufbringen.
2. Die Platten mit mäßigem Druck zusammenfügen. Zu hoher Anpressdruck vermindert die Haftung. Bei Arbeitsplatten mit Unterkonstruktion und Spanschrauben darf auf keinen Fall überspannt werden. Es ist allerdings darauf zu achten, dass die beiden Plattenteile mit einer möglichst kleinen Klebefuge zusammengefügt werden, da sich breite Klebefugen beim nachträglichen Finish farblich abzeichnen können!
3. Restkleber erst nach vollständiger Aushärtung abhobeln, da sich ansonsten eine Kerbfuge (durch Schrumpfen des Klebers) bilden kann.

- > **PLATTENVERBINDUNG FINISH (Abb. 26):**



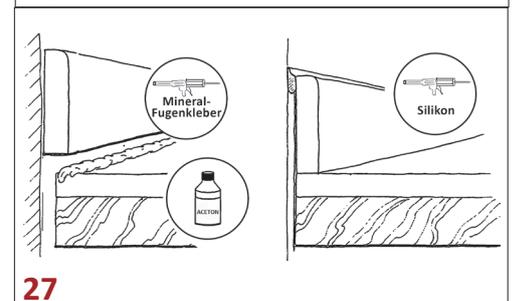
1. Klebeflächen mit Aceton reinigen.
2. Die Aushärtezeit (je nach Kleber ca. 45 min bei 20 ° C) einhalten.
3. Den ausgehärteten Kleber nur bis ca. 1 mm über der Plattenoberfläche abhobeln. Den restlichen Überstand nach vollständiger Aushärtung verschleifen.
4. Finish mit geeigneten Schleifmitteln (Schleifpapier mit 240er Körnung und 3M-Schleifvlies – wird i. d. R. von uns mitgeliefert) ausführen.



- > **WANDANSCHLUSSPROFILE (Abb. 27):** Die konstruktiv notwendigen Dehnungsfugen sollten mit Mineral-Wandabschlussprofilen überdeckt werden (keine Silikonverfugung zwischen Wand und Platte).

Klebeflächen sollten gründlich mit Aceton gereinigt werden. Das Wandanschlussprofil kann mit Mineral-Fugenkleber (optional mit Silikon) angeklebt werden.

Die Fuge zwischen dem Wandanschlussprofil und der Wand ist mit Silikon abzudichten.



Bitte beachten Sie, dass eine nicht sachgemäße Verarbeitung und Montage – insbesondere falsch ausgeführte Bohrungen, Ausklinkungen und Ausschnitte – zum Verlust von Gewährleistungsansprüchen führen kann.

Wir empfehlen Ihnen, Ausschnitte für Spülen und Kochfelder, stets von uns (werkseitig) ausführen zu lassen.

Für Rückfragen und technische Unterstützung in der Verarbeitung von Mineralwerkstoff steht Ihnen unser Team gerne beratend zur Verfügung!

Verarbeiter-Schulungen (für Monteure) werden von uns regelmäßig angeboten.



PFLEGE, REINIGUNG UND GEBRAUCHSHINWEISE

- > **UNTERHALTSREINIGUNG:** Obwohl Mineralwerkstoff keine Flüssigkeiten eindringen lässt, sollten vergossene Flüssigkeiten sofort aufgewischt werden. Für normale Haushaltsflecken – z. B. Essig, Kaffee, Tee, Zitronensaft, Ketchup, Rotwein oder Gemüse – verwenden Sie einfach ein feuchtes Tuch und einen milden, fettlösenden Allzweckreiniger (keine rückfettenden Spülmittel verwenden). Reinigen Sie die Oberfläche stets in kreisenden Bewegungen. Spülen oder Waschbecken aus Mineralwerkstoff sollten ein- bis zweimal wöchentlich besonders gründlich gereinigt werden.

- > **HARTNÄCKIGE VERUNREINIGUNGEN:** Flecken, die sich nicht wie oben beschrieben entfernen lassen und leichte Abnutzungserscheinungen (feine Kratzer oder kleine matte Stellen), entfernen Sie am besten mit einem Kunststoff-Scheuerschwamm (in kreisenden Bewegungen, mit sanftem Druck). Spülen Sie danach die Fläche mehrmals mit warmem Wasser ab. Um den ursprünglichen seidenmatten Glanz der Oberfläche wieder herzustellen, reiben Sie mit einem feuchten Tuch und einer milden Scheuermilch in kreisenden Bewegungen und mit sanftem Druck über die gesamte Oberfläche. Kalkablagerungen entfernen Sie am besten mit einem sanften Essigreiniger. Glänzend polierte Oberflächen sollten jedoch niemals gescheuert werden!

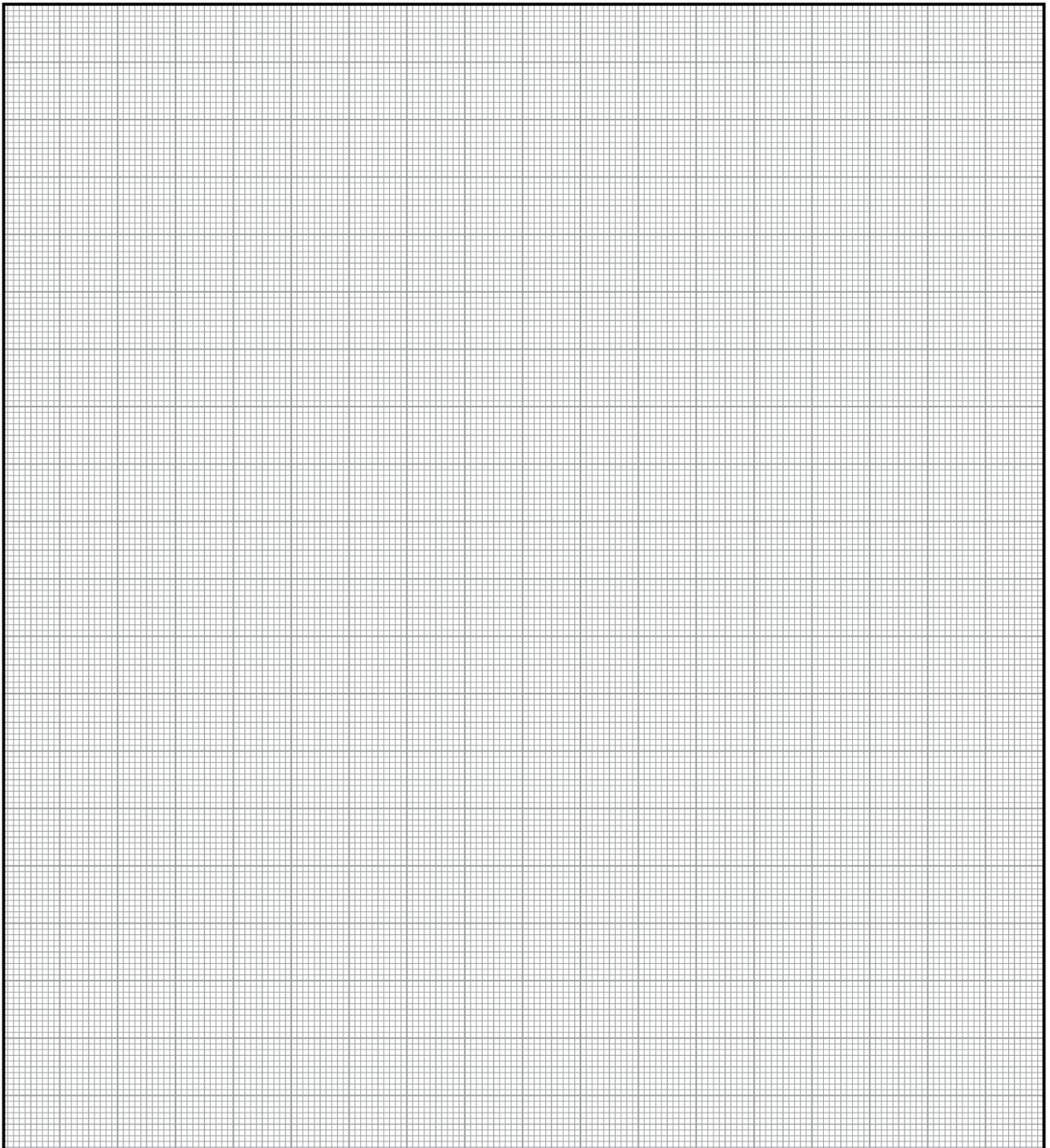
- > **NICHT GEEIGNETE SUBSTANZEN:** Um eine Beschädigung der Oberfläche zu vermeiden, sollten aggressive Chemikalien (z. B. Abbeizmittel, Pinsel-, Metall- oder Backofenreiniger, säurehaltige Abflussreiniger, Nagellackentferner auf Acetonbasis, methylchloridhaltige Reiniger etc.) sofort mit viel Seifenwasser abgespült werden. Danach reinigen Sie die Oberfläche wie bei hartnäckigen Verunreinigungen beschrieben.

Mineralwerkstoff ist unempfindlich gegenüber vielen Chemikalien. Seine optimalen Hygieneeigenschaften machen das Material zur ersten Wahl in Kliniken, Arzt-Praxen und im Laborbereich. Datenblätter (zu Werkstoffeigenschaften und Chemikalienbeständigkeit) können gerne bei uns angefordert werden.

- > **EINGESCHRÄNKTE HITZEBESTÄNDIGKEIT:** Heiße Töpfe dürfen niemals auf der Oberfläche abgestellt (auch nicht partiell über den Kochfeldrand hinausgeschoben) werden, da dadurch die Arbeitsfläche nachhaltig beschädigt wird. Das Abstellen heißer Töpfe hinterlässt eine Verdichtungslinie (Rand entsteht) auf der Oberfläche. Verwenden Sie daher geeignete, wärmebeständige Topfuntersetzer. Gießen Sie niemals kochende Flüssigkeiten in Spülen und Waschbecken aus Mineralwerkstoff ohne gleichzeitig kaltes Wasser laufen zu lassen!

- > **BEDINGTE KRATZ-/SCHNEIDFESTIGKEIT:** Mineralwerkstoff ist nur eingeschränkt kratzfest. Schneiden Sie daher niemals direkt auf der Oberfläche, da dadurch die Arbeitsfläche beschädigt wird. Kratzer, Schneidriefen und Zigarettenbrandspuren lassen sich mit dem bei der Lieferung beigegefügtten Scheuerband (Macralonband) entfernen. Tiefe Kratzer und Gebrauchsspuren sind in den meisten Fällen mit einem Schleifpapier mit 240er Körnung zu entfernen.

Bitte beachten Sie, dass eine nicht sachgemäße Handhabung und Reinigung/Pflege zum Verlust von Gewährleistungsansprüchen führen kann.



Material/Dekor:

Plattenstärke: 12 mm (N – Normalkante- ohne Unterkonstruktion) Sonderstärke mm
 21- 51 mm (S – Standardkante- mit Unterkonstruktion)

Kantenart: N/S – gerundet oder gefast W – Schwallrandkante D – Winklkante

Ausschnitte: Auflagekochfeld flächenbündiges Kochfeld Einbau bauseits Einbau bei WANN
 Aufлагespüle flächenbündige Spüle

Spülbecken: CC/CD – Combina-Spüle mit Edelstahlboden (WANN-Formteil, lieferbar in allen Dekoren)
 CS – Corian®-Spüle (Gussteil, nur in Weiß lieferbar)

Waschbecken: WP/WIS/WEP/WEW/MWS/WO/WR – Aqualis-Waschbecken (WANN-Formteil, lieferbar in vielen Dekoren)
 CW – Corian®-Waschbecken (Gussteil, nur in Weiß lieferbar)

Arbeitsplatten Tische Rückwände Regale Stollen Fronten Fenstersimse Eckbänke Möbel Ladenbau
Innenausbau Kassensysteme ■ WANN-Patente Schichtstoff Mineral Corian® Glas Granit Naturstein
MasterStone® Quarzstein Keramik Massivholz Edelstahl Linoleum ■ Küchen-/Lichttechnik Spülen
PU-Bekantung CNC-Fräsarbeiten Lackierarbeiten Wasserstrahlbearbeitung Aufmaß Montage & mehr

