VERWERKINGS- & ONDERHOUDSVOORSCHRIFTEN

GetaCore®

WESTAG & GETALIT AG

01. PRODUCTOMSCHRIJVING

Plaatmateriaal 04
Mineraalbladen 05
Kwaliteit eigenschappen 08

02. DE LIJMEN 09

Plaat verlijming
Verlijming GetaCore met GetaCore
Ongeschikte lijmsoorten

03. GEREEDSCHAPPEN / MATERIALEN 10

Gereedschappen voor bewerking
Verwerking
Mechanische bewerking

04. VERWERKINGSADVIES

Platen verlijming 13
Kanten verlijming 18
Gelijmde hoekverbindingen / stootnaden 20
Uitsparingen voor bakken en kookplaten 21
Inbouw van bakken 22
Thermische vervorming 33
Polijsten 34
Holprofiel montage 35
Vernieuwing en reparatie 36
Inbouw van 10 mm vensterbanken 40
10 mm keuken achterwand 42

05. ONDERHOUD EN REINIGING

Onderhoudsset groot 43
Onderhoudsset klein 44
Onderhoudsvoorschriften 45

06. ANDERE AANBEVELINGEN 46

GETACORE PLAATMATERIAAL

Materiaal opbouw
GetaCore solid surface is een acrylhars gebonden homogene mineraalplaat. GetaCore bestaat uit twee hoofd bestanddelen:

- de vulstof aluminiumtrihydraat (ATH)
- het bindmiddel acrylhars (PMMA, polymethylmethacrylaat) met verschillende toevoegingen

GetaCore is vrij van zware metalen en halogenen. Een bijzonder kenmerk van dit materiaal is de constante kleuring, die door de gehele dikte van de plaat gelijk is en ook bij verschillende producties. Met deze solid surface heeft u een perfect hygiënisch, duurzaam en eveneens stoot- en vlekbestendig oppervlak. De platen zijn glad geschuurd met beschermfolie en kunnen met een excentrische schuurmachine naar eigen keuze gepolijst worden in de glansgraden edelmat, satijnmat en hoogglans.

Materiaaleigenschappen
- poriënvrij
- homogeen
- makkelijk te reinigen
- onderhoudsvriendelijk
- hygiënisch
- bewerkbaar als hardhout
- thermisch te vervormen
- door verlijming optisch naadloos te verbinden
- geschikt voor contact levensmiddelen en smaak neutraal
- vlek bestendig
- watervast
- zeer slagvast
- kleurvast
- optisch onzichtbaar te repareren
- meermaals na opnieuw polijsten weer als nieuw

Kenmerkende toepassingen
Geschikte toepassingen voor horizontale vlakken binnenshuis zijn bijvoorbeeld:
- Keuken aanrechtbladen in woonhuizen
- Werkbladen in klinieken, artsenpraktijken, scholen
- Badkamerkasten, wastafels
- Balies in winkels, openbare instellingen, hotels of restaurants

Geschikte toepassingen voor verticale vlakken binnenshuis zijn bijvoorbeeld:
- Afwerking van wanden, liften, badkamers, doucheruimtes
- Scheidingswanden in kleedkamers en toiletten
- Kastdeuren in vochtige ruimtes zoals zwembaden, badkamers en keukens

Transport
- Pakketten bij aanlevering met een heftruck of vergelijkbare machine te lossen. Met de hand kan plaatmateriaal per stuk door twee personen verticaal verplaatst worden.
- Het schuiven van platen over elkaar moet ondanks de beschermfolie tot een minimum beperkt worden om krassen te vermijden
- Tijdens het dragen van platen handschoenen gebruiken.
- Handmatig verticaal verplaatsen, bij horizontale verplaatsing moet de plaat voldoende ondersteund worden zodat breuken of scheuren voorkomen worden.
- Geschikte hulpmiddelen als handgrepen, zuignappen of plaathaken aanbevolen.

Opslag
- Maatpanelen moeten altijd met grote zorgvuldigheid behandeld worden. De producten zijn zo verpakt, dat een zo groot mogelijke schadeloos transport gegarandeerd is, want de maatpanelen zijn in het bijzonder bij temperaturen onder 15° C gevoelig voor harde stoten en schokken.
- Mineraalplaten/-bladen moeten vlak, recht en regelmatig ondersteund opgeslagen worden, om een torderen of doorbuigen te voorkomen. Het mag niet direct op de vloer neergelegd worden. De opslagruimte moet droog en vorstvrij zijn, de optimale magazijn temperatuur ligt tussen 15 en 25° C.

Verwijdering / werkveiligheid
- GetaCore stof is niet giftig.
- GetaCore stof kan irriterend werken, zoals ook andere niet giftige stof. De stof concentratie moet door geschikte veiligheidsmaatregelen minimaal blijven (afzuiging, stofmasker / stof grenswaarde: 2 mg / m³).
- Bij personen met aanleg tot allergieën kunnen bij direct contact irritaties van huid en luchtwegen optreden.
- GetaCore stof heeft geen specifiek explosiegevaar.
- GetaCore is uitgehard samengesteld acrylhars materiaal en kan als bedrijfsafval afgevoerd worden.
- In het algemeen zijn bij zagen, frezen en facetteren het gebruik van veiligheidsbrillen en stofmaskers aanbevolen. Bij lijmen en reinigen het gebruik van handschoenen.

Brandgedrag
GetaCore plaatmateriaal heeft op basis van zijn materiaal samenstelling een gunstig brandgedrag en is als normaal ontvlambaar klasse B2 in te delen. Bij brand komen geen giftige gassen vrij. Dezelfde brand bestrijdingstechnieken als bij houten bouwstoffen kunnen toegepast worden.

GETACORE MINERAALBLAD

Begripsbepaling
De gegevens in dit productblad gelden voor GetaCore bladen, bestaande uit een 35 mm spaanplaat met een 3 mm GetaCore bovenzijde, een HPL onderzijde, een 10 mm GetaCore voorkant en een kurk strook die tussen de voorkant en spaanplaat als elastische dilatatie voeg dient.

Kernmateriaal
Het kernmateriaal is een hoogwaardige spaanplaat type 3 volgens DIN EN 312. Deze hebben een gering formaldehyde emissie potentieel, volgens de eisen van de verordening verbod op chemicaliën en de Duitse DIBt-richtlijn 100 van het Duitse Instituut voor Bouwtechniek, en zijn goedgekeurd voor gebruik binnenshuis.

GetaCore mineraalplaat
Bij het in dit productblad beschreven materiaal gaat het om een decoratief acrylgebonden mineraal materiaal. GetaCore minerale materialen bestaan hoofdzakelijk uit het bindmiddel acrylhars (PMMA, polymethylmethacrylaat) en de minerale vulstof aluminiumtrihydraat (ATH). GetaCore is een homogene, poriënvrije mineraalplaat, die geschikt is voor toepassingen binnenshuis.

Lijmlaag (plaat verlijming)
Voor het verlijmen van GetaCore 3 mm plaatmateriaal op het draagmateriaal worden speciale PVAc lijmen met een kwaliteit D4 (volgens DIN EN 204/205) gebruikt. Als andere lijmsoorten worden gebruikt, moet eerst ruggespraak worden gehouden met de fabrikant van de lijm.

- Aan te brengen hoeveelheid: 150–200 g/m²
- Pers druk: 30-80 N/cm²
- Pers temperatuur: koud (max. 30 °C)
- Onderkant: GetaLit HPL

Lijmlaag (kant verlijming)
GetaCore 2-componenten-acryllijm, qua kleur afgestemd op het decor.

Transport en opslag
Voor transport en opslag gelden de principes van de algemene verwerkingsadviezen voor GetaCore. Bijzondere veiligheidsmaatregelen zijn niet vereist. Volgens de transportbepalingen gelden GetaCore mineraalbladen niet als gevaarlijke goederen. Een speciale markering is dus niet vereist.

Behandeling en bewerken
Als bescherming tegen scherpe randen moeten bij de omgang met deze elementen altijd veiligheidshandschoenen worden gedragen. Voor de bewerking van GetaCore mineraalbladen moet het juiste gereedschap worden gebruikt en is het belangrijk dat de veiligheidsmaatregelen en verwerkingsprincipes voor het bewerken van minerale materialen en hout in acht worden genomen.

Bij de bewerking (zagen, frezen) van GetaCore elementen ontstaat houtstof (hoofdzakelijk van zachte houtsoorten), dat samen met andere organische bestanddelen irritaties van huid en ademwegen kan veroorzaken. Langdurige nadelige invloed kon niet worden vastgesteld als het stofgehalte in de ademlucht op de werkvloer binnen de wettelijk vastgelegde grenswaarden lag. Voorzorgsmaatregelen blijven beperkt tot de regelmatige controle van de werkvloer. De werkvloer moet goed geventileerd worden. Los stof moet opgezogen worden. Perslucht mag niet worden gebruikt om stof te verwijderen. Het gebruik van geschikte stofmaskers wordt aanbevolen.

GetaCore mineraalbladen bij brand
Omdat houtmaterialen worden gebruikt als drager, vertonen GetaCore mineraalbladen een brandgedrag dat overeenstemt met dat van andere houtproducten. Ze zijn als normaal ontvlambaar (B2 volgens DIN 4102) aan te merken. Bij onvolledige verbranding kunnen, net als bij ieder ander organisch materiaal, toxische substanties worden gevonden in de rook. Bij brand met GetaCore mineraalbladen kunnen dezelfde brandbestrijdingstechnieken worden toegepast als bij andere bouwproducten op houtbasis.

Verwijdering
Afvalsleutel volgens afvalverordening: 170203 bouw- en afbraakafval (hout, glas en kunststof*) * Duitsland.

PRODUCTOMSCHRIJVINGEN

GETACORE MINERAALBLADEN EN PLAATMATERIAAL

Technische gegevens

Fysische gegevens	Test norm	Maateen-heid	*Opmer-kingen	Mineraal-blad	GetaCore 3 mm	GetaCore 10 mm	GetaCore 12 mm	GetaCore 20 mm
Afmeting:								
Lengte	–	mm	–	4100	4100/2040	4100/2040	4100/2040	4100/2040
Breedte	–	mm	–	600/650/900	1250/615	1250/615	1250/615	1250/615
Dikte	–	mm	–	38,3	3	10	12	20
Tolerantie:								
Lengte	–	mm	–	-0/+15	-0/+15	-0/+15	-0/+15	-0/+15
Breedte	–	mm	–	± 1	-0/+10	-0/+10	-0/+10	-0/+10
Dikte	–	mm	–	± 0,5	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2
Dichtheid	DIN EN 323	kg/m³	–	-	1620	1620	1620	1620
Gewicht	–	kg/m²	–	30,5	4,8	16,2	19,6	33
Warmte uitzettingscoëfficiënt	DIN 53752	K^{-1}	–	–	$5,6 \cdot 10^{-5}$	$5,6 \cdot 10^{-5}$	$5,6 \cdot 10^{-5}$	$5,6 \cdot 10^{-5}$
Buigzaamheid	DIN EN 310	N/mm²	–	–	70	65	65	65
E-module	DIN EN 310	N/mm²	–	–	8000	8000	8000	8000
Kogeldruk hardheid	DIN ISO 2039-1	N/mm²	–	–	260	260	260	260
Kogel val test	ISO 19712	N	–	–	200	2000	2000	2000
Treksterkte	DIN EN ISO 527	N/mm²	–	–	45	37	–	–
Duur temperatuur bestendigheid	–	°C	–	–	70	70	70	70
Koude buigradius	–	mm	–	–	≥ 1000	–	–	–
Water opname	EN ISO 10545-3	%	–	–	0,083	0,014	0,046	0,025
Gedrag onder droge hitte	ISO 19712	(180°C)	(2)	Graad 4	Graad 4	Graad 4	Graad 4	Graad 4
Gedrag onder vochtige hitte	ISO 19712	–	(2)	Graad 4	Graad 4	Graad 4	Graad 4	Graad 4
Gedrag onder aangestoken sigaretten	ISO 19712	–	(1)	Graad 3	Graad 3	Graad 3	Graad 3	Graad 3
Kleurvastheid	DIN EN ISO 4892	Grijscompo-nent	–	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
	ISO 105-B02/A02	Blauwcom-ponent	–	≥ 6	≥ 6	≥ 6	≥ 6	≥ 6
Wissel temperatuur bestendigheid	IHD werk norm 426	(-50 /+70 °C)	–	Doorstaan	Doorstaan	Doorstaan	–	–
Andere eigenschappen:								
Geschikt contact levensmiddelen	EN 13130, EN 1186 CENITS 14234	89/109 en 90/128/EWG	–	–	Goedge-keurd	Goedge-keurd*	Goedge-keurd*	Goedge-keurd*
Geen aanwas schimmel en bacteriën	DIN EN ISO 846 A, BIB`, C		–	–	Bestand			
Meer informatie:								
Opslag, behandeling, transport	geen gevaarlijke stof in de verordening van gevaarlijke stoffen							
Veiligheidsuitrusting	Veiligheidshandschoenen en geschikte hulpmiddelen gebruiken bij dragen							
Brand- en explosie beveiliging	geen maatregelen vereist wegens verordening op gevaarlijke stoffen							
Verwijdering	EAK sleutelnr.	Nr.	(3)	170203	120199			
Bewerking:								
Werkplek	Gangbare werk veiligheidsmaatregelen (afzuiging, veiligheidsbrillen, stofmaskers, enz.)/stofgrenswaarde 2 mg/m³							
Explosie beveiliging	geen bijzondere maatregelen, stof explosieklasse St VDI 2263.							
Giftigheid in het gebruik	geen, minerale materialen zijn fysiologisch gezien ongevaarlijk en goedgekeurd voor het contact met levensmiddelen							
Formaldehyde afgifte	DIN EN 717-2	mg/h m²	–	<3,5 gas-analy	Niet meetbaar			

3 + 10 mm: eigenschappen van het decor GC4143 in 20° C | 12 + 20 mm: eigenschappen van het decor GC2011 in 20° C

* identieke receptuur als 3mm, een afzonderlijk testrapport niet voorhanden

Alle gegevens in dit productblad zijn gebaseerd op het actuele technische kennisniveau maar vormen geen garantie. De gebruiker van het in dit productblad beschreven product is verantwoordelijk voor het in acht nemen van de geldende wetten en voorschriften.

Chemische weerstand (ISO 19712)

Testmiddel	10 minuten	20 minuten	16 uur
Aceton	Graad 3	–	–
Sulfaminezuur 10%	Graad 5	–	–
Ammoniak oplossing 10%	–	–	Graad 5
Chloorhoudende reiniger	Graad 5	–	–
Ethanol 48%	–	–	Graad 4
Azijnzuur 30%	Graad 5	–	–
Azijnzuur 5%	–	Graad 5**	–
Vloeibare zeep	–	–	Graad 5
Vruchtensap	–	–	Graad 4
Haarverf	Graad 5	–	–
Handcrème	–	–	Graad 5
Schoonmaakmiddel met actieve zuurstof	–	–	Graad 5
Koffie*	–	–	Graad 3
Balpen	–	–	Graad 4
Lippenstift	–	–	Graad 5
Medische jodiumoplossing 5%	Graad 2	–	–
Melk*	–	–	Graad 5
Natriumoplossing 10%	–	–	Graad 5
Natronloog 10%	–	–	Graad 4
Natronloog 20%	Graad 4	–	–
Plantaardige olie	–	–	Graad 3
Fenoloplossing 5%	–	–	Graad 1
Zoutzuur 3%	Graad 5	–	–
Schoencrème	Graad 5	–	–
Zwarte thee*	–	–	Graad 3
Mosterd	–	–	Graad 5
Markeerstift	–	–	Graad 5
Trichloorethaan	Graad 5	–	–
Water	–	–	Graad 5
Aquarel verf	–	–	Graad 5
Waterstofperoxide 3%	–	–	Graad 5
Waterstofperoxide 30%	Graad 5	–	–
Wijnazijn	–	–	Graad 5
Citroenzuur 10%	–	Graad 5**	Graad 5

Eigenschappen van het decor GC4143 in 20° C, * in 80° C, ** belasting met hete pan

*** Opmerkingen**

(1) de gele verkleuring is met polijsten, zoals op bladzijde 34 beschreven, eenvoudig te verwijderen.

(2) Beoordelingsschaal:

Graad 1: oppervlakte beschadiging en/of blaasvorming

Graad 2: duidelijke verandering van glansgraad en/of kleur

Graad 3: matige verandering van glansgraad en/of kleur

Graad 4: lichte verandering van glansgraad en/of kleur, alleen zichtbaar onder een bepaalde kijkhoek

Graad 5: geen zichtbare veranderingen

(3) Verwijdering volgens EAK sleutelnr.:

170203: hout, glas en kunststof (bouw- en sloophout)

120199: afval uit mechanische verwerking van kunststoffen

PRODUCTOMSCHRIJVINGEN

KWALITEIT EIGENSCHAPPEN

Geschikt voor contact met levensmiddelen volgens EN 1186 en EN 13130

Makkelijk te reinigen

Hitte bestendig tot 180° C volgens ISO 19712

Prettig aanvoelend

Kleurvast 6 Woll schaal volgens ISO 4892, ISO 105-B02 en ISO 105-A02

Optisch onzichtbaar te repareren en meermaals te vernieuwen door opnieuw polijsten

Optisch naadloos te verlijmen

Bestand tegen gangbare chemicaliën volgens ISO 19712

PLAATVERLIJMING

3 mm plaatmateriaal
Voor het verlijmen van GetaCore met een houten kernplaat zijn zowel uitstekende PVAc lijmen (witte houtlijm D3/D4) als PUR lijmen geschikt.

Kernplaat	Lijm	Hoeveelheid lijm
Spaanplaat/licht-gewicht plaat	PVAc lijm (witte houtlijm)	150–200 g/m²
MDF	PVAc lijm (witte houtlijm)	150–200 g/m²
HDF	PVAc lijm (witte houtlijm)	150–200 g/m²
Meubelplaat	PVAc lijm (witte houtlijm)	150–200 g/m² (Spaan toplaag) 200–250 g/m² (Multiplex toplaag)
OSB	PVAc lijm (witte houtlijm)	200–250 g/m²
Drie lagen plaat	PVAc lijm (witte houtlijm)	200–250 g/m²
Multiplex	Alternatief Sika Bond T 54 FC	200–250 g/m²
HPL	2 componenten (PU) lijm (taai elastisch uithardend)	Minimaal 200 g/m² lijm-kam 2 mm vertanding
Tegels	2 componenten (PU) lijm (taai elastisch uithardend)	Minimaal 200 g/m² lijm-kam 2 mm vertanding
Betonnen ondergrond (onbehandeld)	MS polymeer lijm	300 g/m² lijmkam 3–5 mm vertanding
Gipskartonnen ondergrond (onbehandeld)	MS polymeer lijm	300 g/m² lijmkam 3–5 mm vertanding
Acrylaat plaat	2 componenten acryl lijm (transparant)	200–250 g/m² lijmkam 2–3 mm vertanding
Roestvast staal	Jowat 2 componenten SE polymeer 690.00/691.40 Ottocoll P520	Minimaal 200 g/m²

10 mm plaatmateriaal
Het 10mm plaatmateriaal wordt in het algemeen drijvend/rups vormig op een kernplaat verlijmd. Geschikte lijm: MS polymeer lijm. In driehoek vormig lijm opbrengen: breedte (8-10 mm), hoogte (10-12 mm), afstand (60-80 mm). Na het aandrukken moet de lijmlaag minimaal 2-3 mm blijven.

Hierbij gaat het om grove richtlijnen. Bij speciale eisen of voor-waarden moeten deze aanbevelingen naar omstandigheden aangepast worden.

ONGESCHIKTE LIJMSOORTEN

In beginsel ongeschikt voor het verlijmen van GetaCore zijn star uithardende lijmen als ureumlijm of epoxyharslijm. Het gebruik van siliconen en contactlijmen raden we in principe af.

VERLIJMEN GETACORE OP GETACORE

Voor het verlijmen van GetaCore materialen met elkaar, wordt de speciaal voor dit materiaal ontwikkelde 2 componenten acryl lijm toegepast. Voor het verwerken van 2 componenten acryl lijm alstublieft op het volgende letten:

- Voor het gebruik de 2 componenten acryl koker 24 uur rechtop staand bei kamertemperatuur opslaan.
- De 2 componenten acryl koker in de passende lijmpistool plaatsen, uit beide uitgangen lijm drukken ter controle of deze open zijn. Mengtuiten opschroeven en een ca. 10 cm lange lijmstreep vooraf uitdrukken, om een optimale ver-menging van beide componenten te verkrijgen.
- Ondertussen is het verharder component te controleren. Indien de lijm niet uithard is de koker niet verder te gebrui-ken, omdat een optimale vermenging van de lijm componen-ten niet meer gewaarborgd kan worden.
- Na het verlijmen moet de mengtuit afgeschroefd worden en de koker met de schoon gemaakte originele afsluitdop geheel afgedicht worden, zodat de verharder niet met de lijm reageert en de uitgang verstopt.
- Minimale houdbaarheid van de ongebruikte kokers staat vermeldt op het etiket.
- De verwerkingstijd in een temperatuur van 15-20° C bedraagt ca. 5-8 minuten. Deze tijd verkort bij hogere temperaturen.

BELANGRIJK
Maximale naadwijdte 0,1mm voor het behalen van een optisch naadloos aanzicht. Zuiverste kanten door scherpe frees!

GEREEDSCHAP / TOEBEHOREN

GEREEDSCHAP VOOR VERWERKING

- Fineerpers
- Lijmroller / lijmkam
- Boven- / tafelfrees
- Trapezium tand zaagbladen
- Frees gereedschappen
- Veerklemmen / lijmtangen
- Kanttangen
- 2 componenten lijmpistool
- Excentrische schuurmachine, slag 3
- Isopropyl alcohol of brandspiritus
  (alleen met kleur neutrale katoenen lap reinigen)
- Polijstschijven
- Stofzuiger / afzuiging

VERWERKING

Mineraalplaten bevatten naast harsen ook minerale vulstoffen. Toch kunnen er technieken van de houtbewerking toegepast worden. De eisen aan het gereedschap zijn niet veel hoger maar alleen hardmetalen en scherp geslepen producten moeten gebruikt worden. Ook diamant harde gereedschappen zijn zeer goed geschikt.

De bewerking van mineraalplaten, die niet op een houten kernplaat gelijmd zijn, moet in principe op een vlakke, stevige ondergrond gedaan worden. Het gereedschap moet beheerst en constant door het materiaal bewegen. Uitbreken en splinteren van het materiaal veroorzaken scheuren. De optimale temperatuur voor het verwerken ligt tussen 15 en 25° C.

MECHANISCHE BEWERKING

Boren
Mineraalmaterialen kunnen tot 10mm doorsnede met HSS, titanium, HM of diamant boren met behulp van hand- of tafelboormachines geboord worden. Het wordt aanbevolen boor punthoek met dakvorm ca. 60° toe te passen. Bij boren groter dan 10mm doorsnede wordt makkelijker met hardmetalen boorpunten gewerkt. Spiraalboren zijn voor boringen in mineraalmateriaal niet toegestaan.

Voor het uitzagen van wand contact dozen kunnen gangbare gatenzagen, met HM zagen, gebruikt worden. **OPMERKING:** door het zagen van gaten met geringe druk en het gebruik van aandruk platen boven en onder de mineraalplaat wordt splinteren voorkomen. De gaten moeten – indien mogelijk – aan beide zijden met een bovenfrees afgeschuind worden.

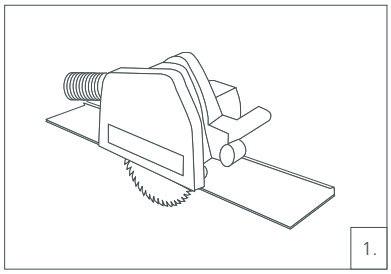
ATTENTIE
Boringen in GetaCore mineraalbladen (bijvoorbeeld in wastafels, aanrechtbladen voor de montage van mengkranen) moeten altijd afgedicht worden zodat geen vochtigheid in de kernplaat in kan dringen. Voor het afdichten is de speciaal door Westag & Getalit AG ontwikkelde rubberen manchet geschikt.
(geschikt voor boringen met doorsnede 35mm; hoogte 29mm: art.nr. 642 373; hoogte 39mm: art.nr. 642 374; eveneens kan met MS polymeer lijm de houten kant afgedicht worden)

Zagen

1. Voor het zagen moeten mineraalmaterialen, die samengevoegd worden, op kwaliteit gecontroleerd worden. Mineraalmaterialen kunnen met formaat-, plaat opdeelzagen en railgeleide hand cirkelzagen bewerkt worden. Voor vormdelen worden doeltreffend zaagbladen met negatieve trapeziumtanden ingezet.

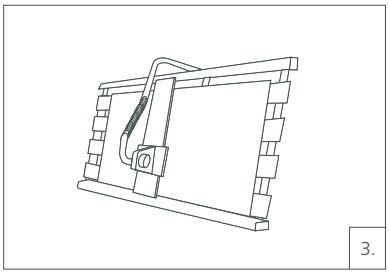
2. Alleen met goed geslepen zaagbladen bereikt men een hoge zaagkwaliteit zonder happen en afwijkingen, die vervolgens bij gelijmde naden zichtbaar worden. **Aanwijzing:** het zaagblad moet ca. 15-25 mm boven het te zagen materiaal uit steken. Zaagsnelheid 40-60m/s. In onderstaande tabel zijn zaagbladen aangegeven, die voor maatpanelen van mineraalplaten geschikt zijn.

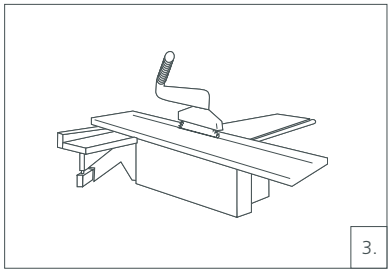
3. Bij een cirkelzaag met een zaagblad doorsnede van bijvoorbeeld 300mm is een toerental van 3000-4500 omwentelingen/minuut aanbevolen. Onzuivere zaagkanten moeten door schuren of frezen na bewerkt worden. Steekzagen en dergelijke mogen voor het bewerken van uitsnijdingen en sparingen niet ingezet worden respectievelijk zijn niet toelaatbaar omdat deze tot kartel scheuren in het mineraalmateriaal leiden.


1.

Zaagblad doorsnede in mm	Snij breedte in mm	Boring in mm	Tanden hoeveelheid
200	2,8	30	64
250	3,2	30	80
300*	3,3	30	96
350	3,6	30	108
400	4,4	30	120
450	4,4	30	144
500	4,4	30	160

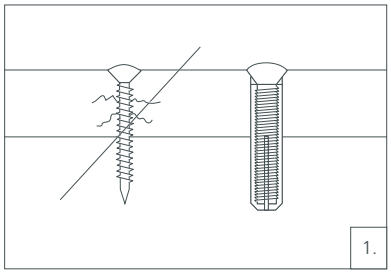
2.


3.


3.

Schroeven

Bij schroefverbindingen zijn een aantal voorzorgsmaatregelen te overwegen, om een latere scheurvorming te voorkomen. Bij mineraalmateriaal is de boor doorsnede bij geproduceerde schroefverbindingen altijd groter te kiezen als de doorsnede van de voor de bevestiging toegepaste schroeven.


1.

Er mogen geen verzonken kop schroeven gebruikt worden. Aanbevolen wordt het plaatsen van elastische hulzen, die zacht geklemd moeten worden. Bij het bevestigen met andere materialen wordt de gelijke techniek als bij het schroeven van glas gebruikt.1

1. Boring duidelijk groter dan schroefstift – elastische hulzen – rubber of siliconen ringen tussen plaat en schroefkop. Ook een bevestiging met gelijmde verankeringen wordt in praktijk toegepast. In de regel is hier navraag bij de lijmfabrikant vereist.

Mineraalmateriaal mag nooit direct met zelfborende schroeven bevestigd worden. Voor noodzakelijke zelfborende schroeven zijn centreerringen (bijvoorbeeld van kunststof of opgeruwde messingmof) te gebruiken.

GEREEDSCHAP / TOEBEHOREN

MECHANISCHE BEWERKING

Frezen

De inzet van freestechniek bij het verwerken van mineraalplaten brengt vele voordelen met zich mee:

- De opvolgende bewerking tegenover bijvoorbeeld zagen wordt wezenlijk vergemakkelijkt (bijvoorbeeld bij sponningen)
- De freesradius (van minimaal 3mm) vermijdt in het bijzonder bij sparingen scherpe hoeken en daarmee latere scheurvorming (bij kookplaat sparingen moeten alle freeskanten afgerond worden).
- Met scherpe freesgereedschappen wordt voor het aansluitende verlijmen reeds de vereiste oppervlakte kwaliteit van de snijkanten behaald.

Voor het frezen van mineraalmateriaal zijn hardmetalen hout gereedschappen te gebruiken. Dit kunnen vaste als ook met mallen uitgeruste gereedschappen zijn. Let u er op, dat de frezen scherp geslepen zijn. De hand bovenfrezen en stationaire freesmachines moeten een capaciteit van 1600-2000 W respectievelijk 3-5 KW behalen. Elektronische toerental regeling is een voordeel.

Voor het formatteren en voor uitsparingen gebruikt men standaard frezen (10-12 mm) met het desgewenst profiel. Bij het profileren worden profielfrezen (met desgewenst contour) met geschikte aanloopring/aanloop rollager ingezet (aanloopring met kunststof mantel voor de bescherming van het oppervlak). Voor het frezen van wandaansluitingen beveelt de toepassing van holprofiel frezen met radius van ca. 6-14mm aan. Hiervoor is de bijbehorende machinale uitrusting (holprofiel frees) vereist.
ATTENTIE: onscherp gefreesde en/of verbrande freesnaden veroorzaken onder omstandigheden slechte verlijming en/of verkleuringen in de lijmnaad.

BELANGRIJK:
Maximale lijmnaad 0,1mm voor het bereiken van een optisch naadloos aanzicht. Zuiverste snijdkanten door scherp frees gereedschap!

PLAAT VERLIJMING

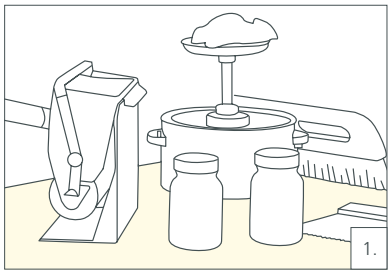
GetaCore 3mm op een kernplaat

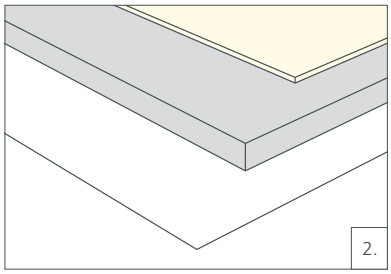
1. Vereiste gereedschappen/materialen: 3 mm GetaCore plaatmateriaal, spaanplaat (≥ 20 mm), 0,7 mm GetaLit HPL, lijmroller/lijmkam, PVAc lijm met harder, isopropyl alcohol

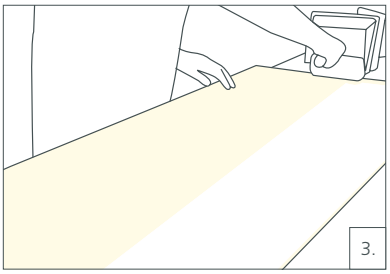
2. 3 mm GetaCore wordt als sandwich verlijmt. Als kernplaat dient een spaanplaat met een minimale dikte van 20 mm. Een 0,7 mm GetaLit HPL op de onderzijde is noodzakelijk, om spanningen op te heffen. Is de kernplaat dunner als 20mm, is een symmetrische opbouw noodzakelijk.

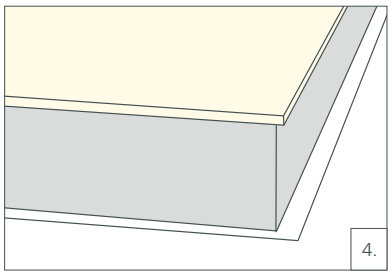
3. Voordat de lijm opgebracht wordt, moet het GetaCore met isopropyl alcohol gereinigd worden en geheel uit laten dampen. De lijm wordt met een lijmwals of lijmmachine over het hele vlak op de kernplaat aangebracht. Op vlakken tot 2m² kan de lijm ook met een lijmkam of lijmroller aangebracht worden. Op dezelfde wijze wordt de achterzijde van de GetaLit HPL van lijm voorzien. Nu worden de drie materialen (GetaCore, kernplaat en HPL) samen gevoegd en in het gunstigste geval in een fineerpers geperst.

4. De gedane verlijming









GESCHIKTE LIJMSOORTEN
Alle PVAc lijmsoorten (D3 of D4) bijvoorbeeld Rakoll GXL-3.

OP TE BRENGEN HOEVEELHEID
Spaanplaat: 150-200 g/m² (afhankelijk van lijm en aanbreng techniek), andere kernplaten zie bladzijde 9

PERSEN MET FINEERPERS
Persdruk: 30-80 N/cm²
Perstemperatuur: koud (kamertemperatuur), maximaal 30° C
Perstijd: ongeveer 8 minuten met aansluitend uitharding van 24 uur onder ca. 1500 N/m² stapeldruk respectievelijk uitharding van 24 uur in de pers bij gelijkblijvende persdruk.

PERSEN MET STAPELPERS
Persen met stapelpers
Persdruk: 1000 N/m² of 100 kg/m²
Perstijd: 24 uur uitharding in stapelpers

VERWERKINGSADVIES

PLAAT VERLIJMING

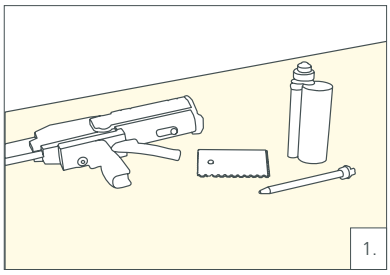
GetaCore 3mm translucent op acrylaat plaat

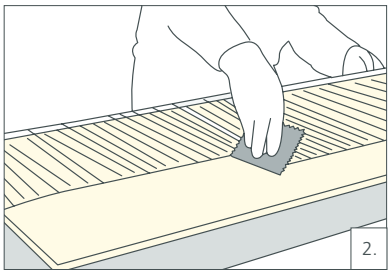
1. Vereiste gereedschappen/materialen: 3mm GetaCore lichtdoorlatend, transparant acrylaat, (dikte minimaal 6mm), 2 componenten acryl lijm met kleur transparant, kunststof spatel

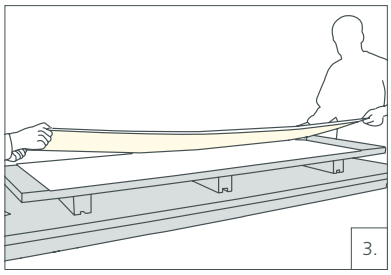
Om een hoge licht doorlatendheid te bereiken, is het aan te raden 3mm GetaCore toe te passen. Een zelfdragend plaatmateriaal wordt bereikt, indien 3mm GetaCore met minimaal 6mm dik transparant acrylaat plaat verlijmd wordt, een raamwerk constructie volstaat. Voordat de lijm wordt aangebracht moet de beschermfolie van de te verlijmen zijde van de acrylaat plaat verwijderd worden en alle vlakken met isopropyl alcohol te reinigen.

2. De lijm moet in strepen worden aangebracht op de acrylaat plaat. Vervolgens de lijm voorzichtig verdelen met een kunststof spatel. **Belangrijk:** Vlakken van maximaal 1,5 m² bewerken omdat de maximale verwerkingstijd 5-8 minuten bedraagt.

3. Nu wordt het 3 mm GetaCore op de acrylaat plaat neer gelegd en geperst. Na circa één uur is de lijm uitgehard. Stootnaden respectievelijk te verlijmen kanten zijn eveneens met de transparante 2 componenten acryl lijm te verlijmen. Alstublieft lampen met geringe warmte straling kiezen – bijvoorbeeld LED lampen, of voldoende afstand tussen GetaCore en lamp houden. Geen warmte opbouw produceren.







PERSEN
Persdruk: 30-80 N/cm²
Perstijd: minimaal 30 minuten
Perstemperatuur: koud (kamertemperatuur), maximaal 30° C

ATTENTIE
In het algemeen kunnen luchtbellen, in het bijzonder bij achtergrondverlichting zichtbaar worden!

GetaCore 10mm op raamwerk constructie

1. Vereiste gereedschappen/materialen: 10 mm GetaCore, 2 componenten acryl lijm, 100 mm brede stroken van een geschikte kernplaat (bijvoorbeeld multiplex) voor een raamwerk constructie, afstandhouders, MS polymeer lijm resp. PU lijm

De verlijming van GetaCore 10 mm op een raamwerk constructie gebeurt met duurzaam elastische lijmen, zoals MS polymeer lijm of 1 component PUR.

2. Voor de plaatverlijming van 10 mm GetaCore zijn raamwerk constructies geschikt. Gebruik hiervoor multiplex of MDF platen. Deze zijn in circa 100 mm brede stroken te delen en als raamwerk te verlijmen. De afstand van de stroken moeten aan de desbetreffende onderbouw afgestemd worden – bijvoorbeeld 600 mm – (gelijk aan onderkasten). Bredere onderkasten hebben een versterking in de vorm van tussen stroken nodig. **BELANGRIJK:** De stroken worden drijvend met het GetaCore verlijmd (ca. 2mm lijmnaad).

3. De fixering van afstandhouders met behulp van tweezijdig plakband helpt, de afstand van ca. 2 mm te bewaren.

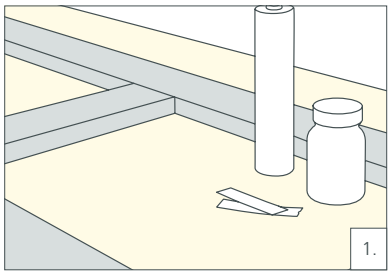
4. De lijm wordt met kit strepen op het raamwerk aangebracht en ook op de kant als die met een GetaCore afkanting verlijmd moet worden.

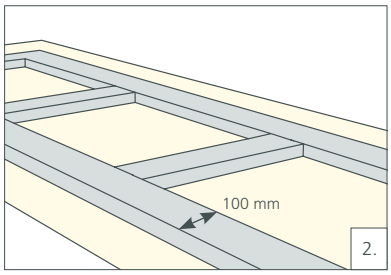
5. De noodzakelijke druk wordt met behulp van klemmen gegenereerd.

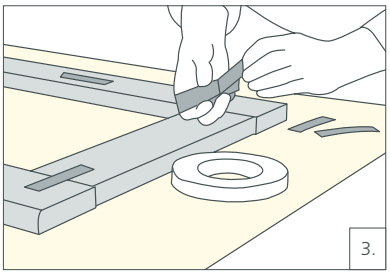
6. Stootnaden of hoekverbindingen kunnen aan de snijdkanten bovendien met een kernplaat versterkt worden, om bijvoorbeeld frezingen voor bladverbinders aan te brengen. Verder is de lijm- en montagetechniek bijna identiek aan een GetaCore mineraalblad. De 10 mm dekplaat moet van facet worden voorzien.

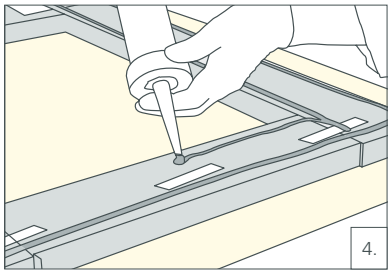
7. Het 10 mm GetaCore is met een lamello frees te groeven zodat een kleur gelijke GetaCore veer met 2 componenten acryl lijm ingezet worden kan.

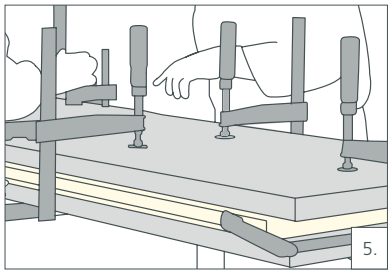
8. Nu de kernplaat van PVAc lijm voorzien en op de GetaCore kanten als ook de veer voldoende 2 componenten acryl lijm aanbrengen. Aansluitend worden de beide blad delen samen gevoegd.

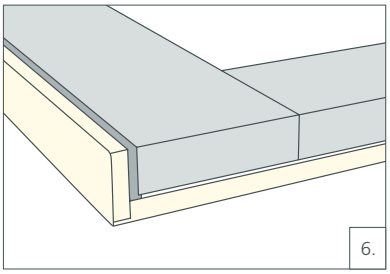


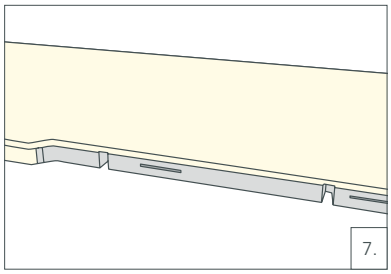


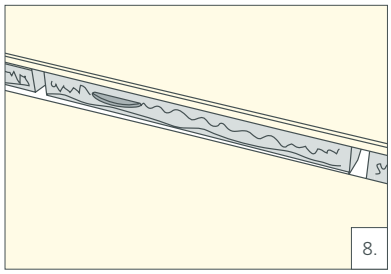












VERWERKINGSADVIES

PLAAT VERLIJMING

GetaCore 10mm op melamine beklede oppervlakken

1. Vereiste gereedschappen/materialen: 10 mm GetaCore, 2 componenten acryl lijm, gemelamineerde plaat (bijvoorbeeld HPL blad), MS polymeer lijm, rubber hamer, gepolsterde aandruk plaat, afstandhouders, bovenfrees

GetaCore als renovatie paneel: hier wordt 10 mm GetaCore op een reeds bestaande, bijvoorbeeld een ingebouwde oude HPL aanrechtblad gelijmd. Volgende stappen zijn hier nodig: afmeting van het aanrecht opmeten, spoelbak uitbouwen en eveneens de kookplaat en de mengkraan.

2. Overeenkomend de gemeten maten wordt de 10 mm GetaCore op maat gemaakt. Voor het aanbrengen van kanten moet er een sponning in het GetaCore worden gemaakt. **ATTENTIE:** 3-5mm overmaat, indien nog kanten aangelijmd moeten worden. Hierbij is het zaak de snijdkanten zuiver te snijden. Sparingen voor kookplaat en spoelbak (zie hoofdstuk 4, sparingen voor bakken en kookplaten) moeten middels een bovenfrees worden gedaan. Scherpe kanten afronden met een 3 mm radius frees.

3. Vervolgens moet de kant aangelijmd worden. Hier is het aanbevolen de kantstrook in de plaat te lijmen zodat de naad op de zijkant ligt. Vooraf de te verlijmen vlakken met isopropyl alcohol reinigen. Nu de 2 componenten acryl lijm rupsvormig op de bovenkant van de kantstrook aanbrengen.

4. De kantstroken aansluitend op het omgekeerde plaatmateriaal aandrukken, zodat de lijm uittreedt. **ATTENTIE:** de kantstroken niet vlak met het horizontale plaatmateriaal laten aansluiten; een terugval van 3-5 mm is zinvol, waardoor de uittredende 2 componenten acryl lijm niet uit de voeg loopt.

5. Permanente druk met behulp van lijmtangen op de verlijming uit oefenen.

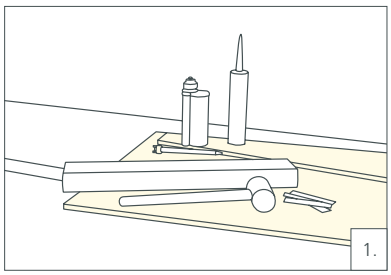
6. Lijm laten uitharden en de overmaat van het plaatmateriaal met de kant vlak frezen.

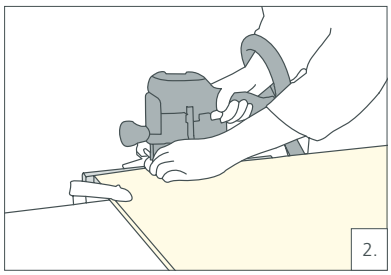
7. Nu de plaat verlijming op de melamine plaat voor te bereiden. Alle te verlijmen vlakken reinigen. Daarna rups vormig de MS polymeer lijm op de GetaCore onderkant aanbrengen en ook op de eventuele binnenkanten. Een drijvende verlijming met een lijmnaad van 2mm moet hier bereikt worden. (Tip: tussen het GetaCore- en HPL materiaal 3-4 fineerlagen tussen de lijm strepen leggen, om de afstand van 2-3 mm te behouden).

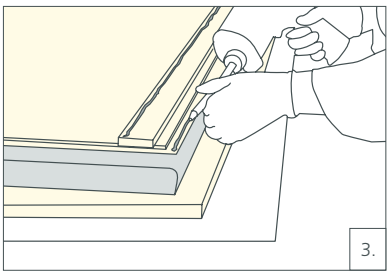
8. Aansluitend het GetaCore op het melamine beklede element plaatsen.

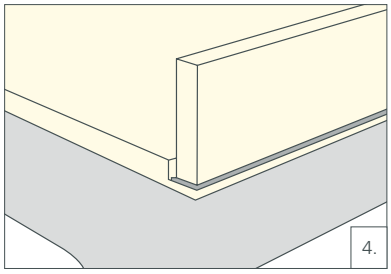
9. Met een rubber hamer en een gepolsterde aandruk plaat nu het GetaCore licht aankloppen (met een waterpas stellen). Na circa 12 uren is de MS polymeer lijm zo ver uitgehard, dat het polijsten van de GetaCore starten kan. Daarna kunnen spoelbak en kookplaat gemonteerd worden. Volledig uitgehard is de MS polymeer lijm na 24 uur.

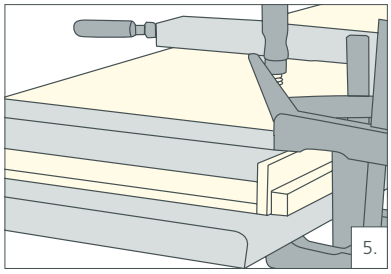
ATTENTIE
In het algemeen bevelen we de renovering van melamine beklede vlakken met GetaCore aan voor delen, waar geen hoekverbinding gemaakt hoeft te worden, omdat dit een hogere moeilijkheidsgraad van bewerken geeft.

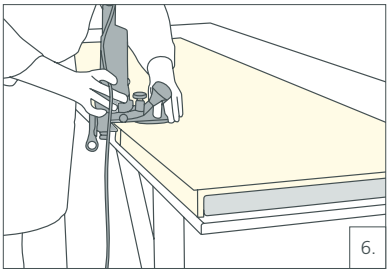

1.

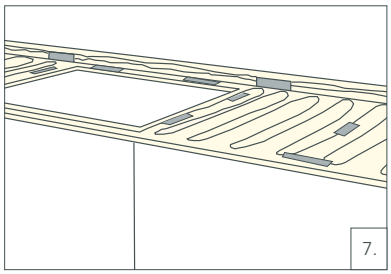

2.

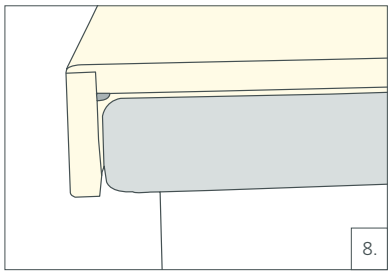

3.

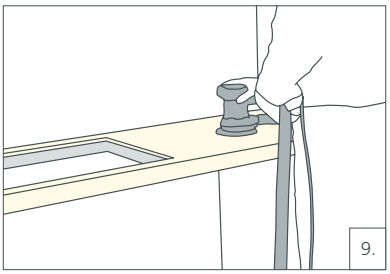

4.


5.


6.


7.


8.


9.

KANT VERLIJMING

Aangelijmd

1. Vereiste gereedschappen/materialen: veerklemmen/lijmtangen respectievelijk kantklemmen, vlak-/profielfrezen, aandruk platen, isopropyl alcohol, 2 componenten acryl lijm, kunststof spatel

2. Zowel 3- als ook 10 mm GetaCore kunnen als aangelijmde kanten op bladen aangebracht worden. Toch te bedenken is dat de lijmnaad hier op het oppervlak van de plaat gepositioneerd is.

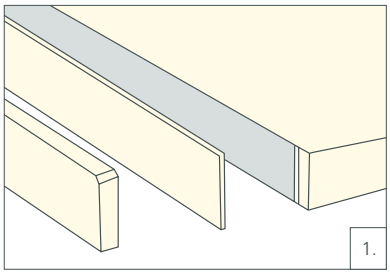
3. Eerst de met kanten te voorziene mineraalbladen aan de betreffende kanten zuiver te formatteren. Aansluitend de te verlijmen GetaCore vlakken met isopropyl alcohol reinigen en laten uitdampen. De 2 componenten acryl lijm in het pistool de pistool plaatsen, controleren of de uitgangen open zijn, mengtuiten opschroeven en op de optimale vermenging van de componenten letten. Dit lukt indien circa 10 cm lijmstreep vooraf uit de mengtuit gedrukt wordt.

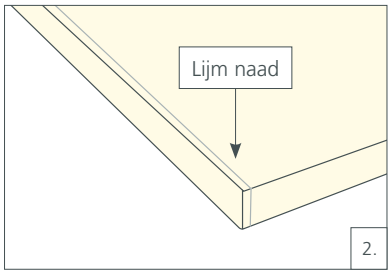
4. De lijm wordt op kantstroken en kernplaat aangebracht en aansluitend gelijkmatig, bijvoorbeeld met een spatel, glad gestreken.

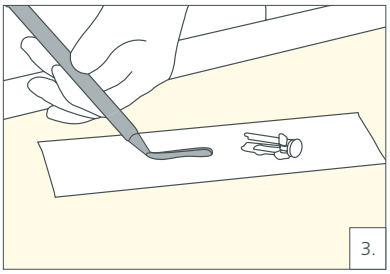
5. Aansluitend wordt de kantstrook tegen de kernplaat gedrukt, totdat de lijm over de hele lengte uit de voeg welt. Ter fixering moet een aandruk plaat gebruikt worden. Voor het fixeren over een afstand van 10-15cm worden de lijmtangen op een aandruk plaat slechts handvast en zonder hoge aandruk kracht bevestigd.

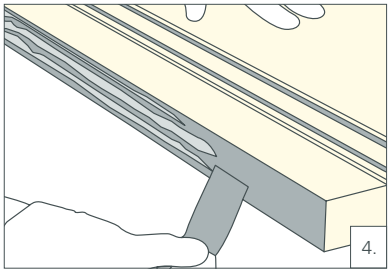
6. Ontstane luchtbelletjes bij het uittreden van de lijm zijn bijvoorbeeld met een tandenstoker lek te steken. In 45 minuten hardt de lijm afhankelijk van de omgevingstemperatuur uit en de fixering mag verwijderd worden. Dit laat zich met de vingernagel testen.

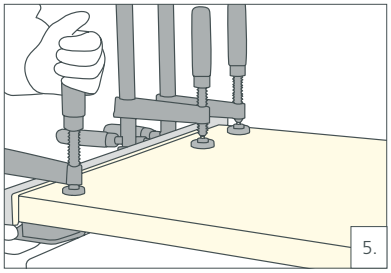
7. De kanten worden nu zuiver schoon en vlak gefreesd, geprofileerd en over het gehele oppervlak gepolijst (zie ook hoofdstuk 4, polijsten).

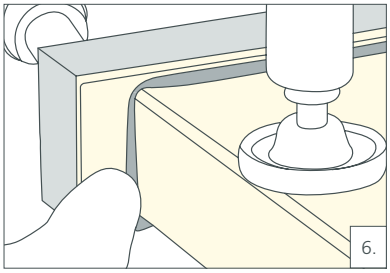


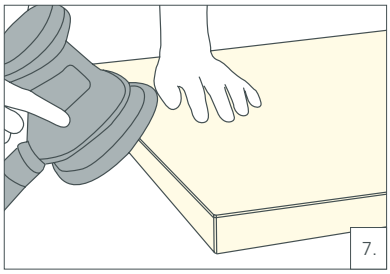












AANWIJZING
Indien het gebruik van lijmtangen niet mogelijk is, kunt u als alternatief papieren plakband (geen pakket plakband) of spanbanden toepassen.

Ingelijmd

1. Vereiste gereedschappen/materialen: veerklemmen/lijmtangen respectievelijk kantklemmen, vlak-/profielfrezen, aandruk platen, isopropyl alcohol, 2 componenten acryl lijm, kurkstrook

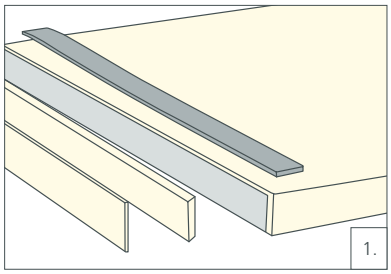
2. Kanten ingelijmd met naar keuze 3 + 10 mm dikte bieden de mogelijkheid een optimale verlijming te behalen. Voordeel: de lijmnaad bevind zich aan de zijkant van het blad.

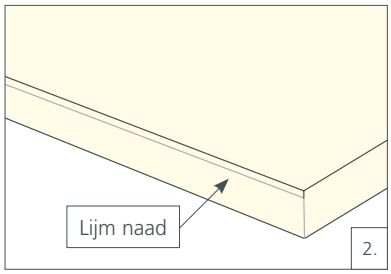
3. Aan het blad wordt een sponning in 3 stappen gefreesd. Bij 3mm aanlijmen moet deze 5-6 mm diep zijn. Bij 10mm kantstroken moet 19-20 mm diep gefreesd worden omdat hier nog de kurkstrook er achter geplaatst wordt, om de spanningen van de spaanplaat kernplaat op te vangen. Na het frezen van de sponning moeten lijmresten aan de onderkant van het GetaCore verwijderd worden. Aansluitend de te verlijmen GetaCore vlakken met isopropyl alcohol zuiveren en laten uitdampen.

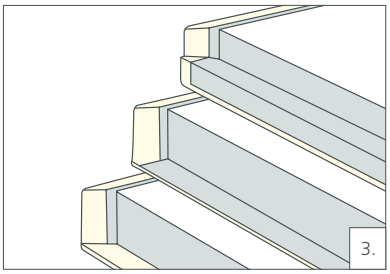
4. Bij lijm aanbrengen er op letten dat de lijm componenten gemengd zijn (zie hoofdstuk 2, lijmsoorten). De lijm wordt aangebracht op het blad, op de kantstrook en op de voorkant van de sponning. Nu de kurkstrook op het blad aanbrengen. Om de flexibiliteit van de kurk te waarborgen, moet de lijm alleen met de kurk en niet met het onderste deel van de bladkant in contact komen.

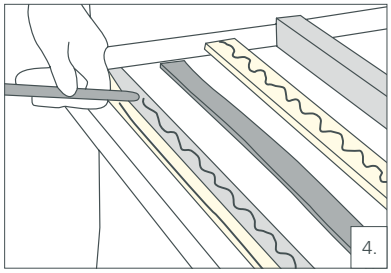
5. Aansluitend wordt de kantstrook aangedrukt, tot de lijm uit de naad welt. Op afstand van 10-15cm worden lijmtangen op een aandruk plaat aangebracht. **VOORZICHTIG:** alleen handvast en zonder hoge aandruk kracht bevestigen. Ontstane luchtblaasjes bij het uittreden van de lijm zijn bijvoorbeeld met een tandenstoker lek te steken. In 45 minuten hardt de lijm, afhankelijk van de omgevingstemperatuur uit en de fixering mag verwijderd worden. Dit laat zich met de vingernagel testen. Tot slot worden de kanten schoon vlak gefreesd en geprofileerd. Aansluitend wordt het gehele oppervlak gepolijst (zie hoofdstuk 4, polijsten).

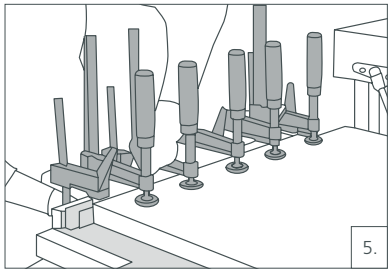
6. De stootnaad van het GetaLit HPL en de GetaCore kanten wordt met PU lijm watervast afgedicht.

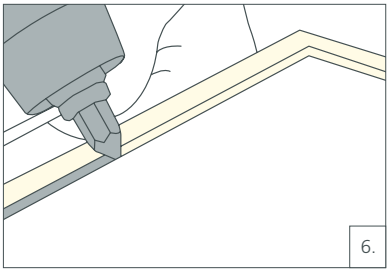












AANWIJZING
Bij een zijkant respectievelijk voorkant zonder verhitting kan de kurkstrook achterwege worden gelaten.

AANWIJZING
Indien het gebruik van lijmtangen niet mogelijk is, kunt u als alternatief papieren plakband (geen pakket plakband) of spanbanden toepassen.

GELIJMDE HOEKVERBINDINGEN EN STOOTVOEGEN

Gelijmde hoekverbindingen

1. Vereiste gereedschappen/materialen: bovenfrees met 16 mm schachtfrees, 30 mm aanloopring, sjablonen, GetaCore hoek verbindingset, lamellen frees, groef frees

De mineraalbladen met een sjabloon (bijvoorbeeld hoekverbinding sjablonen van Westag & Getalit AG) in drie stappen frezen.

2. Aansluitend zijn aan de onderzijde van beide blad delen uitsparingen voor de bladverbinders aan te brengen. Zoals gewoonlijk, is een lamello groef te frezen.

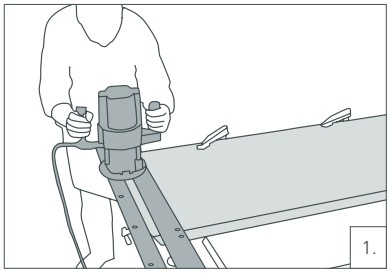
3. Nu wordt direct onder de 3 mm bovenzijde een circa 4mm brede (optimale groefbreedte: 3,4 mm) en 12 mm diepe groef ten behoeve van de GetaCore veer ingefreesd.
ATTENTIE: de resten van de plaatlijm moeten volledig verwijderd worden. De bovenplaat moet minimaal 2,8 mm dik blijven.

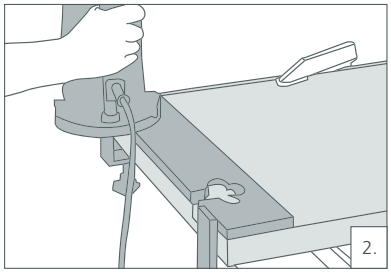
4. De kanten van de kernplaat worden met een schuurpapier schuin naar onderen na geschuurd, om in ieder geval een gesloten voeg in het GetaCore oppervlak te waarborgen. Aansluitend de te verlijmen GetaCore delen met isopropyl alcohol te reinigen en uitdampen te laten.

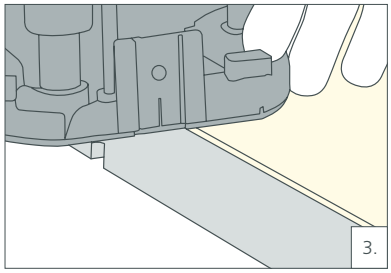
5. De GetaCore veer (kleur aanpassen aan kernplaat) en de groef wordt van 2 componenten acryl lijm voorzien. Aansluitend de veer plaatsen.

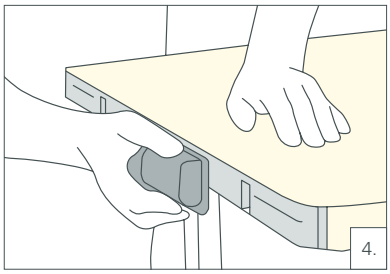
6. De spaanplaat met PVAc lijm bestrijken en de lamello's plaatsen. Dan de tweede groef in beide blad delen aan de GetaCore zijde van 2 componenten acryl lijm voorzien. De delen nu samenvoegen tot de lijm uittreedt. **ATTENTIE:** alstublieft opletten, dat geen PVAc lijm aan de GetaCore kant van het blad komt. Alleen dan is een naadloos aanzicht te behalen. Permanente druk met lijmtangen uitoefenen. Bladverbinders monteren. **VOORZICHTIG:** alleen handvast en zonder hoge aandruk kracht bevestigen.

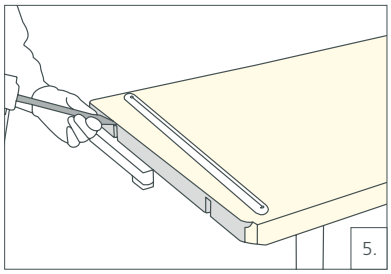
7. Ontstane luchtbelletjes bij het uittreden van de lijm zijn bijvoorbeeld met een tandenstoker lek te prikken. In 45 minuten hardt de lijm afhankelijk van de omgevingstemperatuur uit en mag de fixering verwijderd worden. Het harden kan met de vingernagel getest worden. Tenslotte wordt de gehele plaat gepolijst, zodat een optisch naadloze verbinding ontstaat (zie hoofdstuk 4, polijsten).

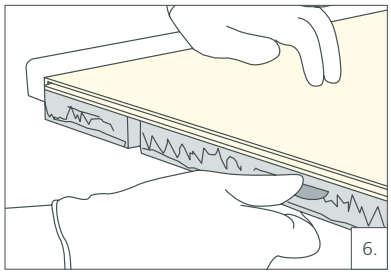


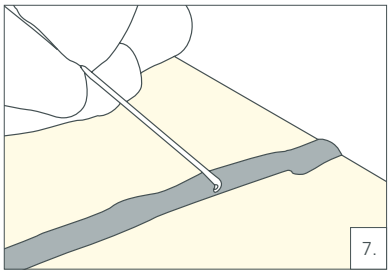












AANWIJZING
Indien het gebruik van lijmtangen niet mogelijk is, kunt u als alternatief papieren plakband (geen pakket plakband) of spanbanden toepassen.

GELIJMDE STOOTNADEN
Eerst moeten de stootnaden zuiver schoon gefreesd worden. Aansluitend dezelfde stappen, als bij de gelijmde hoekverbindingen (zie stap 2-8)

UITSPARINGEN VOOR BAKKEN EN KOOKPLATEN

1. Vereiste gereedschappen/materialen: bovenfrees met 16 mm schachtfrees, 30 mm kopieerring, thermoband, alu band, sjablonen

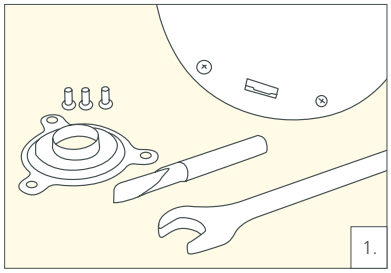
2. Uitsparingen voor bakken en kookplaten laten zich probleemloos in GetaCore plaatsen. Ook hier biedt de hand bovenfrees de optimale oplossing. Gereedschappen als steek-, hand- of decoupeerzagen, moeten niet gebruikt worden. Deze kunnen veroorzakers van scheurvorming in GetaCore zijn. Algemeen bevelen we daarom bovenfrezen aan. Ook hier geldt: de kanten na het frezen in principe met een radius frees R3 of beter R5 af te ronden.

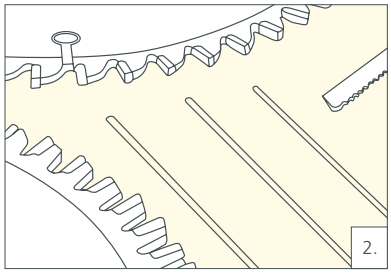
3. Als eerste stap wordt de sjabloon gemonteerd. Met de hand bovenfrees en de daarop aangebrachte kopieerring word nu de uitsparing in 3 stappen gefreesd. Alstublieft er aan denken, dat de vereiste minimale afstand van 45mm tot de voorkant van een mineraalblad aangehouden wordt! De hoeken van de uitsparing moeten een binnenradius van R10 hebben! Door het aanbrengen van een radius met de radiusfrees R3 of R5 en aansluitend polijsten worden mogelijke haarscheuren in het GetaCore verwijderd.

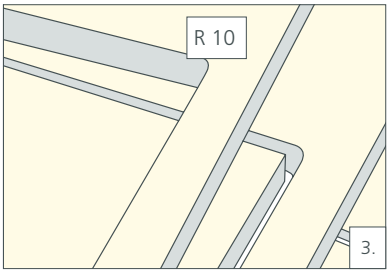
4. Bij kookplaten: voor het afdichten van de snijdkanten is een alu- en thermoband aan te bevelen. Volgorde: 1. Alu-, 2. Thermo-, 3. Alu band. Deze afdichting biedt toereikende bescherming met betrekking tot temperatuur schommelingen.
Bij spoelbak sparingen/boringen: in het bijzonder moeten alle open spaanplaat kanten toereikend afgedicht worden, bijvoorbeeld met MS polymeer lijm. Verdeel alstublieft de lijm met behulp van een spatel volledig over de "open kanten" en laat de lijm afdichten. Voor de mengkraan gatboring bevelen we onze rubberen manchet aan.

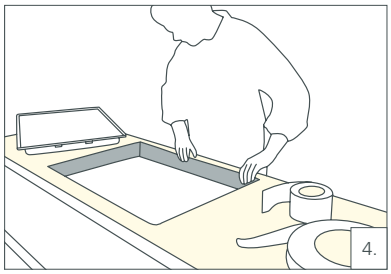
5. Bij de montage van kookplaten moet de sparing rondom minimaal 6,5 mm groter zijn dan de kookplaat.

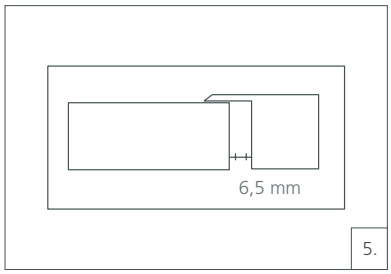
6. De inbouw van gas kookplaten is overeenkomstig de voorschriften van "uitsparingen voor kookplaten" mogelijk. Echter moet bij een achter de kookplaat aangebrachte mineraalplaat achterwand een minimale afstand van 130 mm vanaf de brander overblijven (afhankelijk van kookplaat model en brand capaciteit). Bij een keramische kookplaat moet de afstand tot de kookplaatrand 50 mm groot zijn.

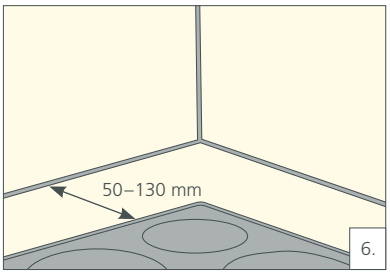










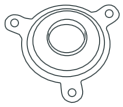
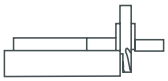
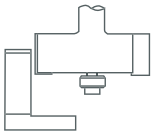
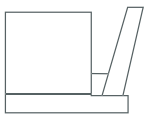
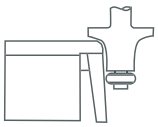


AANWIJZING
De meubel-/keukennorm schrijft een maximale langdurige temperatuur belasting van 70° C voor. Let er daarom op, dat de in te bouwen apparaten voldoen aan deze norm! De inbouw van vlak verzonken kookplaten (afdichting met MS polymeer lijm) is vanuit technisch oogpunt mogelijk.

Toch is het risico in het gebruik zeer hoog, zodat we de inbouw van vlak verzonken kookplaten niet aanbevelen. Gebruik ter plaatse van bakoven en vaatwasmachine een dampwerende folie.

INBOUW VAN GETACORE BAKKEN VAN ONDER AAN 3MM GETACORE OP KERNPLAAT

Benodigde gereedschappen voor de volgende bakken typen: GC-R-450, GC-R-162, GC-RU-370, GC-OV-562, GC-SO-465/335

Schets	Benaming	Aanwijzing / gebruik
	**30mm kopieer ring** (bij een bovenfrees inbegrepen)	**Voorbereiding van de bovenfrees** Dat wil zeggen 30 mm kopieerring monteren
	Alu opsteek ring AR 08.68	**Voor eerste stap** Alu opsteekring op 30 mm kopieerring steken
	**Uitsparingfrees C 16.12 of C 02.13** D = 12 mm, L = 105 mm Toerental circa 20.000 omwentelingen/ minuut, Hardmetaal, speciaal bekleed voor dubbele freestijd	**Eerste stap** Sjabloon van boven af op het GetaCore mineraal-blad leggen en met lijmtangen bevestigen. Nu met de bovenfrees de uitsparing uitfrezen (frezen in 3 stappen).
	**Sponningfrees C 16.2 met aanloopring** Spaanbrekend, Toerental ca. 16.000 omwentelingen/minuut maximaal, Ideaal toerental ca. 8.000 omwentelingen/minuut	**Tweede stap** GetaCore blad draaien (onderzijde naar boven). Drager met sponningfrees in 3 stappen wegfrezen tot op het GetaCore. Nu zowel het overstaande stuk GetaCore aan de achterkant als de rand van de bak bestrijken met de 2 componenten acryllijm en de bak aanlijmen.
		**Derde stap** Bak aan de achterkant uitgieten met een 2 com-ponenten PU gietmassa (bijvoorbeeld Sika Biresin). Vulhoogte ca. 15 mm.
	**Schachtprofielfrees R=3 C 08.V3 met aanloopring** Toerental ca. 21.000 omwentelingen/mi-nuut maximaal, Ideaal toerental ca.15.000 omwentelingen/minuut	**Vierde stap** GetaCore blad na het uitharden van de 2 compo-nenten acryllijm omdraaien en het overstaande materiaal wegfrezen. Nu kan de lijmnaad vlak worden geschuurd.

1. Passende sjablonen, schacht- en vormfrees volstaan voor de inbouw met bovenfrees (zie lijst). In de eerste stap wordt een alu ring op de kopieerring geplaatst. Vervolgens wordt de bakvorm in 3 stappen aan de onderzijde van het blad uitgefreesd.

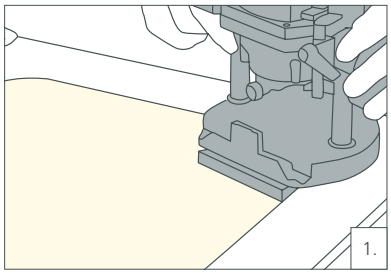
2. Leg het blad niet direct op de ondergrond, omdat de aanloopring van de sponningfrees dan niet voldoende speling heeft. Plaats tussen de ondergrond en de plaat 10mm dikke onderleg houtjes. Nu kan in 3 stappen een sleuf worden gefreesd. **ATTENTIE:** 2,8 mm van de toplaag laten staan.

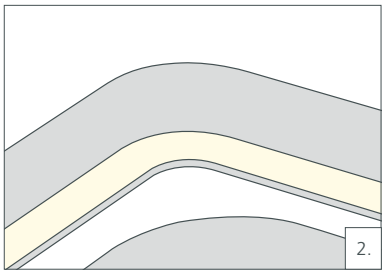
3.1 – 3.2 Als alle lijmresten verwijderd zijn en zowel de overstand als de bakrand met isopropyl alcohol gereinigd zijn, wordt een dikke laag 2 componenten acryllijm aangebracht – zowel op het overstaande stuk als op de rand van de bak. **ATTENTIE:** Blad ligt op de GetaCore zijde, afdruip richting in acht nemen.

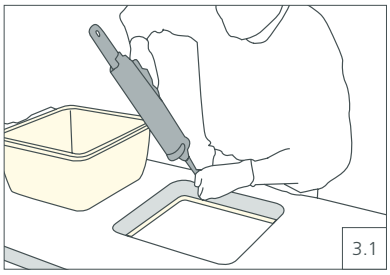
4.1 – 4.2 De lijm moet bij het inpassen van de bak aan de binnen- en buitenkant uit de voeg worden geperst.

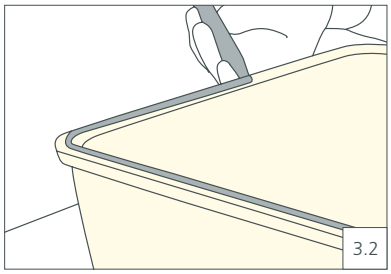
5. De bak moet ongeveer 45 minuten handvast worden gefixeerd. De onderkant van de bak na het uitharden bovendien met 2 componenten PU gietmassa (bijvoorbeeld Sika Biresin) 15 mm hoog rondom ingieten. De vloeibare massa met een spatel omhoog strijken zodat de spaanplaat afgedicht wordt (open tijd ca. 5 minuten).

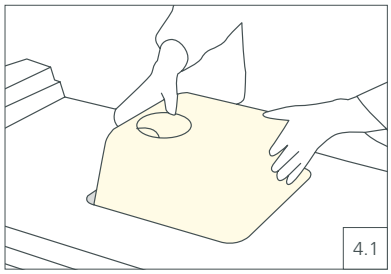
6. Het afsluitende vlak frezen met de schacht frees (zie lijst) geeft een harmonische overgang tussen mineraalblad en bak. Het polijsten van het lijmnaad vlak is voldoende omdat de GetaCore bakken satijnmat gepolijst aangeleverd worden.

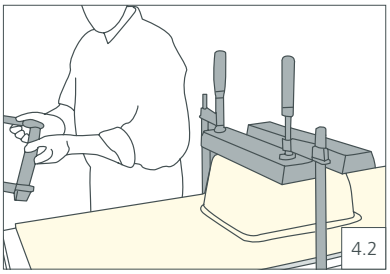


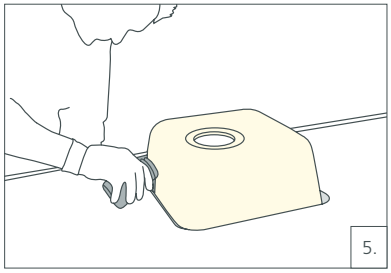


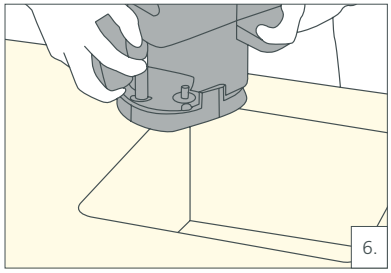










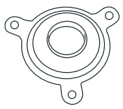
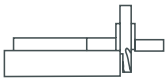
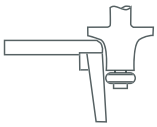


AFSTANDEN VOORSCHRIFTEN

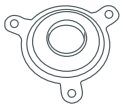
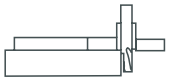
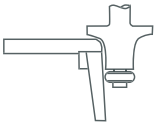
Tussen bak en kraangatboring moet minimaal 10 mm kernplaat staan.
Tussen bak en kant resp. uitsparing moet minimaal 50 mm staan.
Belangrijk: schroefdraad mag nooit in de GetaCore bak snijden.

INBOUW VAN GETACORE BAKKEN VAN ONDER IN 10MM GETACORE MINERAALPLAAT

Benodigde gereedschappen voor de volgende spoelbakken: GC-R-450, GC-R-162

Schets	Benaming	Aanwijzing / gebruik
	**30 mm kopieerring** (meegeleverd bij een bovenfrees)	**Voorbereiding van de bovenfrees** Dat wil zeggen 30 mm kopieerring monteren
	Alu opsteekring AR 08.68	**Voor eerste stap** Alu opsteekring op 30 mm kopieerring steken.
	**Uitsparingfrees C 16.12 of C 02.13** D = 12 mm, L = 105 mm Toerental ca. 20.000 omwentelingen/minuut Hardmetaal, speciaal bekleed voor dubbele freestijd	**Eerste stap** Sjabloon van boven af op de GetaCore mineraalplaat leggen en met lijmtangen bevestigen. Nu met de bovenfrees de uitsparing uitfrezen (frezen in meerdere stappen aanbevolen).
	Sponningfrees C 16.2 met aanloopring Spaanbrekend, Toerental ca. 16.000 omwentelingen/minuut maximaal, Ideaal toerental ca. 8.000 omwentelingen/minuut	**Tweede stap** GetaCore mineraalplaat draaien (onderzijde naar boven). Met sponningfrees 3mm GetaCore wegfrezen (voor montage hulp). **AANWIJZING:** zonder afdruip vlak kan tot 3mm uitgefreesd worden.
		Derde stap 2 componenten acryl lijm op GetaCore mineraalplaat en bak aanbrengen, bak plaatsen en laten uitharden.
	Vlakfrees conisch C 16.5 met aanloopring Toerental ca. 22.000 omwentelingen/minuut maximaal, Ideaal toerental ca.18.000 omwentelingen/minuut	**Vierde stap** Na uitharding van de 2 componenten acryl lijm GetaCore mineraalplaat draaien en het overstekende materiaal af frezen.
	**Schachtprofielfrees R=3 C 08.V3 met aanloopring** Toerental ca. 21.000 omwentelingen/minuut maximaal, Ideaal toerental ca.15.000 omwentelingen/minuut	**Vijfde stap** Radius frezen en lijmnaad vlak

Benodigde gereedschappen voor de volgende bakken typen: GC-RU-370, GC-OV-562, GC-SO-465/335

Schets	Benaming	Aanwijzing / gebruik
	**30 mm kopieer ring** (bij een bovenfrees inbegrepen)	**Voorbereiding van de bovenfrees** Dat wil zeggen 30 mm kopieerring monteren
	Alu opsteek ring AR 08.68	**Voor eerste stap** Alu opsteekring op 30 mm kopieerring steken.
	**Uitsparingfrees C 16.12 of C 02.13** D = 12 mm, L = 105 mm, Toerental ca. 20.000 omwentelingen/minuut Hardmetaal, speciaal bekleed voor dubbele freestijd	**Eerste stap** Sjabloon van boven af op de GetaCore mineraal-plaat leggen en met lijmtangen bevestigen. Nu met de bovenfrees de uitsparing uitfrezen (frezen in meerdere stappen aanbevolen).
	Sponningfrees C 16.2 met aanloopring Spaanbrekend, toerentaal ca. 16.000 omwentelingen/minuut maximaal, Ideaal toerental ca. 8.000 omwentelingen/minuut	**Tweede stap** GetaCore mineraalplaat draaien (onderzijde naar boven). Met sponningfrezen in 3 stappen de plaat uitfrezen. Er moet minimaal 3 mm staan blijven (radius ≥ 2 mm).
		Derde stap Lijm aan GetaCore vlakken aanbrengen, bakken plaatsen en laten uitharden. Overgang bak / plaat met Sika Biresin snelgiethars uitgieten.
	**Schachtprofielfrees R=3 C 08.V3 met aanloopring** Toerental ca. 21.000 omwentelingen/mi-nuut maximaal, Ideaal toerental ca.15.000 omwentelingen/minuut	**Vierde stap** Na uitharding van de lijm de GetaCore mineraal-plaat draaien en het overtollige materiaal af frezen. Nu het lijmnaad vlak schuren.

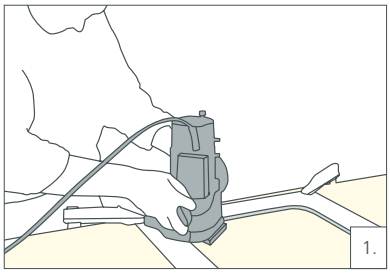
INBOUW VAN GETACORE BAKKEN

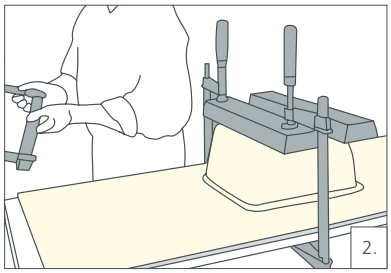
Inbouw bak van onder aan 10 mm GetaCore mineraalplaat

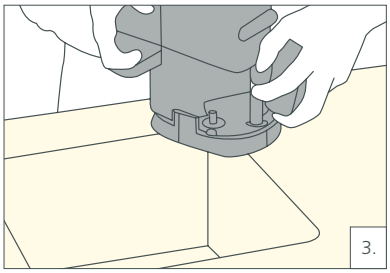
1. Voor de bak inbouw vanaf de onderzijde in 10mm GetaCore mineraalplaat wordt de uitsparing met de overeenkomstige sjabloon, uitsparingfrees, alu-opsteek- en aanloopring gefreesd (zie lijst). De te verlijmen vlakken met isopropyl alcohol reinigen en laten uitdampen. Zowel de bakrand als de plaat worden van de 2 componenten acryl lijm ruimschoots voorzien – zodat de lijm uit de naad welt.

2. De bakken ongeveer 45 minuten handvast fixeren. Nadat de lijm met de vingernagel gecontroleerd is, kan de fixering opgeheven worden.

3. Tot slot volgt het vlak frezen van de plaat. Het polijsten van het lijmnaad vlak volstaat, omdat de bakken al in een satijnmat gepolijst oppervlak aangeleverd worden.

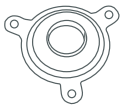
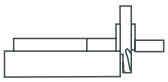
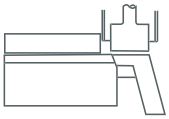






INBOUW VAN GETACORE BAKKEN VAN BOVEN AAN 3 MM GETACORE MINERAALPLAAT OP KERNPLAAT

Benodigde gereedschappen voor de volgende bakken typen: GC-R-450, GC-R-162

Schets	Benaming	Aanwijzing / gebruik
	**30 mm kopieer ring** (bij een bovenfrees inbegrepen)	**Voorbereiding van de bovenfrees** Dat wil zeggen 30 mm kopieerring monteren
	**Uitsparingfrees C 16.12 of C 02.13** D = 12 mm, L = 105 mm Toerental ca. 20.000 omwentelingen/minuut Hardmetaal, speciaal bekleed voor dubbele freestijd	**Eerste stap** GetaCore mineraalplaat met bovenzijde naar boven leggen. Sjabloon met lijmtangen op plaat klemmen. Met de bovenfrees de uitsparing uitfrezen (frezen in 3 stappen). Ruimte aan onderkant laten voor het inpassen van de bak!
	Schuine frees 15° C 02.1 Toerental ca. 24.000 omwentelingen/minuut maximaal, Ideale toerental ca. 18.000 omwentelingen/minuut	**Tweede stap** Inpassen van de bak in de plaats middels schuine frees
	**Trapfrees vlak C 02.3** Toerental ca. 24.000 omwentelingen/minuut maximaal	**Derde stap** Lijm op de bak aanbrengen, bak van boven plaatsen en laten uitharden. Plaat met bak voorzichtig draaien en de holle ruimte tussen bak en kernplaat ca. 15mm dik met 2 componenten PU gietmassa (bijvoorbeeld Sika Biresin) ingieten (alleen bij 3 mm GetaCore op kernplaat vereist). Plaat met bak met de goede zijde naar boven draaien. Nu lijmresten met trapfrees verwijderen en bakrand vlak frezen.

INBOUW VAN GETACORE BAKKEN

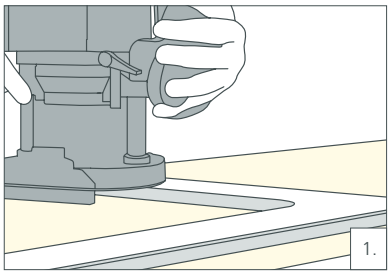
Bak inbouw van boven in 3 mm GetaCore op kernplaat / 10 mm GetaCore mineraalplaat

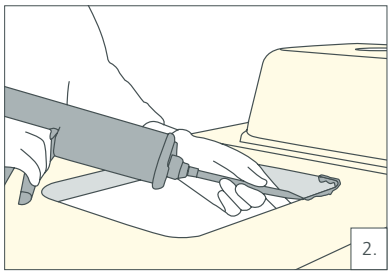
1. De bak inbouw van boven is bij GetaCore mineraalbladen en 10mm GetaCore mineraalplaat op gelijke wijze: eerst wordt de uitsparing volgens sjabloon en met hulp van een alu opsteekring, zoals gewoonlijk, in 3 stappen gefreesd. Daar opvolgend wordt in de tweede stap de bak met de schuine frees in de plaat ingepast.

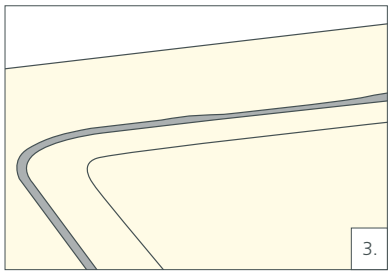
2. Lijmvlakken aan plaat en bak met isopropyl alcohol reinigen, uitdampen laten, en 2 componenten acryl lijm aan plaat en bak aanbrengen. **ATTENTIE:** lijm aan de rand opzetten.

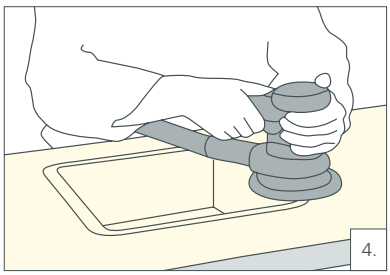
3. De bak plaatsen zodat de 2 componenten acryl lijm uit de lijmvoeg welt. Bak gedurende het uitharden verzwaren.

4. Na het uitharden van 45 minuten worden de lijmresten bij geslepen (zie hoofdstuk 4, polijsten).









INBOUW VAN ROESTVAST STALEN BAKKEN

Bak inbouw van onder aan 3 mm GetaCore op kernplaat.

1. Vereiste materialen/gereedschappen: GetaCore mineraalblad, sjabloon, roestvast stalen bak, MS polymeer lijm, snelgiethars Sika Biresin

2. – 3. In de eerste verwerking stap wordt de sjabloon gepositioneerd en een alu ring op de kopieerring geplaatst (omkiep bescherming!).

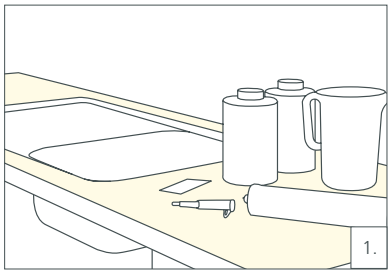
4. – 5. Aansluitend wordt de bakvorm in 3 stappen van boven af uit de kernplaat met 3 mm GetaCore mineraalplaat gefreesd (span tang naar onder, negatieve spaanhoek). De scherpe kanten worden met een radiusfrees R2 respectievelijk R3 verwijderd.

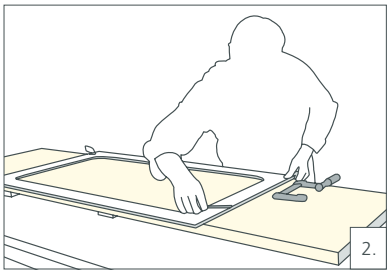
6. Nu vervolgt het aanfrezen van een sponning in drie stappen vanaf de onderzijde.

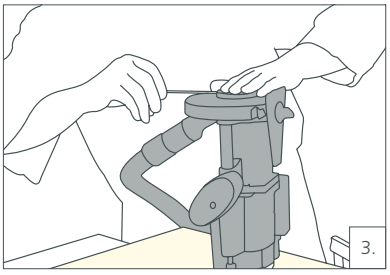
7. – 8. Aansluitend de radius met de hand op de gewenste eindafwerking polijsten. Zijn alle resten van de plaatverlijming verwijderd en tevens overstand en de bakrand met isopropyl alcohol gereinigd, dan wordt MS polymeer lijm opgebracht en de bak geplaatst.

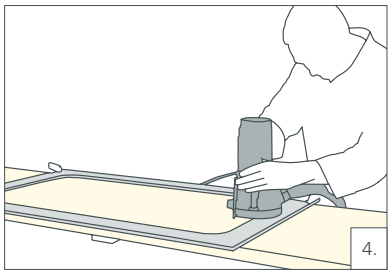
9. De bakken met behulp van lijmtangen op een aandruk plaat handvast minimaal 12 uur fixeren.

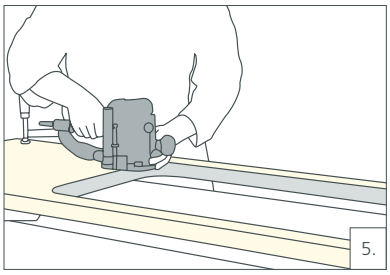
10. –11. Ter stabilisering van de bak volgt aansluitend het aan de onderzijde ingieten met 2 componenten snelgiethars, Sika Biresin. Hierbij op letten dat de gietmassa alleen aan de bak kant opgebracht wordt. Een afdichting met lijm respectievelijk alu band is vereist. Lijm overschotten aan de bak bovenzijde zijn na het uitharden van de voegmassa te verwijderen.

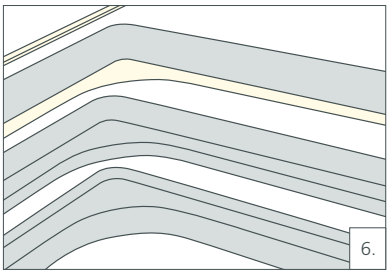


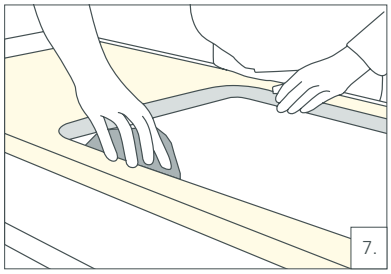


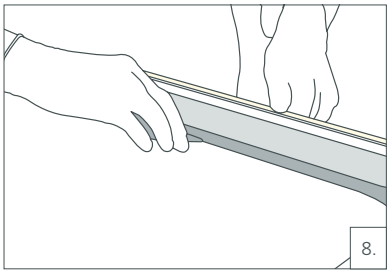


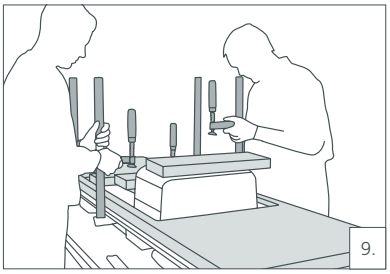


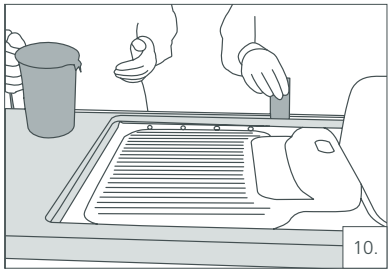


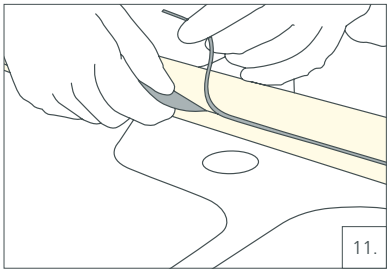










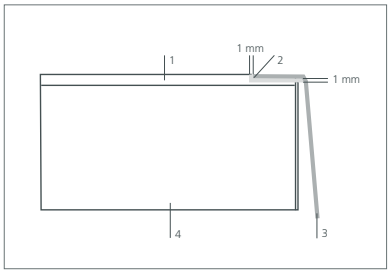


VERWERKINGSADVIES

LIJMADVIES BAK INBOUW

Roestvast stalen bak met 3 mm GetaCore mineraalblad - vlak

- Reiniging alle lijmvlakken met isopropyl alcohol en aansluitend uitdampen
- Belijmen van de bak met MS polymeer lijm
- Verwijderen van overtollig lijm aan de mineraalblad bovenzijde
- Aanbrengen van een vochtwerende bescherming op alle kanten van de kernplaat door 1 component PU lijm / afdichting kit of MS polymeer
- Sponningdiepte: 1 mm plus roestvast staaldikte; sponningbreedte: 1 mm plus roestvast staal flens



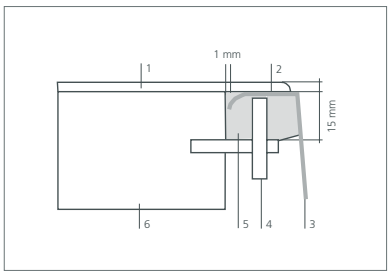
1. GetaCore toplaag 3 mm
2. Lijmnaad
3. Roestvast stalen spoelbak
4. Spaanplaat kernplaat

Roestvast stalen bak met 3 mm GetaCore blad - onderbouw

- Reiniging alle lijmvlakken met isopropyl alcohol en aansluitend uitdampen
- Belijmen van de bak met een MS polymeer lijm*
- Ingieten van de onderliggende groef (ca. 15 mm hoog) met star of taai elastische uithardende gietmassa (hiertoe moeten de boringen / doorvoeren in de kernplaat aan de bak onderzijde eventueel met plakband afgedicht worden, om niet de gehele bak onderkant met gietmassa te vullen).
- Verwijderen van de overtollige lijm massa aan de blad bovenzijde na het volledig uitharden van de gietmassa.
- Aanbrengen van een vochtwerende bescherming op alle kanten van de kernplaat door 1 component PU lijm / afdichting kit of MS polymeer

* Als montagehulp kan bovendien een bak fixering gebruikt worden.

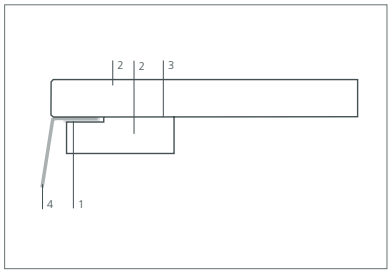
ATTENTIE: bovenmatig aandraaien van de schroeven kan de GetaCore toplaag beschadigen.



1. GetaCore toplaag 3 mm
2. Lijmnaad 1 mm
3. Roestvast stalen spoelbak
4. Bak fixering (montagehulp)
5. Gietmassa (bijvoorbeeld Sika Biresin)
6. Spaanplaat kernplaat

Roestvast stalen bak met 10 mm GetaCore - onderbouw

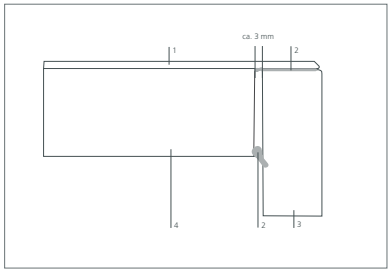
- Reiniging van alle lijmvlakken met isopropyl alcohol en aansluitend volledig uitdampen
- Onder lijmen van de roestvast stalen bak met een geschikte lijm (aanbeveling: MS polymeer)
- Mechanische fixering door onder lijmen van sponning GetaCore lijsten met GetaCore 2 componenten acryl lijm
- Eliminatie van de lijm overschot van de bak binnenkant
- Verder be- / verwerking pas na volledige uitharding van de lijm (ca. 12 uur bij MS polymeer)



1. MS polymeer lijm
2. GetaCore 10 mm
3. GC 2 componenten acryl lijm
4. Roestvast stalen bak

Keramiek bak met 3 mm GetaCore mineraalblad – onderbouw

- Reiniging van alle lijmvlakken met isopropyl alcohol en aansluitend volledig uitdampen
- Belijmen van de bak met een geschikte lijm (aanbeveling: MS polymeer)
  AANWIJZING: Vanwege het hoge gewicht van de keramiek bak, moet deze pas ter plekke ingebouwd worden. Bovendien moet voor de verlijming de bak van onder statisch ondersteund worden.
- Verwijderen van overtollige lijm massa aan de mineraalblad voorzijde.
- Verdere bewerking na volledige uitharding van alle lijmen (ca. 12 uur).



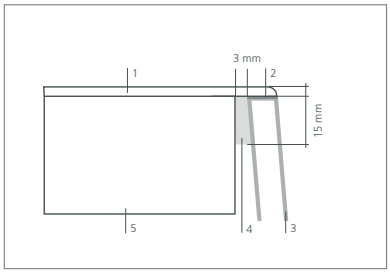
1. GetaCore toplaag 3 mm
2. MS polymeer
3. Keramiek spoelbak
4. Spaanplaat kernplaat

VERWERKINGSADVIES

LIJM ADVIES BAK INBOUW

Kwarts spoelbak met 3 mm GetaCore mineraalblad – onderbouw

- Reiniging van alle lijmvlakken met isopropyl alcohol en aansluitend volledig uitdampen
- Belijmen van de bak met een 2 componenten acryl lijm
- Gieten in de aan onderzijde liggende groef (ca. 15 mm hoog) met star of taai elastisch uithardende gietmassa na volledige uitharding van de 2 componenten acryl lijm (ca. 45 minuten)
- Verwijderen van de overtollige acryl lijm aan mineraal plaat bovenzijde na volledige uitharding van de gietmassa
- Aanbrengen van een vochtwerende bescherming op alle kanten van de kernplaat door 1 component PU lijm / afdichting kit of MS polymeer



1. GetaCore toplaag 3mm
2. Lijmvoeg 1mm
3. Kwarts spoelbak
4. Gietmassa (bijvoorbeeld Sika Biresin)
5. Spaanplaat kernplaat

THERMISCHE VERVORMING

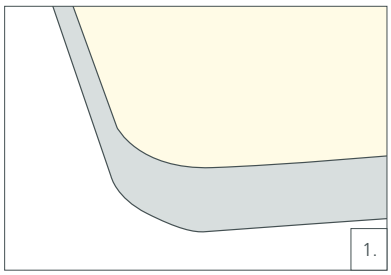
1. GetaCore laat zich in het algemeen thermisch vervormen en maakt nagenoeg elke buiging mogelijk

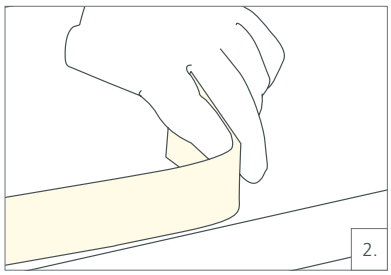
2. Bij 140-160° C wordt het materiaal homogeen verwarmt. Richttijden: 3 mm ca. 10-15 minuten, 10 mm ca. 30 minuten. In beginsel moet het werkstuk compleet verwarmd worden. Afhankelijk van warmtebron, dikte en decor kunnen de verwarm tijden variëren, daarom moeten eerst materiaal testen worden gedaan. Te koude stukken kunnen tot scheuren en wit uitslaan leiden, te hete parten verkleuringen en blazen vertonen. De minimale buigradii bedragen 20 mm bij 3 mm GetaCore respectievelijk 70 mm bij 10 mm GetaCore

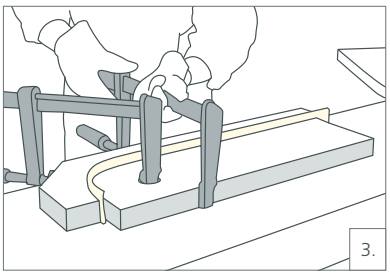
3. Hele vlakken worden, onafhankelijk van de materiaal dikte, met positief / negatief vormen vervormt. Is de terug koel temperatuur van ca. 50° C bereikt, wordt het werkstuk uit de vorm genomen.

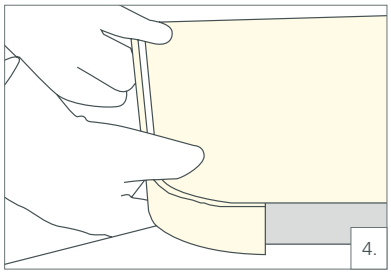
4. Het aansluitende verlijmen vangt na het bereiken van de reguliere verwerkingstemperatuur aan (zie hoofdstuk 4, kantverlijming).

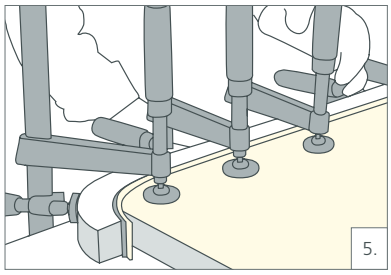
5. In plaats van met positief / negatief vormen te werken, kan een 3 mm kantstrook ter fixering met papieren plakband (geen pakket plakband), spanband of kantklemmen met aandruk plaat toegepast worden. Kanten van het dikkere 10 mm GetaCore laat zich met positief / negatief vormen, spanband of kantklemmen met aandruk plaat toepassen.











AANWIJZING
De beschermfolie moet voor verwarming van het GetaCore afgetrokken worden. De vormen / aandruk platen moet voor gebruik op vuil verontreiniging gecontroleerd worden.

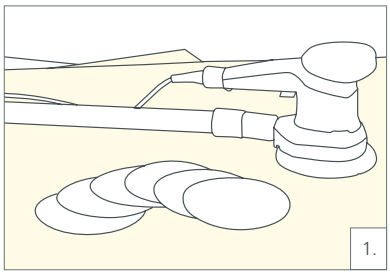
VERWERKINGSADVIES

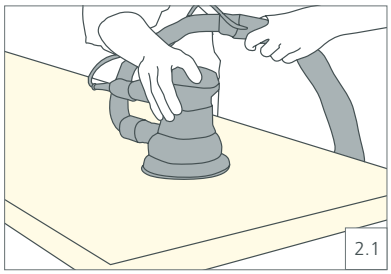
POLIJSTEN

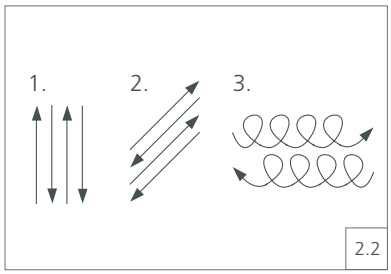
1. Voor de gewenste oppervlakte glansgraad zijn speciale polijstschijven beschikbaar, die voor een effectieve en tijdbesparende werk op de P600 voorgeslepen geleverde oppervlak afgestemd zijn. De GetaCore polijstschijven zijn te combineren met gangbare excentrische schuurmachines met schuurblad diameter 150 mm.
Het is belangrijk, bij elke korrel wissel het oppervlak met een microvezeldoek of stof schijf te reinigen. Het gedeeltelijk polijsten van oppervlakken (alleen wel in het deel met lijmnaden) is niet aanbevolen, omdat hierdoor geen eenheid van glansgraad te behalen is. Glans respectievelijk hoogglans glansgraden zijn voor vlakken die dagelijks gebruikt (keuken) worden niet geschikt. Polijst duur per schijf: 5-10 minuten / vierkante meter.

2. Om een gelijkmatige eindafwerking te behalen, zijn de volgende polijst adviezen in acht te nemen:
gedurende het polijst proces is een lichte, gelijkmatige polijst druk uit te oefenen. De excentrische schuurmachine pas dan, in ronde bewegingen over het oppervlak bewegen (slag: 3mm). Het gehele vlak in steeds wisselende richtingen polijsten (zie schets 2.2). Gedurende elke polijst stap is in acht te nemen, dat het gehele vlak gelijkmatig gepolijst worden. Zodat gewolkte deelvlakken vermijden worden, die pas na de laatste polijst stap zichtbaar kunnen worden. De excentrische schuurmachine niet op het GetaCore starten of stoppen, anders kunnen polijst sporen en zelfs groeven op het oppervlak zichtbaar worden. Het oppervlak niet te lang polijsten, een mogelijk verwarmen / verweken, laat de polijstgang wezenlijk moeilijker worden. Gedurende het oppervlak met de excentrische schuurmachine gepolijst wordt, moet tot minimalisering van de stofontwikkeling een stofafzuiging aangesloten worden. Dit voert tot een optimaler resultaat. Mocht u met het oppervlakte resultaat nog niet tevreden zijn, herhaalt u alstublieft vanaf de tweede polijst stap.

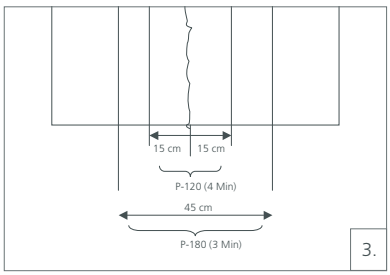
3. Indien zichtbare diepe krassen zich in het oppervlak bevinden en / of lijmresten van de verbindingsnaden nog niet vlak geschuurd zijn, moet de volgende methode aangehouden worden:
De P-120 polijstschijf wordt gebruikt, om overtollige lijmresten van de verbindingsnaden en diepe krassen weg te schuren. Bij effen uni decoren in plaats van P-120, P-180 toepassen. De P-180 polijstschijf wordt aansluitend aan de P-120 schijf gebruikt, om met het afschuren van lijmresten in stap 2 verder te gaan. Door de volledige inzet laten lichte krassen zich probleemloos verwijderen. De P-320 schijf wordt voor de normale volledig polijstgang ingezet. Aansluitend is volgens het polijstadvies verder te gaan.


1.


2.1



2.2



3.

Aanbeveling satijnmat
Voorschuren*[1] korrel P-120
1. polijsten korrel P-180
2. polijsten korrel P-320
3. polijsten korrel VF-360
4. eindafwerking S-400
5. reinigen STS-150

Aanbeveling edelmat
Voorschuren*[1] korrel P-120
1. polijsten korrel P-180
2. polijsten korrel P-320
3. eindafwerking korrel VF-360
4. reinigen STS-150

Aanbeveling hoogglans
Voorschuren*[1] korrel P-120
1. polijsten korrel P-180
2. polijsten korrel P-320
3. polijsten korrel P-500
4. polijsten korrel P-800
5. eindafwerking korrel P-1200
6. eindafwerking viltschijf*[2]
7. reinigen STS-150

*[1] Alleen vereist indien lijmril niet vlak geschuurd is
*[2] In combinatie met polijstmelk te gebruiken

HOLPROFIEL MONTAGE

1. Vereiste gereedschappen / materialen: bovenfrees respectievelijk tafelfrees, veerklemmen / lijmtangen, isopropyl alcohol, 2 componenten acryl lijm

2. Het mineraalblad achter aan de bovenzijde 18 mm breed en 1,9 mm diep in frezen (bijvoorbeeld met een bovenfrees / cirkelzaag). Het is in acht te nemen, dat hier zeer zuiver gefreesd wordt, om een optisch naadloze verbinding te bereiken.

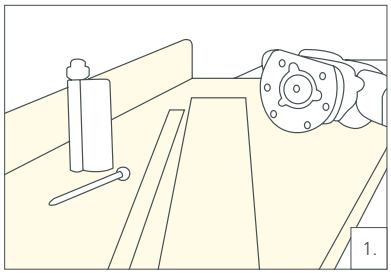
3. Het holprofiel en de 10 mm achterwand aan de te verlijmen delen met isopropyl alcohol reinigen en laten uitdampen.

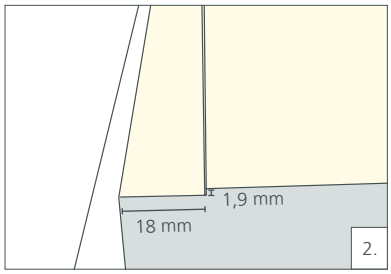
4. De 2 componenten acryl lijm nu in het pistool plaatsen, mengtuit opschroeven en op de optimale vermenging van de componenten letten. Dit lukt, indien een ca. 10 cm lange lijmstreep vooraf uit de mengtuit gedrukt wordt. De lijm nu aan de bovenkant van het holprofiel aanbrengen en met de 10 mm GetaCore achterwand te verbinden. Lijmtangen en veerklemmen op afstand van ca. 10 mm – met handvaste druk – bevestigen.

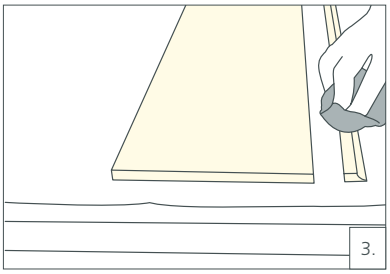
5. Is de lijm na 45 minuten uitgehard, dit laat zich met de vingernagel controleren, wordt de fixering verwijderd. De overtollig uitgeharde lijm wordt nu vlak geschuurd.
ATTENTIE: zacht schuurbord! Hiermee wordt nu het gehele vlak (10 mm dikke achterwand + holprofiel) op de gewenste glans eindafwerking gepolijst.

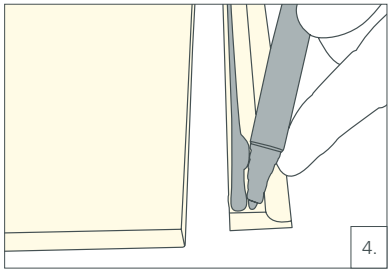
6.1 – 6.2 Nu wordt het uitgefreesde deel van het mineraalblad met isopropyl alcohol gereinigd. Aansluitend wordt hier de 2 componenten acryl lijm opgebracht. De lijmopdracht moet direct op de sponningkant en tevens in het midden van de uitgefreesde sponning gebeuren. Nu wordt het holprofiel (met de al gelijmde en gepolijste GetaCore achterwand) achter op de bovenzijde van het mineraalblad in de gelijmde sponning gezet. Voor de fixering lijmtangen en veerklemmen op afstand van ca. 10 cm aanbrengen.

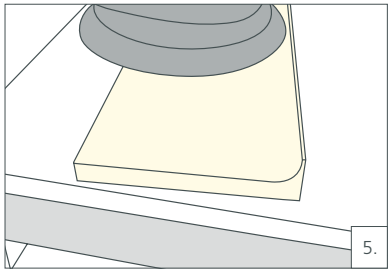
7. Na uitharding van de lijm (45 minuten) kan de fixering verwijderd worden en het vlak schuren van de lijmril kan gebeuren. Het gehele mineraalblad inclusief holprofiel wordt nu gepolijst, tot de gewenste glans eindafwerking behaald is.

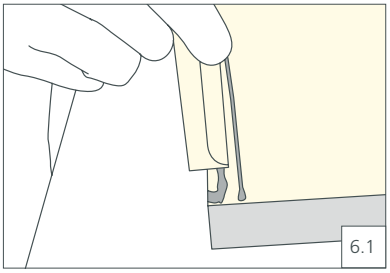


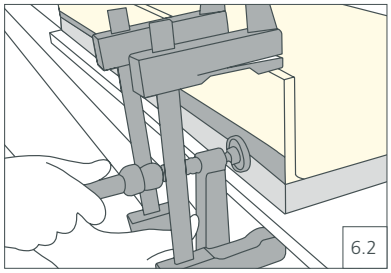


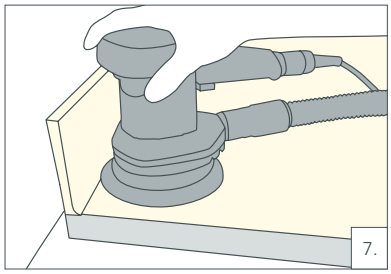








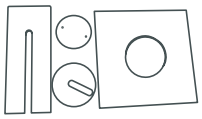
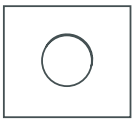
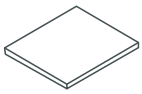


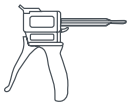
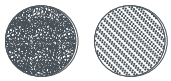
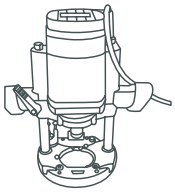
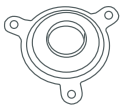


VERWERKINGSADVIES

VERNIEUWING EN REPARATIE

Vereiste gereedschappen / hulpstukken

Schets	Benaming	Aanwijzing / gebruik
	Frees Type C.16.12 Schachtdiameter 12 mm, freesdiameter 12 mm	Voor het uitfrezen van het beschadigde vlak in het mineraalblad.
	Frees 15° Type C 02.1° Schachtdiameter 12 mm, conische frees	Voor frezing van de in de dwarskant conische buitencontour in het mineraalblad.
	**GC-reparatieset reparatiestuk doorsnede 340/260/180/50mm** Bestaande uit contoursjabloon, uitfreessjabloon, schijfsjabloon en bijfreessjabloon	Voor het maken van contour en uitfrezen van te repareren plek, als ook voor het frezen van reparatieschijf en het bijwerken van mineraalblad.
	GC-sjabloon vlak-bijfreessjabloon Een sjabloongrootte voor alle vier reparatiestuk grootten. Buitenwerkse afmetingen 480 x 200 mm.	Voor het bijwerken van het reparatie deel.
	**GC-sjabloon contourfrezing**	Voor het frezen van de contour in het mineraalblad.
	GC-sjabloon reparatieplek uitfrezen Met sleuffrezing in het vlak	Voor het uitfrezen van het beschadigde reparatie vlak in het mineraalblad.
	GC-sjabloon voor freesbewerking GetaCore reparatieschijf	Voor het frezen van de 3 mm dikke GetaCore reparatie schijf.
	**GetaCore dikte 3 mm**	Voor reparatie stuk.

Schets	Benaming	Aanwijzing / gebruik
	**GetaCore 2 componenten acryl lijm** Zie kleuradvies voegenlijm van Westag & Getalit AG.	Voor het inlijmen van de GetaCore schijf in het reparatie deel
	**Polijstschijven** Zie hoofdstuk 4, polijsten	Voor het bijwerken van de reparatie schijf voor het mineraalblad
	Dubbelzijdig weefselplakband	Voor het fixeren van de sjabloon delen en voor het fixeren van het 3mm dikke GetaCore reparatie materiaal voor het uitfrezen van de schijf
	Lijmtangen	
	**Bovenfrees** hier: Festool type OF 2000E/1 of gelijkwaardige bovenfrees	Voor alle freesbewerkingen
	**Aanloopring met buiten doorsnede 30 mm, passend op bovenfrees** Machine afhankelijk, dat betekent aanschaf door klant. Voor boven genoemde bovenfrees: ■ Voor OF 2000 ■ Doorsnede 30 mm ■ Type KR-D30/OF2000 Bestelnummer van Festool 487016	Voor alle freesbewerkingen

VERNIEUWING EN REPARATIE

GetaCore laat zich repareren, zonder dat sporen van de reparatie zichtbaar zijn. Vereist zijn: een handbovenfreesmachine met op elkaar afgestemde kopieerringen als ook een bijpassende frees.

1. Bevestiging van de sjablonen op het mineraalblad. Positionering over het reparatie deel. Bevestiging van de sjabloon met lijmtangen (aanbevolen). Alternatieve bevestiging met dubbelzijdig plakband.

2.1 – 2.2 Voorbereiden van de bovenfrees. Montage van de aanloopring. Conische frees plaatsen. Instelling van de frees op een freesdiepte van 2,5 mm in het mineraalblad. **ATTENTIE:** dikte van het sjabloon meewegen en frezing van de buitencontour in het mineraalblad en herstelling middels de reparatieschijf met dezelfde conische frees doorvoeren.

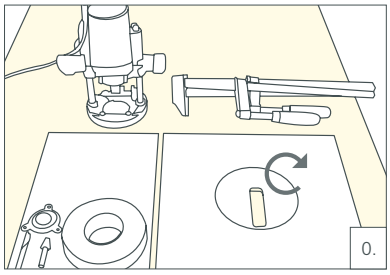
3. Frezing van de buitencontour in het mineraalblad. Om het kiepen van de frees te vermijden, gebruikt u alstublieft een door de machine fabrikant aangeboden ondersteuning.

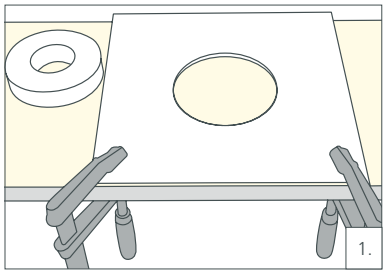
4.1 – 4.3 Uitfrezen van het beschadigde te repareren vlak uit het mineraalblad. Aanbeveling: vanwege geringe gereedschap slijtage de conische frees tegen de cilindrische 12 mm frees uitwisselen. Frezen met de ronde uitfrees sjabloon. Bij 50 mm wordt zonder uitfrees sjabloon vlak gefreesd. Instelling van de bovenfrees, zoals onder punt 2 beschreven. Vlak frezen van het beschadigde deel.

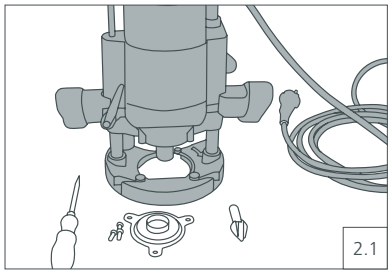
5.1 Repareren met de GetaCore reparatie schijf. 3 mm dik GetaCore reparatie materiaal met de achterzijde naar boven op een onderlaag (minimaal 10 mm) met dubbelzijdig plakband bevestigen (zodat uitgefreesde schijf niet verschuift) en bovendien met lijmklemmen fixeren.

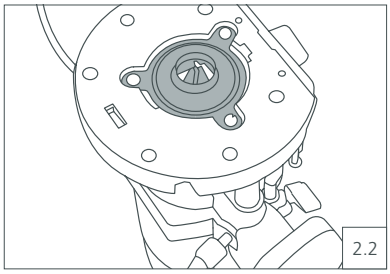
5.2 Sjablonen voor het frezen van de GetaCore reparatie schijf met buiten doorsnede van bijvoorbeeld 162 mm met dubbelzijdig plakband op de 3 mm dikke GetaCore plaat lijmen.

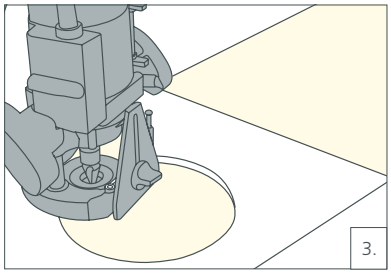
5.3 In de bovenfrees de conische frees plaatsen en op freesdiepte "1mm in onderlaag" instellen. **ATTENTIE:** dikte van de sjabloon meewegen. Bovenfrees horizontaal instellen en ondersteuning aan de bovenfrees monteren. Schijf uitfrezen.

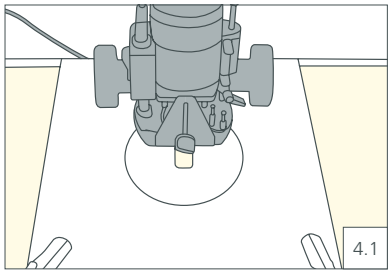


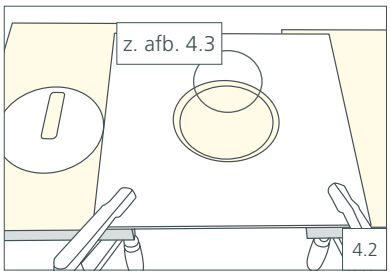


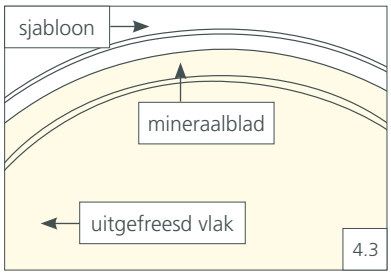


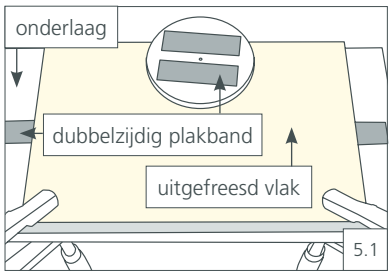












Aanbeveling: voordat het eigenlijke beschadigde mineraalblad deel gefreesd wordt, wordt aanbevolen, op een mineraalblad restant het gehele reparatie proces te testen.

5.4 Schijf niet van de onderlaag losmaken en doorsnede van de schijf meten. Doorsnede van de schijf moet precies 1 mm groter zijn als de doorsnede van de uitfrezing in het mineraalblad. Mocht de doorsnede van de schijf te groot zijn, moet stapsgewijs door dieper stellen van de conische frees de doorsnede verkleint worden.

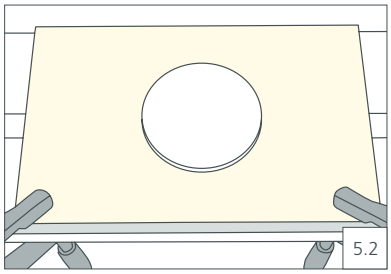
5.5 Schijf voorzichtig van de onderlaag los maken (breuk gevaar). Hulpmiddel: nylon draad

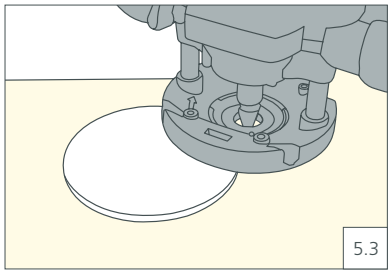
6.1 In het reparatie deel van het mineraalblad vijf doorgaande boringen (doorsnede 5 mm) boren, waardoor de overvloedige lijm en de lucht afgevoerd kunnen worden.

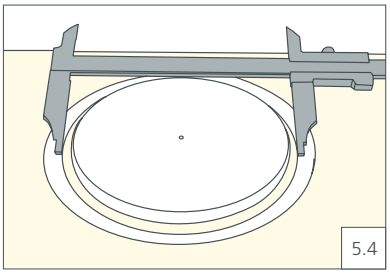
6.2 Plaatsen van boringen.

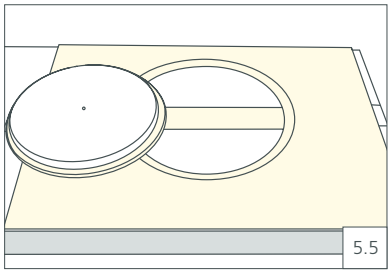
7. Schijf inlijmen. Lijmvlakken grondig met isopropyl alcohol reinigen en aansluitend volledig uitdampen laten. GetaCore 2 componenten acryl lijm op het reparatie deel van het mineraalblad aanbrengen en lijm met een spatel over het vlak verdelen. Binnenrand in de uitfrezing in het mineraalblad van lijm voorzien. Reparatie stuk plaatsen (daarbij rond draaien) en de sjabloon met doorsnede van bijvoorbeeld 162 mm midden op het reparatie deel opleggen en met ca. 2 kg belasten. Lijm een uur laten uitharden (vingernagel test).

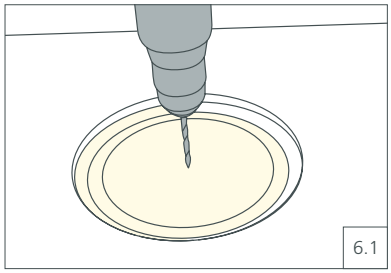
8. Gerepareerd oppervlak bijwerken. De bijfreessjabloon op de contoursjabloon leggen. De freesdiepte zo instellen, dat de kant afgefreesd wordt. De reparatie delen met de bovenfrees stuk voor stuk bewerken. **ATTENTIE:** er bestaat het gevaar, in de contoursjabloon te frezen. Volgens hoofdstuk 4, polijsten de eindbewerking uitvoeren.

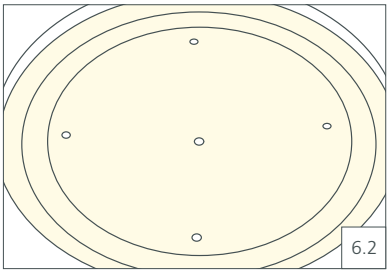

5.2

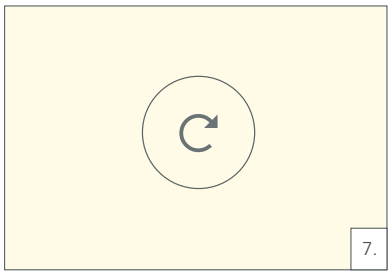

5.3

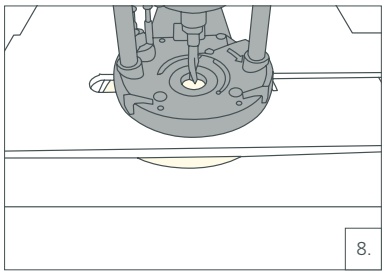

5.4


5.5


6.1


6.2


7.


8.

INBOUW VAN 10 MM VENSTERBANKEN

1. Vereiste materialen / gereedschappen: 10 mm GetaCore mineraalplaat, MS polymeer lijm respectievelijk PU lijm / montageschuim, bovenfrees, afstandhouders

GetaCore mineraalplaat met een dikte van 10 mm laat zich ook zonder kernplaat probleemloos als vensterbank plaatsen. Onderscheidend voordeel is, dat het GetaCore waterbestendig is en daardoor bovendien geen vochtbescherming aangebracht hoeft te worden. De inbouw gebeurt volgens de gangbare aanbevelingen voor het verlijmen met elastische lijmen (bijvoorbeeld PU lijm, MS polymeer of vergelijkbare producten) of door inleggen in een PU montageschuim respectievelijk door onderschuimen met een PU montageschuim. Mogelijke verwerking met een één componenten PUR lijm:

2. 10 mm mineraalplaat overeenkomstig de afmetingen formatteren. **ATTENTIE:** noodzakelijke uitzetnaad* in acht nemen. Scherpe randen met facet respectievelijk met een 3 mm radius afronden.

3. Het oppervlak van de gewenste glans eindafwerking (zie hoofdstuk 4, polijsten) voorzien.

4. De bouwkundige ondergrond moet voor de lijmopdracht vast, schoon en droog zijn. De lijmdikte moet minstens 2 mm bedragen. De lijmbreedte moet minimaal 10 mm zijn. De lijmstroken worden dwars op de lengte aangebracht; de afstand moet niet meer als 80 mm bedragen. Naar behoefte is door afstandhouders zeker te stellen, dat de minimale dikte van de lijm niet onderschreden wordt.

5. Na het plaatsen van de vensterbank is met een rubber hamer en een gepolsterde aandruk plaat deze nu licht aan te kloppen (mogelijk met een waterpas stellen).

6. Ter garandering van een toereikende kiep zekerheid moet de vensterbank onder het raamkozijn geschoven worden of voorbeeld wijze met een u-profiel of hoekprofiel aan het raamkozijn bevestigd worden.

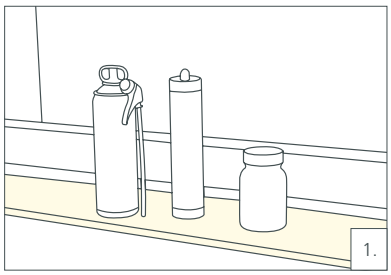
7. Ook zijn toereikende gedimensioneerde uitzetnaden* tussen zijdelings metselwerk aan te leggen. Een overhang van meer dan 100 mm aan de voorkant moet vermeden worden, omdat de belastbaarheid van het GetaCore met toenemende overhang afneemt.

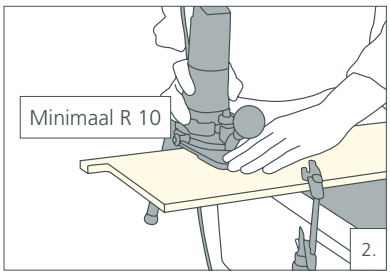
8. Na ca. 12 uur is de MS polymeer lijm voor verdere bewerking uitgehard. Volledig uitgehard is de MS polymeer lijm na 24 uur. Indien door de montage nog beschadigingen in het gepolijste oppervlak ontstaan zijn, alstublieft deze nogmaals volgens voorschriften (zie hoofdstuk 4, polijsten) polijsten.

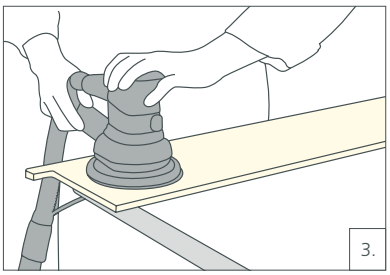
9. Afdichten van de overgang tussen wand respectievelijk raamkozijn gebeurt met MS polymeer lijm. Voor het begin van de afdichting het vlak met isopropyl alcohol reinigen en laten uitdampen.

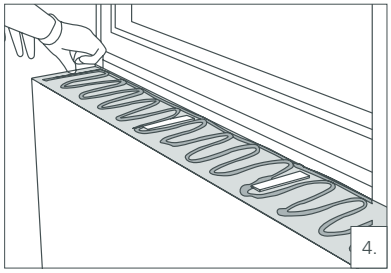
Voorbeeld:
Maximale belasting aan de voorkant bij naar behoren ingebouwde vensterbank van 10 mm GetaCore mineraalplaat:
overhang 100 mm: ca. 100 kg
overhang 150 mm: ca. 65 kg
* Formule voor uitzetnaden: $\Delta l = \Delta T \times L \times 5{,}6 \times 10^{-5}$ [K^{-1}]

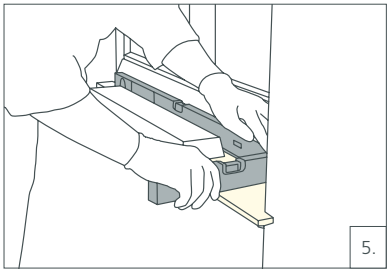
Voorbeeld:
vensterbank: 2500mm, temperatuurverschil
(zomer +40° C, winter 0° C): 40° C
$\Delta l = 40 \times 2500 \times 5{,}6 \times 10^{-5}$ [K^{-1}] = 5,6 mm
Dat betekent dat de uitzetnaden aan elke kant
2,8 mm breed moeten zijn.

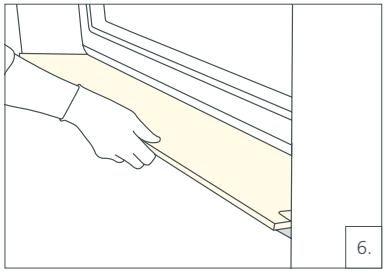

1.

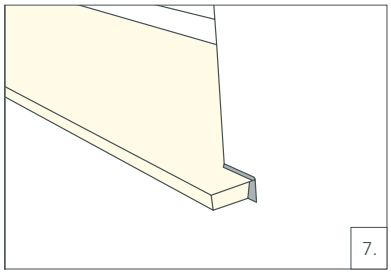

Minimaal R 10
2.

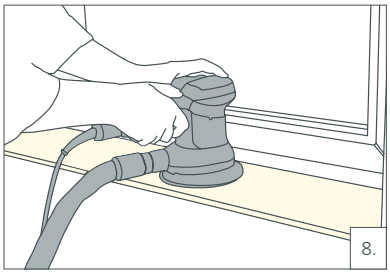

3.

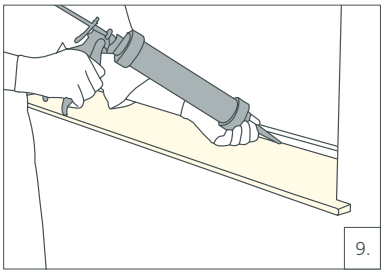

4.


5.


6.


7.


8.


9.

10 MM ACHTERWAND- / WANDBEKLEDING

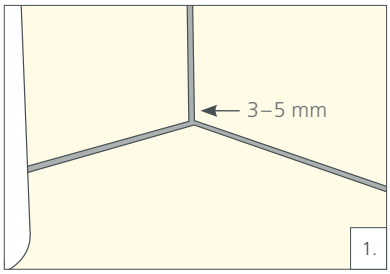
1. Vereiste materialen / gereedschappen: 10 mm GetaCore mineraalplaat, MS polymeer lijm, afstandhouders, stutten

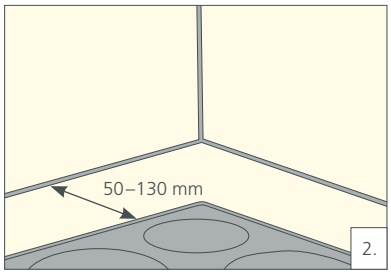
De achterwand mag niet zonder uitzetnaden (3-5 mm) op wanden aangebracht worden.

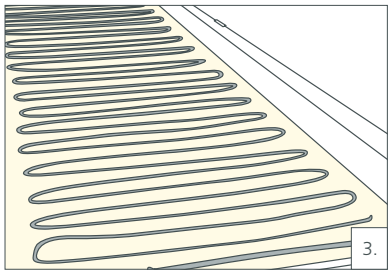
2. Bij de montage van gaspitten is een minimale afstand van 130 mm vanaf de vlam bron, afhankelijk van het kookplaatmodel en vlammen vermogen, tot aan de achterwand in acht te nemen. Bij een keramische kookplaat moet de afstand tot de kookveld rand 50 mm bedragen. Een maximale temperatuurbelasting van 70° C bij langdurige blootstelling moet niet overschreden worden. Het is noodzakelijk er op te letten dat de in te bouwen apparaten aan deze eis voldoen. Voor de verschillende ondergronden is het volgende in acht te nemen:
Stuc- / beton ondergronden: de ondergrond moet stof- en vetvrij zijn. Zoals onder punt 3 beschreven verder te gaan.
Gipskarton- of behang ondergronden: het draagvermogen van de ondergrond moet voldoende zijn. Een verbetering wordt in de meeste gevallen door de behandeling met een voorstrijk (bij voorkeur op oplosmiddelbasis) verkregen. Na het volledig opdrogen kan als gewoonlijk verder worden gegaan (zie punt 3).
Tegelwerk: oude tegels voor de montage van de GetaCore achterwand grondig reinigen, Ze moeten vet-, stof-, vuilvrij en droog zijn. Men moet verzekerd zijn, dat de ondergrond zoveel mogelijk vlak is en geen grove uitstekende delen bevat.

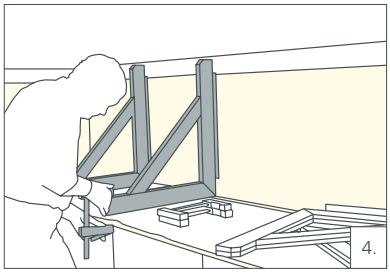
3. De verlijming is in het algemeen met taai elastische lijmen of kleurig (gevulde) MS polymeer middels verticale lijmstroken op een afstand van ca. 80 mm. Voor het behouden van de noodzakelijke lijmnaad dikte tussen wand en GetaCore achterwand kunnen na de lijmopdracht afstandhouders met een dikte van ca. 2 mm, bijvoorbeeld met behulp van een dubbelzijdig plakband, in een tussenruimte van de lijmstroken aangebracht worden.

4. Aansluitend moet de GetaCore achterwand ten behoeve van het aanhechten van de lijm (tot aan 24 uur) tegen afglijden of afvallen gezekerd worden. De naad tussen de achterwand en de wand is met MS polymeer lijm tegen vochtigheid en vuil af te dichten.



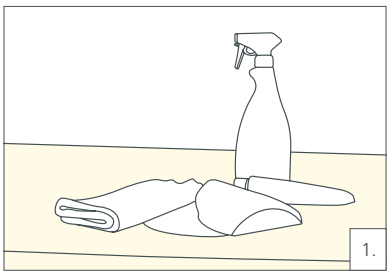






GETACORE ONDERHOUDSET GROOT

Inhoud
1x microvezel doek, 1x schuurblok, 1x polijstschijf P-320, 1x polijstschijf P-800, 1x polijstschijf S-400, 1x vlies STS 150, 1x hoogglans polijstset, 1x eindafwerking spons, 1 fles GetaCore polijstmelk, 1 fles GetaCore Cleaner



Toepassingen
Alledaagse gebruikssporen zijn in het algemeen na een bepaalde periode van gebruik niet te vermijden. Door het incidentele gebruik van de onderhoudset kunnen lichte oppervlakte krassen verminderen en een optische verbetering van het oppervlak behaald worden.

Toepassing: oppervlak satijnmat opfrissen

- De te verwerken vlakken vooraf met een huishoudelijk reinigingsmiddel schoonmaken.
- Aansluitend de polijstschijf P-320 op het schuurblok bevestigen en deze nu op het te bewerken vlak als volgt toepassen: het schuurblok in de hand nemen en met gelijkmatige druk (geen harde druk uitoefenen) in cirkelende bewegingen het te bewerken vlak polijsten. Regelmatig de door het polijsten ontstane stof met vlies STS 150 verwijderen en een oppervlakte controle uitvoeren: zijn de gebruikssporen verminderd? Past de glansgraad van het behandelde deel bij het overig vlak? Wanneer geen tot tevredenheid gevende verbetering opgetreden is, moet de polijstgang met polijstpad P-320 herhaald worden. Op de gelijke wijze zet u nu de polijstschijven P-800 en S-400 in. Voor het behalen van de gewenste satijnmat oppervlakte glansgraad gaat u met de vochtige GetaCore spons in cirkelende bewegingen en lichte druk over het gehele oppervlak. Aansluitend reinigt u het oppervlak met een huishoudelijk schoonmaakmiddel. Het proces kan naar goeddunken herhaald worden.
- Afsluitend het oppervlak met de microvezel doek reinigen. In het algemeen kan het beschreven reinigingsproces bij zwaar belaste oppervlakken meermaals herhaald worden.

Toepassing: oppervlakte hoogglans opfrissen
Hoogglanzende oppervlakken vereisen een bijzondere voorbereiding. De bijliggende polijstset is onder andere voor het onderhoud van hoogglans oppervlakken noodzakelijk. Een gedetailleerde beschrijving van de respectievelijke polijstschijven zit in de set erbij. Desondanks moeten deze polijststappen door een vakbedrijf uitgevoerd worden, omdat een gelijkmatig hoogglanzend oppervlak alleen met een speciale polijstmachine behaald worden kan. Echter kunt u een kleine oppervlakte opfrissing als volgt doen:

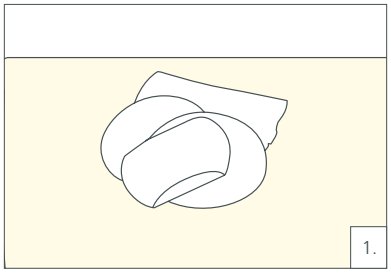
- De te bewerken vlakken vooraf met een huishoudelijk schoonmaakmiddel reinigen.
- Aansluitend de schijf STS 150 op het schuurblok bevestigen en deze nu op het te bewerken vlak als volgt toepassen: voordat u het schuurblok in de hand neemt en met gelijkmatige druk (geen te harde druk uitoefenen) in cirkelende bewegingen het te bewerken vlak polijst, moet u kleine hoeveelheden van de polijstmelk op het vlak aanbrengen. Regelmatig de door het polijsten ontstane stof met de microvezel doek verwijderen en een oppervlakte controle uitvoeren: zijn de gebruikssporen verminderd? Past de oppervlakte glans van de behandelen delen bij het overige vlak? Wanneer geen tot tevredenheid gevende verbetering opgetreden is, moet het polijstproces met de schijf STS 150 met toevoeging van de polijstmelk herhaald worden.
- Aansluitend is het vlak met de microvezel doek te reinigen. Alstublieft neemt u in acht, dat hier alleen een "oppervlakte opfrissing" behaald worden kan. Voor de complete "basis renovering" van uw hoogglanzende oppervlak wendt u zich – zoals hierboven vermeldt – tot een vakbedrijf.

ONDERHOUD EN REINIGING

GETACORE ONDERHOUDSET KLEIN

Inhoud
1x microvezel doek, 1x schuurblok, 1x polijstschijf P-320, 1x polijstschijf P-800, 1x polijstschijf S-400, 1x vlies STS 150, 1x eindafwerking spons

Toepassingen
Alledaagse gebruikssporen zijn in het algemeen na een bepaalde periode van gebruik niet te vermijden. Door het incidentele gebruik van de onderhoudset kunnen lichte oppervlakte krassen verminderen en een optische verbetering van het oppervlak behaald worden.



Toepassing: oppervlak satijnmat opfrissen

- De te verwerken vlakken vooraf met een huishoudelijk reinigingsmiddel schoonmaken.

- Aansluitend de polijstschijf P-320 op het schuurblok bevestigen en deze nu op het te bewerken vlak als volgt toepassen: het schuurblok in de hand nemen en met gelijkmatige druk (geen harde druk uitoefenen) in cirkelende bewegingen het te bewerken vlak polijsten. Regelmatig de door het polijsten ontstane stof met vlies STS 150 verwijderen en een oppervlakte controle uitvoeren: zijn de gebruikssporen verminderd? Past de glansgraad van het behandelde deel bij het overig vlak? Wanneer geen tot tevredenheid gevende verbetering opgetreden is, moet de polijstgang met polijstpad P-320 herhaald worden. Op de gelijke wijze zet u nu de polijstschijven P-800 en S-400 in. Voor het behalen van de gewenste satijnmat oppervlakte glansgraad gaat u met de vochtige GetaCore spons in cirkelende bewegingen en lichte druk over het gehele oppervlak. Aansluitend reinigt u het oppervlak met een huishoudelijk schoonmaakmiddel. Het proces kan naar goeddunken herhaald worden.

- Afsluitend het oppervlak met de microvezel doek reinigen. In het algemeen kan het beschreven reinigingsproces bij zwaar belaste oppervlakken meermaals herhaald worden.

ONDERHOUDSINSTRUCTIES

- **Normale vervuiling**
  Reinigt u het GetaCore oppervlak alstublieft met een milde, niet schurend schoonmaakmiddel. Een huishoudelijk schoonmaakmiddel is ruim voldoende.

- **Kalkvlekken**
  Kalkvlekken verwijdert u met een water verdunde azijn oplossing. In mengverhouding 1:2 (1 maateenheid azijn tot 2 maateenheden water) toepassen: met een in deze oplossing gedrenkte lap de verontreinigde vlakken poetsen, dan wel door inwerking van de oplossing op de kalkvlekken een paar minuten inweken laten. Met zuiver water na spoelen. Bij sterkere vlekken het proces herhalen respectievelijk de oplossing enige minuten inweken laten.

- **Hardnekkige vlekken**
  Hardnekkige vlekken (zoals bijvoorbeeld koffie, thee, haarverfmiddel enz.) verwijdert u eenvoudig met GetaCore Cleaner (art.nr. 570 855): de GetaCore Cleaner verwijdert hardnekkige vlekken zonder de oppervlakte glansgraad bij ongepaste toepassing te veranderen. Eenvoudig de te behandelen delen met de GetaCore Cleaner besproeien en met een zachte lap en zuiver water verwijderen. Bij hardnekkige vlekken de Cleaner langere tijd laten inwerken (ca. 30 min.). Verdere toepassingen kunt u op de achterzijde van het etiket van de Cleaner lezen.

- **Hardnekkige vlekken – schuurspons**
  Voor hardnekkig vuil (bv. schoensmeer), kunt u ook gebruik maken van sponzen. Deze zijn bijvoorbeeld verkrijgbaar in de detailhandel onder de naam „Meister Propper Schmutzradierer“.

- **Desinfectiemiddel**
  Het gebruik van desinfectiemiddelen op GetaCore wordt niet aanbevolen. Afhankelijk van het decor en afwerking van het oppervlak kan door de inwerking van desinfectiemiddelen het oppervlak dof worden of een kleurverandering ontstaan. Zou echter per ongeluk desinfectiemiddel op het oppervlak terecht komen, moet dit onmiddellijk worden afgeveegd en vervolgens met schoon water gereinigd worden. Is het gebruik van desinfectiemiddelen onvermijdelijk, genieten lichte decoren de voorkeur, het desinfectiemiddel slechts korte tijd op het oppervlak laten inwerken (geen doordrenkte doeken o.i.d. op het oppervlak laten liggen) en kan het volgende product gebruikt worden: “Acrylan”; antiseptica chem.-pharm . Prod. GmbH, Pulheim / Brauweiler.

- **Voor het behoud van de oppervlakte-eigenschappen**
  Er zouden altijd snijplanken en onderzetters gebruikt moeten worden. Als het oppervlak desondanks gebruikssporen vertoont dan heeft u het voordeel dat GetaCore oppervlakken in de vorm van een nabehandeling (zie oppervlakte opfrissen) weer als nieuw bereid kunnen worden.

- **Hete potten en pannen**
  Hete voorwerpen mogen niet direct op GetaCore oppervlakken worden geplaatst. De bodem van een pan wordt vaak heter dan 180° C. Hier a.u.b. ook een onderzetter gebruiken.

Overzicht reinigingsmiddelen ▶

ONDERHOUD EN REINIGING

ONDERHOUDSINSTRUCTIES

Reiniger / Veront-reiniging	Water + zachte doek (c.q. afwas-middel)		Mr. Muscle Keuken Lemon Super ontvetter		Cilit Bang Power Clea-ner ontvetter		Cif Power Cream Keuken Active Shield		Glassex Nr. 1 Spray Glas und Mulit 3 Action System		GetaCore® Cleaner	
	SM EM	BG	SM EM	BG	SM EM	BG	SM EM	BG	SM EM	BG	SM EM	BG
Vingerafdrukken	X	X	X		X		X					
Koffie	X	X		X							X	X
Thee	X	X		X				X			X	X
Rode wijn	X	X									X	X
Gedroogde ketchup	X	X		X	X	X						
Plantaardige olie	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
Haarverf	X	X									X	X

Oppervlakte: SM = Satijnmat | EM = Edelmat | BG = Hoogglans

Onze tests / aanbevelingen worden te goeder trouw en met zorg samengesteld / uitgevoerd. Voor drukfouten en misvattingen wordt geen aansprakelijkheid aanvaard. Bovendien kunnen, door de voortdurende ontwikkeling van GetaCore materialen en veranderingen van normen en publiekrechtelijke documenten, technische veranderingen optreden.

Daarom kan de inhoud van deze aanbeveling noch als gebruiksaan-wijzing, noch als juridisch bindende basis dienen. Receptuur veranderin-gen van fabrikanten en / of onjuiste toepassing / verwerking kunnen tot afwijkende testresultaten voeren en vallen buiten onze aansprakelijk-heid. Een garantie kan daarom niet worden gegeven.

ANDERE AANBEVELINGEN

Decor keuze

Kras en gebruikssporen zijn bij een gangbaar gebruik onvermijd-baar en vallen bij hoogglans- en donkere of kleurvolle decoren eerder op, als bij andere decoren. Productie technisch zijn spora-dische vlekjes in het bijzonder bij uni decoren niet uit te sluiten.

Glansgraden

Het is in acht te nemen, dat met toenemende glansgraad het oppervlak gevoeliger voor normale gebruikssporen wordt. Daarom raden wij hoogglanzende oppervlakken alleen voor private badkamers bijvoorbeeld voor een wastafel element aan. Voor openbare ruimten als ook voor keuken aanrechtblad bevelen wij een satijnmat oppervlak aan.

Lijmnaden
GetaCore is optisch naadloos te verlijmen. Om een optisch naadloze verbinding te behalen, mag de naad een maximale breedte van 0,1 mm vertonen. Ook moet de bij het decor aanbevolen lijmkleur gekozen worden! Deze vind u ook bij uw leverancier.

Boringen algemeen
ATTENTIE: Boringen in GetaCore elementen (bijvoorbeeld in wastafels, aanrechtbladen voor het monteren van mengkranen) moeten in het algemeen afgedicht worden, zodat geen vochtigheid in de kernplaat indringen kan. Voor de afdichting is er de speciaal voor GetaCore ontwikkelde rubberen manchet (geschikt voor boringen met een doorsnede van 35 mm; hoogte 29 mm: art.nr. 642 373; hoogte 39 mm art.nr. 642 374; en de afdichting met MS polymeer lijm).

GetaCore exterieure toepassing
Een meerjarige inzet van GetaCore in beschutte buiten ruimte is goed denkbaar. In het algemeen wordt de toepassing van 10 mm dik GetaCore, op grond van zijn zelfdragend vermogen, aanbevolen. Externe testrapporten voor exterieure toepassing zijn echter niet beschikbaar.

Inbouw van een keukenafvalvermaler in een GetaCore spoelbak
De GetaCore spoelbakken zijn geschikt voor de montage van keukenafvalvermalers.

- **Beschrijving:** Het apparaat wordt probleemloos onder nagenoeg iedere spoelbak met genormde 3,5" (ca. 90 mm) afvoer gemonteerd. Het is ongeveer 3 cm hoog, heeft een doorsnede van 12-20 cm en wordt tussen de bak afvoer en de sifon onder de keuken spoelbak gemonteerd. Voor de werking is een elektrische aansluiting vereist. Een gedetailleerde montage voorschrift is bij ieder apparaat erbij.

- **Functie:** het organische keukenafval worden met vloeiend water motorisch fijn vermalen en als rioolwater via de normale huis afvoer en het openbare riool naar de zuiveringsinstallaties getransporteerd.

- **Goedkeuring:** met betrekking tot de goedkeuring zegt de Europese norm DIN EN 12056-1, nr.4.6 het volgende: "nationale en regionale voorschriften en wetten kunnen het gebruik van keukenafvalvermalers toestaan". Voor inbedrijfname van keukenafvalvermalers zijn daarom de voorschriften van plaatselijke rioolwaterzuivering bedrijven in acht te nemen.

Aanbeveling: Quooker / keuken spoelbakken accessoire
- Wij adviseren een montage gat van 35 mm diameter en deze dient te worden afgedicht met de rubberen GetaCore manchet (#642374 / #642373).

- Bij het vullen van potten, deze niet direct op het GetaCore mineraalblad zetten, maar altijd een onderzetter gebruiken.

- In GetaCore spoelbakken nooit rechtstreeks water uit de Quooker laten stromen, maar altijd met koud water aanvullen.

Bijzonderheden bij GetaCore Star decoren
De GetaCore Star decoren bereiken door hun glitter deeltjes een bijzonder mooi effect. Echter zijn enkele bijzonderheden bij deze decoren in acht te nemen en aan de klant mede te delen:

- De verdeling van glitter deeltjes binnen een plaat kan vanwege productietechnische redenen optisch "streperig" aanzien.

- De glitter deeltjes hebben een plaatjesvormige optiek, die zich productietechnisch afhankelijk, binnen een plaat in een bepaalde richting plaatsen kunnen, zodat het in bepaalde gevallen een verschillend aanzicht – afhankelijk van lichtinval – van het decor leiden kan.

- De GetaCore Star decoren behalen in eindafwerking "hoogglans" het beste effect. Daarmee heeft het in deze glansgraad een hogere onderhoudsintensiteit.

Op grond van deze bijzonderheden zijn GetaCore Star decoren voor zwaar belaste horizontale toepassingsgebieden voorwaardelijk aanbevolen, daar in het bijzonder bij hoogglanzende donkere decoren de gangbare gebruikssporen in de vorm van krassen en strepen sneller zichtbaar worden. Daarom kunnen klachten van deze aard op grond van deze informatie niet aangenomen worden. Voor verdere informatie voor de behandeling en onderhoud van GetaCore kunt u zich tot uw leverancier wenden.

Bijzonderheden bij GetaCore Terrazzo decoren
Op grond van de zeer grove decor structuur kunnen lijmnaden optisch slechter naadloos verlijmd worden, omdat de doorsnijding van de grove granulaten snel zichtbaar is.

Bestell-Nr. 3-599 735 Versie: December 2012

triplex/betonplex

deuren/kozijnen

laminaten/elementen

Westag & Getalit AG

Postfach 26 29 | 33375 Rheda-Wiedenbrück | Germany

Tel. +49 5242 17-4400 | Fax +49 5242 17-5848

www.westag-getalit.de | le.export@westag-getalit.de