



Benieuwd naar wat wij doen?
Neem eens een kijkje op
@duraseinsolidsurface of
duraseinusa.com

Durasein

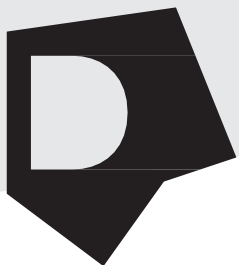
Fabricage- & installatiehandleiding

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Inleiding	3
Productgegevens	4
Veiligheid	6
Hanteren & opslag	7
Inspectie	9
Kleurgelijkenis.....	12
Ontwerp & lay-out	15
Gereedschap & benodigdheden	18
Uitsparingen.....	21
Waskom monteren.....	24
Randen & binnenhoeken.....	33
Ondersteuning	39
Voegen	42
Lijmen.....	45
Installatie.....	49
Afwerking.....	59
Verticale wandpanelen	61
Douchebakken	66
Onderhoud & reiniging	68
Productgarantie.....	70

Belangrijke informatie voor succes

In de Durasein® Fabricage- & installatiehandleiding vindt u tekstvakken zoals deze. Deze bevatten belangrijke informatie die u kan helpen om probleemloos werkbladen te maken.



Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Inleiding

Dit document is bedoeld voor personen die bekend zijn of ervaring hebben met de fabricage en installatie van solid surface-producten. Dit document is niet bedoeld om de grondbeginselen van het vervaardigen van solid surface te leren. Het is eerder bedoeld om de gevestigde richtlijnen voor het vervaardigen en installeren van solid surface te benadrukken, zodat u mogelijke fouten kunt voorkomen. De aanbevelingen in dit document gelden voor alle Durasein® solid surface-producten.

Relang International produceert een verscheidenheid aan Durasein® solid-surface-producten, waaronder:

- Durasein® 100% acrylplaten (in 12,7 en 6,4 mm dikte)
- Durasein® gegoten acryl spoelbakken en schalen
- Durasein® acrylmix platen (in 12,7 en 6,4 mm dikte)
- Durasein® gegoten acrylmix douchebakken en accessoires
- Durasein® op maat gemaakte uitgesneden stukken en componenten
- Durasein® brede plaatproducten

De standaardafmetingen van platen zijn 760 tot 1520 mm breed en tot 3660 mm lang. In Noord-Amerika worden producten van Durasein® verkocht via een netwerk van ervaren distributeurs. Wereldwijd worden producten van Durasein® in meer dan 55 landen verkocht als onderdeel van ons uitgebreide internationale netwerk.

Voor gedetailleerde informatie over de verschillende producten van Durasein® die in uw regio verkrijgbaar zijn, kunt u contact opnemen met uw plaatselijke distributeur van Durasein®.

Durasein® beveelt aan dat alle personen die met Solid Surface-producten werken een goede training volgen in de technieken van het werken met deze producten. De International Surface Fabricators Association, ISFA, voert praktijkgerichte trainingsprogramma's uit via hun Total Fabrication Training voor solide surfacing. Voor meer informatie over de ISFA Total Fabrication Training, zie de ISFA-website www.isfanow.org.

Productgegevens

De volgende informatie bevat de resultaten van onafhankelijke testrapporten voor 100% acrylproducten van Durasein®.

TEST	METHODE	RESULTAAT
Verbranden van oppervlak	ASTM E84-08	FSI=15; SDI=10; KLASSE A
Buigsterkte	ASTM D790-10A	Buigsterkte (psi) = 10.100
Buigmodulus	ASTM D790-10A	Elasticiteitsmodulus (psi) = 1.434.000
Dichtheid	ASTM D792-08 B	1.729 g/cm ³
Thermische uitzetting	ASTM D696	3.49 x 10 ⁻⁵ in/in/C
IZOD kerfslagsterkte	ASTM D256-10 C	2 J/m
Treksterkte	ASTM D638-10	45,9 MPa
Verlenging bij breuk	ASTM D638-10	0,50%
Trekmodulus	ASTM D638-10	9890 MPa
Waterabsorptie	ASTM D570-98(2010)	0,10%
Kleurvastheid	ANSI Z124.1.2-2005	1.21 Pass
Vlekbestendigheid	ANSI Z124.1.2-2005	34 Pass
Reinigbaarheid en slijtage	ANSI Z124.1.2-2005	Vuilmonster 2,35%, 2,77%, 3,56% Drijfmestmonster 0,64%, 1,02%, 1,83%
Sigarettest	ANSI Z124.1.2-2005	0 Pass
Chemische bestendigheid	ANSI Z124.1.2-2005	Pass
Ontstekingstest	ANSI Z124.1.2-2005	Minder dan 30 sec. Pass
Thermische schokbestendigheid	ANSI Z124.1.2-2005	Geen barsten, haarscheuren, blaasvorming of afbladderen Pass
Waterbestendigheid	ANSI Z124.1.2-2005	Totale beoordeling 1, Pass
Barcol-hardheid	ASTM D2583-07	67
Slagsterkte	ASTM D5420-10	Gemiddelde defecthoogte 803 mm, gemiddelde defectenergie 28J

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Warmtevervormingstemperatuur	ASTM D648-07 B	111,7 °C
Testen op schimmels/resistentie	ASTM G21	Microbiële groei wordt niet bevorderd
GREENGUARD	UL 2818	Gecertificeerd
GREENGUARD Gold	UL 2818	Gecertificeerd
NSF 51		Gecertificeerd
Weersbestendigheid	ASTM G155	Geschikt voor buitentoepassing

Certificaten

GREENGUARD-gecertificeerd: UL 2818 - 2013 Norm voor chemische emissies voor bouwmaterialen, afwerkingen en meubels

GREENGUARD Gold-gecertificeerd: UL 2818 -2013 Gouden norm voor chemische emissies voor bouwmaterialen, afwerkingen en meubels

Gecertificeerd door NSF International voor voedselcontact en spatzones onder NSF 51 Food Equipment Materials gecertificeerd

conform ISO-norm 9001:2008

Certificaat van naleving

89/106/EEG RICHTLIJN VOOR BOUWPRODUCTEN EN 14688:2006

Durasein® producten bevatten 13% van de consument afkomstige gerecyclede materialen, gebaseerd op verificatie door derden

EN 14516:2006 Baden voor huishoudelijk gebruik

CSA B45.5/IAPMO Z124 gecertificeerd



Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Veiligheid

Durasein® solid surfaces zet zich in voor veilige werkpraktijken. De volgende pagina's geven aanbevelingen voor het veilig hanteren, opslaan, vervaardigen en installeren van Solid Surface producten van Durasein®. Wij adviseren u om op de hoogte te zijn van de lokale, provinciale en nationale veiligheidsvoorschriften zoals die onder de Arboret. In veel landen waar wij distribueren, zijn er gratis diensten waarmee u uw veiligheidsprogramma op de werkplek kunt herzien. Een aanvullende bron is de ISFA Federal OSHA Compliance Manual for the Surface Industry.

Durasein® solid surface stof is slechts geclassificeerd als hinderlijk stof en niet gevaarlijk. Tijdens fabricageprocessen zoals zagen, frezen en schuren ontstaat stof bestaande uit de niet-giftige uitgeharde hars en vulmiddel. Verzamel het stof bij voorkeur in ondoordringbare zakken. Voer stof en afval af in overeenstemming met de lokale, provinciale en federale regelgeving. Onthoud: stofopvang bij de bron zorgt voor een betere werkomgeving en verhoogt uiteindelijk de kwaliteit van uw product. De aanvaardbare niveaus van blootstelling aan stof op de werkplek zijn vastgelegd in de federale wetgeving. Raadpleeg lokale, provinciale of federale instanties voor andere gezondheids- en veiligheidseisen met betrekking tot blootstelling aan stof.

Draag geschikte beschermende handschoenen, een veiligheidsbril en veiligheidsschoenen bij het installeren of vervaardigen van Durasein® solid surface materiaal.

Gebruik plaatselijke ventilatie en stofopvang om stofvorming tijdens het zagen en schuren tot een minimum te beperken.
Gebruik gehoorbescherming bij het zagen, frezen en schuren.

Draag veiligheidsschoenen, handschoenen en een veiligheidsbril met zijschermen of een stofbril.

Zorg voor voldoende ventilatie bij gebruik van lijm en gedenatureerde alcohol.

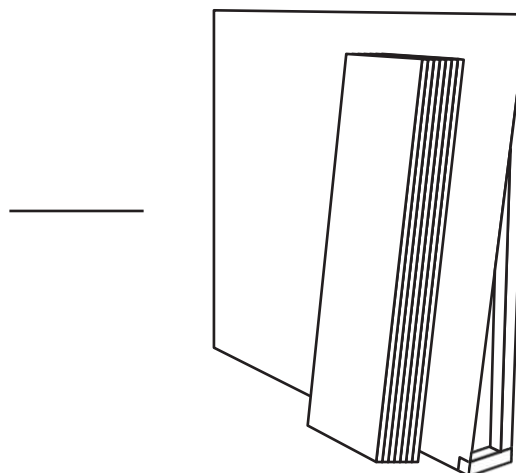
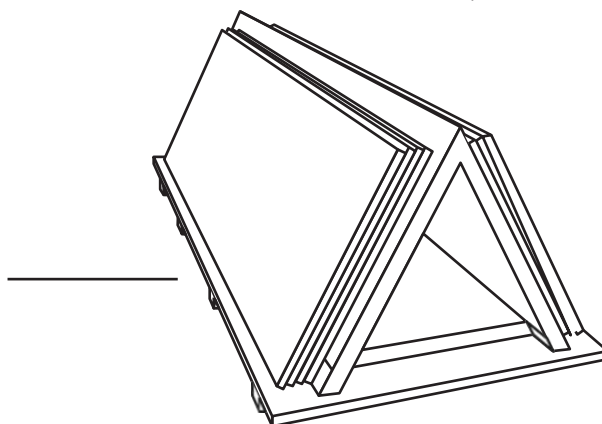
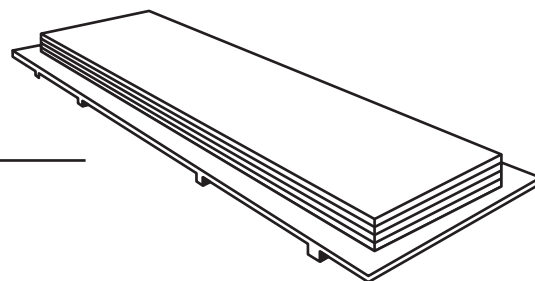
Hanteren en opslag

Durasein® solid surface moet altijd VLAK en gelijkmatig ondersteund worden opgeslagen. De omstandigheden en procedures van uw werkplaats kunnen de juiste manier van uw opslag bepalen

Vlakke opslag op goed ondersteunde pallets is de meest gebruikelijke aanvaardbare oplossing. Om het doorbuigen van de platen tijdens het transport met een vorkheftruck te verminderen, dient u de pallet vanaf het korte uiteinde te benaderen en vorkverlengingen te gebruiken.

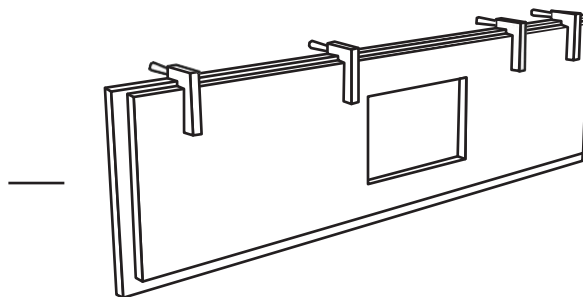
In sommige gevallen kan een A-frame worden gebruikt voor het opslaan en transporteren van plaatmateriaal. De A-frames zijn zowel vanaf de korte als de lange zijde te benaderen, met standaard vorken.

In ruimtes waar vloeroppervlak een probleem is, kiezen sommige winkels voor een verticale opslag, zoals hier weergegeven. Hoewel deze methode vloer ruimte bespaart, vereist deze over het algemeen een hogere mate van manipulatie. Bovendien moeten de platen over de hele lengte volledig ondersteund worden om kromtrekken te voorkomen.

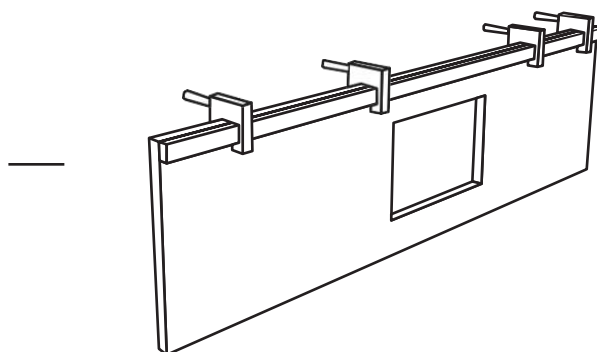


Hanteren en opslag

Draag platen altijd verticaal. Om beschadigingen te voorkomen, mag u de platen niet laten vallen of slepen. Bewerkte delen met hoeken of voegen moeten voorzichtig worden gehanteerd met ondersteuning op het schuine of gehechte gedeelte. Voor bladen met uitsparingen moet een draagplank of klemsysteem worden gebruikt.



Durasein® solid surface platen kunnen op een gelijkmatig ondersteunde en opgevulde ondergrond worden getransporteerd. Grote bewerkte delen moeten op de zijkant worden getransporteerd. Ondersteun de randen om schade te voorkomen en zet ze vast om beweging te voorkomen.



Tijdens transport en levering moeten onderdelen worden verpakt om schade door extreme temperatuurschommelingen te voorkomen. Stel bewerkte onderdelen niet bloot aan extreme temperaturen en barre weersomstandigheden. Eenmaal op de bouwplaats moeten de onderdelen eerst aan de kamertemperatuur wennen voordat deze verder kunnen worden bewerkt.

Bewaar platen altijd goed ondersteund en op een vlakke ondergrond.

Draag platen altijd verticaal.

In de winkel gemaakte of gekochte steunen kunnen helpen om bewerkte bladen tijdens het transport te ondersteunen.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Inspectie

Durasein® inspectievereisten van de productkwaliteit voor de verwerker

Let op: Durasein® zal elk Durasein® materiaal dat niet voldoet aan de productspecificaties vervangen wanneer het bij uw bedrijf wordt afgeleverd.

Durasein® implementeert met trots de modernste systemen waarmee we kunnen garanderen dat de producten die we leveren aan de hoogste industriestandaarden voldoen. Toch kan het gebeuren dat niet-conforme producten door ons systeem glippen en onze afnemers bereiken. Mocht dit gebeuren, dan moedigen wij onze klanten aan om met ons samen te werken en een streng inspectieprotocol in hun organisatie op te nemen om ervoor te zorgen dat het niet-conforme product niet de uiteindelijke plek van installatie bereikt. Inspecteer alle producten vóór de uiteindelijke levering of fabricageprocessen. Als u een niet-conform materiaal ontdekt, neem dan contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging. Indien niet-conform materiaal wordt gefabriceerd en geïnstalleerd, kan Durasein® niet aansprakelijk worden gesteld voor eventuele arbeidskosten.

1. Inspectie van plaat – Hieronder vindt u verschillende punten waar u op moet letten als u een visuele inspectie van Durasein® platen uitvoert:
 - Kleurgelijkenis van plaat tot plaat
 - Kleurinconsistenties binnen de plaat
 - Onregelmatigheid in deeltjespatroon
 - Schering in de lengte
 - Schering: Positief/Negatief
 - Zwarte of witte vlekken
 - Gaatjes/holtes/ribbels bovenkant
 - Gaatjes/holtes/ribbels onderkant
 - Scheurtjes/butsjes langs de rand
2. Kleurgelijkenis – Durasein® produceert de best mogelijke kleurgelijkenis met onze geavanceerde technologie. Soms vertonen solid surfaces uit verschillende productiecycli kleurvariaties als gevolg van het mengen van het product. Dit is een inherent kenmerk van de esthetiek van Durasein®. Daarom zijn de volgende strikte richtlijnen opgesteld:

Durasein® garandeert geen kleurgelijkenis. Aangezien kleurgelijkenis niet altijd kan worden gegarandeerd, is het aan de verwerker om de platen te inspecteren en een aanvaardbare kleurgelijkenis te verzekeren.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Inspectie

Kleurgelijkenis kan op drie manieren worden gecontroleerd:

- Gebruik van platen van hetzelfde pallet.
- Zorg ervoor dat de code of het runnummer op de plaatranden binnen het opgegeven bereik ligt van
- ± 25 nummers van elkaar.
- Voer een kleurgelijkenisproef uit

Voor garantieclaimdoeleinden verwachten wij dat verwerkers de runnummers van elke plaat die voor een opdracht wordt gebruikt registreren. Dit kan handig zijn om in de toekomst kleurgelijkenis proberen te bereiken. Als na de verwerking de kleurgelijkenis niet bevredigend blijkt te zijn, maar de runnummers binnen het bereik liggen, neem dan onmiddellijk contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger.

3. Kleurinconsistentie in de plaat – Inspecteer de platen op eventuele kleurinconsistentie. Als er vlekken, variaties in tinten of andere inconsistenties zichtbaar zijn die niet kunnen worden opgelost, neem dan contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging.
4. Onregelmatigheid van het deeltjespatroon – Als er met het blote oog een onregelmatige verdeling van de deeltjes zichtbaar is, legt u de plaat terzijde voor inspectie en neemt u contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging. In sommige gevallen kunnen afwijkingen in de verdeling van deeltjes een kleurverschil opleveren.
5. Lengteschering – Wanneer de schering groter is dan 1,5 mm per 1220 mm, legt u de plaat terzijde voor inspectie en neemt u contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging.
6. Schering: Positief/Negatief – Waar de schering concaaf is aan de afgewerkte voorkant, wordt deze geclassificeerd als positieve schering. Wanneer de schering aan de achterkant concaaf is, wordt deze geclassificeerd als negatieve schering. Indien een plaat een positieve of negatieve schering groter dan 1,5 mm per 1220 mm heeft, legt u de plaat terzijde voor inspectie en neemt u contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging.
7. Zwarte en/of witte vlekken aan de voorkant – Indien er grote groepen vlekken aanwezig zijn die niet beschouwd kunnen worden als onderdeel van de esthetiek van het materiaal en die afbreuk doen aan het uiterlijk van de effen plaat, legt u de plaat terzijde voor inspectie en neemt u contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging.

Toegestane defecten aan het oppervlak:

Zwarte vlekken	Minder dan 0,25 mm
Witte vlekken	Minder dan 0,20 mm
Vreemde materiedeeltjes	Minder dan 0,25 mm

Inspectie

8. Gaatjes, holtes en/of ribbels aan de bovenkant – Wanneer er kleine krasjes, gaatjes, holtes of ribbels te zien zijn aan de bovenkant van de plaat, kan orbitaal schuren met schuurpapier met korrel 180 het probleem oplossen.

Toegestane defecten aan het oppervlak:

Holtes mogen niet groter zijn dan $1 \geq 0,25$ mm per plaat of $5 \geq 0,10$ mm per plaat

9. Gaatjes, holtes en/of ribbels aan de onderkant – Kleine holtes of gaatjes aan de onderkant van een plaat zijn over het algemeen geen probleem, tenzij dit een probleem oplevert voor de verbindingstukken voor de randopbouw. Leg twijfelachtige platen terzijde voor inspectie en neem contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor een beslissing over vervanging.

Aanvaardbare gaatjes, holtes en ribbels:

- Gaatjes en holtes Niet groter dan $1 \geq 0,25$ mm per plaat of $5 \geq 0,10$ mm per plaat
- Ribbels en bulten minder dan 1,5 mm diep

Als u ernstige onregelmatigheden ontdekt, legt u de plaat terzijde voor inspectie en neemt u contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging.

10. Scheuren en/of butsjes aan de randen – Tijdens transport en manipulatie kunnen scheuren of butsjes ontstaan. Inspecteer zendingen en rapporteer eventuele schade aan de transporteur.

Acceptabele butsjes/of krassen:

- Butsjes aan hoeken Minder dan 4,76 mm breed/diep
- Butsjes/krassen langs rand Minder dan 4,76 mm breed/diep

Als u ernstige onregelmatigheden ontdekt, legt u de plaat terzijde voor inspectie en neemt u contact op met uw Durasein®-vertegenwoordiger voor vervanging.

11. Inspectie van vorm – Hieronder vindt u verschillende punten waar u op moet letten als u een visuele inspectie van Durasein® spoelbakken uitvoert:

- Gebroken
- Scheuren
- Zwarte/witte vlekken
- Fysieke onregelmatigheden
- Gaatjes/holtes aan de bovenkant
- Afvoergaten

Inspecteer altijd de platen vóór verwerking Test de voegen op vlakheid Noteer het plaatnummer van elke gebruikte plaat

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Kleur gelijkenis

Durasein® garandeert geen kleurgelijkenis van haar producten.

De beste manier om kleurgelijkenis te garanderen is om de voorbereide voeg te bekijken bij licht dat vergelijkbaar is met dat op de plek van installatie, voordat u de naadlijm aanbrengt.

Bij het verbinden van de platen raden wij u aan platen van dezelfde partij en volgnummers te gebruiken, die niet meer dan vijfentwintig (25) nummers uit elkaar liggen. Hoewel dit geen kleurgelijkenis garandeert, is het over het algemeen een goed teken als de twee zijden van de voeg overeenkomen. Voer altijd een visuele controle uit om te zien of de kleuren overeenkomen voordat u lijm aanbrengt.

Vanwege de unieke eigenschappen van producten met een geschuurde rug, dient u voorafgaand aan de montageplaten visueel te controleren of de esthetiek van de achterzijde acceptabel is.

Durasein® garandeert geen kleurgelijkenis. Het is de verantwoordelijkheid van de verwerker om vóór de montage te controleren of de kleur overeenkomt. Controleert bij lichtomstandigheden die vergelijkbaar zijn met die van de plek van installatie of de kleur bij de voegen overeenkomt.

Voor het beste resultaat adviseren wij een visuele inspectie van de platen grenzend aan een voeg. De platen moeten worden voorbereid zoals normaal voor een voeg. De bovenkanten van de platen op het te inspecteren gebied moeten schoon zijn en dezelfde afwerking hebben. Plaats de platen tegen elkaar aan en inspecteer deze onder lichtomstandigheden die vergelijkbaar zijn met die van de plek van installatie. Inspecteer het gebied vanuit alle hoeken, ook vanaf een normale hoogte en een laag perspectief.

Het plaatnummeringssysteem van Durasein®

GRAFISCHE WEERGAVE VAN KLEUREN VAN DURASEIN® GEADERDE PLATEN

DURASEIN®DM5009 ROYAL CARRERA 230144 01132016 01 40 PASSED →

MERKNAAM	KLEURCODE RICHTING	NAAM KLEUR	AFMETINGEN PLAAT	DATUM	PARTIJ PLAAT	KWAL. CONTR.
----------	-----------------------	------------	------------------	-------	--------------	--------------

Kleur gelijkens

Standaardkleuren:

Zowel de onderkant van de plaat als de lange zijde van de plaat zijn voorzien van printcodes. Op de onderkant van het blad betekenen de laatste twee cijfers het partijnummer.

Het nummer op de **onderkant** van de plaat

230144 01132016 01

betekent

- ◆ 2 (12,7 mm dikte)
- ◆ 30 (breedte)
- ◆ 144 (lengte)
- ◆ 01 (maand)
- ◆ 13 (dag)
- ◆ 2016 (jaar)
- ◆ 01 (partijnummer)

Aan de lange rand van de plaat zal de nummervolgorde gelijk zijn, maar de laatste twee cijfers vertegenwoordigen de volgorde van de platen uit één partij

Het nummer op de **rand** van de plaat bijvoorbeeld,

230144 01132016 01 40

betekent

- ◆ 2 (12,7 mm dikte)
- ◆ 30 (breedte)
- ◆ 144 (lengte)
- ◆ 01 (maand)
- ◆ 13 (dag)
- ◆ 2016 (jaar)
- ◆ 01 (partijnummer)
- ◆ 40 (volgorde of plaatnummer)

Geaderde kleuren:

Alleen de lange zijde van de plaat is bedrukt

Het nummer op de **rand** van de plaat bijvoorbeeld,

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

230144 01132016 01 40 PASSED →

betekent

- ◆ 2 (12,7 mm dikte)
- ◆ 30 (breedte)
- ◆ 144 (lengte)
- ◆ 01 (maand)
- ◆ 13 (dag)
- ◆ 2016 (jaar)
- ◆ 01 (partijnummer)
- ◆ 40 (volgorde of plaatnummer)

Let op: De pijl na de cijfers (" → ") geeft de richting van het patroon aan.

Daarom worden de plaatnummers aangegeven door de laatste twee cijfers die op de zijkant van de **rand** zijn afgedrukt.

230144 01132016 01	40
230144 01132016 01	39
230144 01132016 01	38

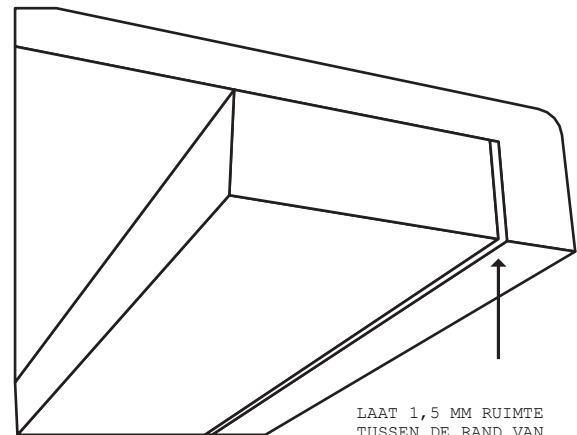
Ontwerp en lay-out

Uitzetten en krimpen

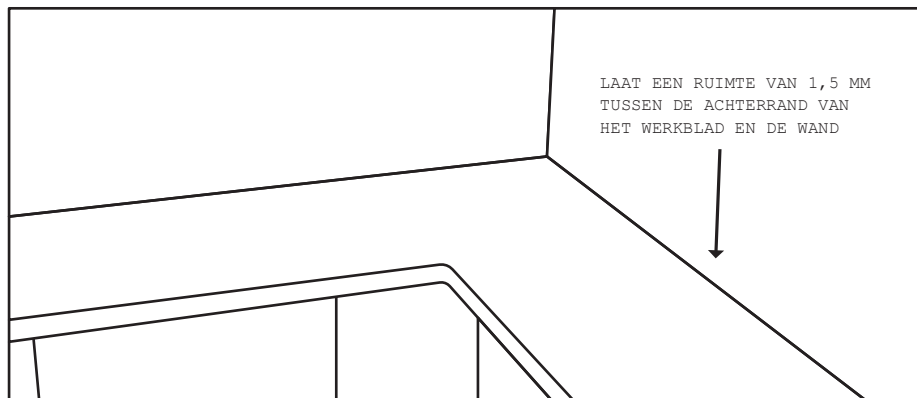
Zoals alle materialen van solid surface zet ook Durasein® solid surface uit of krimpt bij temperatuurveranderingen. In standaard keukens en badkamers binnenshuis kunnen de veranderingen in de omgevingstemperatuur (ΔT) oplopen tot 14 à 17 °C. Voor een werkbladlengte van 3,5 meter kan dit resulteren in een verandering van de totale lengte van ongeveer 3 mm.

Vanwege deze mogelijke verandering van de totale afmetingen van het werkblad moeten enkele details in de lay-out, constructie en installatie van het blad worden gevolgd. Bijvoorbeeld:

- Laat een opening van 1,5 mm vrij tussen de steunstrip van het werkblad en de achterkant van de opbouwrand van het werkblad.
- Laat een opening van 1,5 mm vrij tussen de achterrand van het werkblad en de aangrenzende wanden.
- Gebruik flexibele lijmen om Durasein® op ongelijksoortige materialen te bevestigen. 100% siliconen wordt aanbevolen.



LAAT 1,5 MM RUIMTE
TUSSEN DE RAND VAN
HET SUBSTRAAT EN
DE ACHTERZIJDE VAN
DE OPBOUW



LAAT EEN RUIMTE VAN 1,5 MM
TUSSEN DE ACHTERRAND VAN
HET WERKBLAD EN DE WAND

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

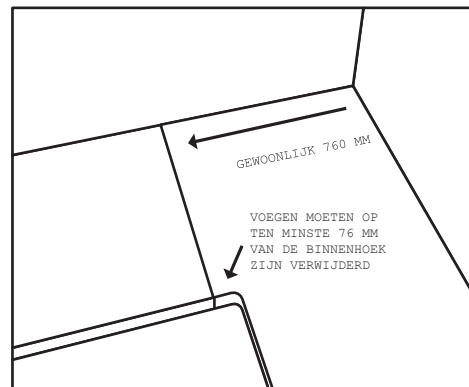
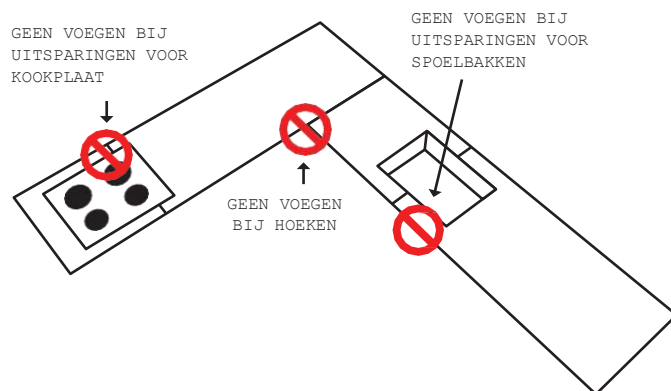
Ontwerp en lay-out

Locatie van voegen

Vanuit het oogpunt van zowel ontwerp als constructie is de locatie van voegen een kritisch onderdeel van het vervaardigings- en installatieproces. Aangezien een voeg potentieel zwakker is dan de Durasein® plaat zelf, zou een voeg geplaatst kunnen worden op een locatie waar spanningen in de geïnstalleerde plaat tot een defect kunnen leiden als de juiste fabricage- en installatieprocedures niet worden gevolgd. Meer details over voegen vindt u in het hoofdstuk "VOEGEN" verderop in deze handleiding. Hier volgen aanbevelingen voor de locatie van voegen.

Vermijd voegen op de volgende locaties:

- In hoeken. (Uitgezonderd voor geaderde platen en richtingsesthetiek. Zie hieronder)
- In uitsparingen of binnen 75 mm van uitsparingen.
- Boven vaatwassers of andere warmteproducerende apparaten.



Voegen moeten ook worden verschoven ten opzichte van de binnenhoek. Hoeken zijn een gebied waar spanningen zich concentreren en door de voeg weg van de hoek te plaatsen verkleint u de kans op problemen. Wij raden aan om de voegen op minimaal 76 mm afstand van de binnenhoek te plaatsen.

Laat voldoende ruimte vrij om het uitzetten en krimpen van het werkblad mogelijk te maken.

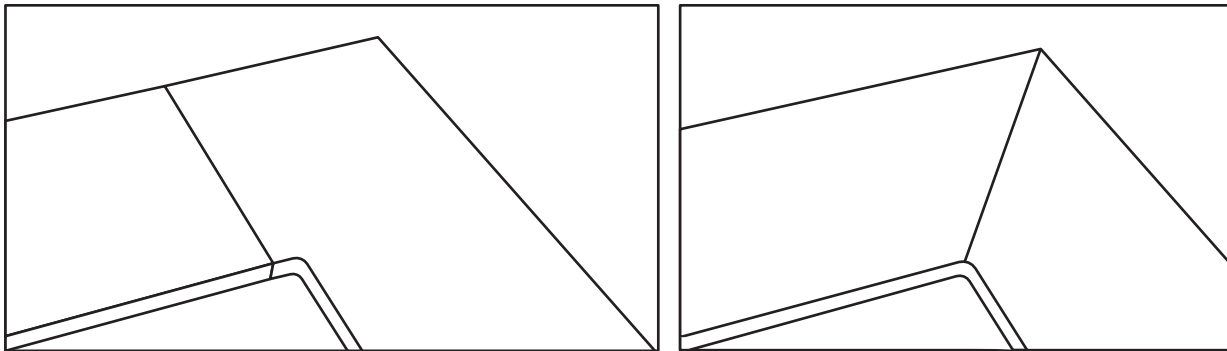
Gebruik flexibele lijm tussen Durasein® en ongelijksoortige materialen.

Plaats geen voegen in de nabijheid van binnenhoeken of bij uitsparingen.

Ontwerp en lay-out

Geaderde en directionele producten

De esthetiek van geaderde producten en producten met een richtingsstructuur kan voor uitdagingen zorgen bij het toepassen van de traditionele lay-out- en voegtechnieken. Onderstaande afbeeldingen tonen enkele mogelijke oplossingen voor de details bij binnenhoeken.



De esthetiek van geaderde producten en producten met een richtingsstructuur kan voor uitdagingen zorgen bij het toepassen van de traditionele lay-out- en voegtechnieken. Onderstaande afbeeldingen tonen enkele mogelijke oplossingen voor de details bij binnenhoeken.

De binnenhoek wordt in een verstekhoek van 45 graden gezaagd. Dit resulteert in een aanvaardbare esthetiek. De dekvogel bevindt zich echter precies op de hoek en kan gevoelig zijn voor extra spanningen. Neem daarom maatregelen om er zeker van te zijn dat de kasten en het dek vlak zijn en goed worden ondersteund. De radius van de binnenhoek moet minimaal 12,7 mm zijn.

Producten met geschuurde rug

Bepaalde producten zijn mogelijk verkrijgbaar met een in de fabriek fijn afgewerkte/geschuurde rug. Raadpleeg uw Durasein® vertegenwoordiger voor meer informatie. Door het bijzondere proces en de esthetiek zal de onderkant van producten die aan de achterkant zijn afgewerkt er anders uitzien dan de voorkant. Wanneer u de onderkant als zichtbaar detail gebruikt, controleer dan de lay-out, het patroon en de kleur voordat u met verwerken begint.

De tienjarige beperkte garantie van Durasein® dekt niet de consistentie van ontwerp, kleur, visuele textuur of afwerking aan de onderkant.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Gereedschap en benodigheden

Durasein® solid surface kan doorgaans worden bewerkt met gewone houtbewerkingsgereedschappen, zoals cirkelzagen, tafelzagen, frezen, boren en schuurmachines. Voor productiviteit en industrialisatie kan andere apparatuur worden gebruikt, zoals verticale en horizontale paneelzagen, V-groefapparatuur, apparatuur voor thermovorming, CNC-frezen en andere machines voor specifieke toepassingen. Voor de meeste toepassingen moeten zagenbladen en boren een hardmetalen punten hebben. Voor meer geavanceerde toepassingen kunnen volhardmetalen gereedschap en diamantgereedschap worden overwogen.

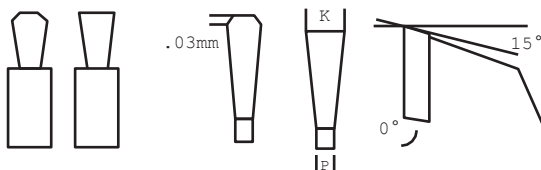
De volgende gereedschappen zijn niet geschikt voor het verwerken van solid surface materialen en mogen niet worden gebruikt voor de verwerking en installatie van Durasein® producten:

- Decoupeerzagen
- Afbreek- of combinatiezaagbladen
- Reciprozagen
- Metaalzagen
- Roterende bladen
- Avegaarboren



Bandschuurmachines mogen niet worden gebruikt op afgewerkte oppervlakken van Durasein® Solid Surface.

Gereedschapsfabrikanten hebben specifieke soorten zaagbladen en boren ontwikkeld voor het verwerken van solid surface-producten. Traditionele afbreek- of combinatiezaagbladen die een afwisselende bovenafschuining gebruiken, veroorzaken ruwe zaagsneden en afbrokkeling. Gebruik altijd zaagbladen met "drievoudige spaantanden" of vergelijkbare modellen die speciaal zijn ontworpen voor gebruik op solid surface-materialen.



Typische voorbeelden van de "Triple Chip Grind" en "Cobra Cut"

De zaagbladen met drievoudige spaantanden hebben een tandopstelling van afwisselende profielen, zoals hier afgebeeld. Neem contact op met de leverancier van het zaagblad om er zeker van te zijn dat het geschikt is voor solid surfaces.

Durasein® solid surface materiaal moet tijdens alle fasen van de verwerking op de juiste manier worden ondersteund.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Gereedschap en benodigdheden

Tafelzagen

Voor het zagen van het solid surface materiaal moet een tafelzaag met een motor van minimaal 3 pk worden gebruikt. De platen moeten met de bovenkant naar boven worden gezaagd. Een parallelaanslag van goede kwaliteit is noodzakelijk voor nauwkeurigheid. Voor grotere platen en/of betere productiviteit worden schuiftafelzagen en verticale paneelzagen aanbevolen. Volg alle aanbevelingen voor cirkelzaagbladen voor het zagen van solid surface.

Cirkelzagen met geleiderail

Speciaal voor werk op locatie zijn er verschillende soorten systemen, waaronder een handcirkelzaag met een hoogwaardige geleiderail. Wanneer deze systemen op de juiste manier en met het juiste gereedschap worden gebruikt, kunnen ze uitstekende zaagsneden produceren op solid surfaces. Zorg ervoor dat u alle aanbevelingen voor veiligheid en gebruik van de fabrikant van het gereedschap opvolgt.

Bovenfrezen en boren

Voor algemene freeswerkzaamheden kan een bovenfrees van 1 1/2 tot 2 pk worden gebruikt. Voor het zwaarder zagen van dikke randen en uitsnijdingen wordt een bovenfrees van 3 1/4 pk aanbevolen. Er is een hardmetalen boor met een schacht van 12 mm nodig om trillingen bij alle freesbewerkingen tot een minimum te beperken, met uitzondering van kleine details zoals een afronding van 6,3 mm of een inleg met pinstripe. De meeste fabrikanten raden een 12 mm-boor met dubbele fluit aan voor het maken van een hoogwaardige zaagsnede voor voegen. In sommige omstandigheden kan een 9,5 mm hardmetalen boor met enkele fluit worden gebruikt voor het zagen met een bovenfrees. De kleinere breedte bespaart materiaal en energie bij de zaagsnede en levert in de meeste gevallen een fijne zaagsnede op. Met een goed frees- en geleiderailsysteem kan de 9,5 mm-boor een zaagsnede van voegkwaliteit produceren, maar dit is sterk afhankelijk van de vaardigheid van de gebruiker.

Verstekzagen

Voor zuivere zaagsneden moet een afgeschuind zaagblad voor solid surface met drievoudige spaantanden worden gebruikt. Over het algemeen hebben deze zagen een zaagblad met een diameter van 254 mm met 60-80 tanden of een zaagblad met een diameter van 305 mm met 70-100 tanden nodig. Alle bladen moeten speciaal worden vervaardigd voor gebruik met solid surface producten.

Stofbeheersing

Uit zowel gezondheids- als kwaliteitsoverwegingen is een goede stofbeheersing een topprioriteit.

Schuurmachines

Voor het afwerken van Durasein® werkbladen worden excentrische schuurmachines van goede kwaliteit aanbevolen.

Stofzuigklemmen

Kwaliteit van de voegen en minder werk zijn de twee belangrijke resultaten die worden behaald bij het gebruik van stofzuigklemmen.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Gereedschap en benodigdheden

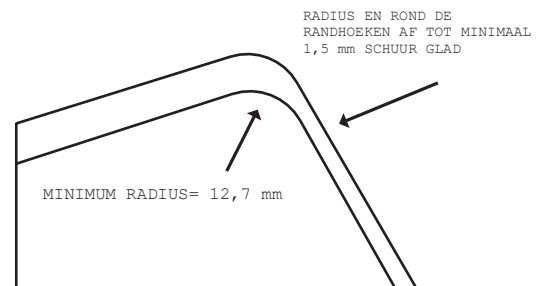
Hier is een basislijst van gangbare gereedschappen en benodigdheden die worden gebruikt tijdens de installatie van gefabriceerde producten:

- 1,5 mm vulplaten (laminaatmonsters of iets dergelijks)
- Geschikt schuurpapier (korrel 120, 180 en 240 of vergelijkbaar) en polijstpad
- Stangklemmen
- Bandschuurmachine (alleen voor aftekenen). Gebruik geen bandschuurmachines op het oppervlak van Durasein® materialen.
- Winkelhaak
- Kitpistool
- Cirkelzaag met geleiderail en zaagblad voor solid surface
- Schone, voden, papieren handdoeken
- Kleurgeschikte siliconenkit
- Combinatieschrijfhaak
- Gedenatureerde alcohol
- Afschrijfhaak voor paneelindeling
- Stofafzuiging (winkelstofzuiger – bij voorkeur 2-traps filtering)
- Stofmasker
- Verlengsnoer(en)
- Flexibele paneellijm
- Universele sprayreiniger
- Lijmblokken & klemmen voor platen met harde voegen
- Lijmpistool en smeltlijm
- Gehoorbescherming
- Waterpas (60 cm, 120 cm en 180 cm)
- Afplaktape
- Potlood
- Draagbare werkbank (zaagbokken met 2 x 4 rails of andere geschikte werktafel)
- Boormachine met gatenzaag(-zagen)
- Excentrische schuurmachine voor afwerking
- Afrondfrees voor zichtbare afgewerkte randen
- Bovenfrees en boor voor het maken van uitsparingen
- Veiligheidsbril of stofbril
- Plasticfolie, dekzeilen en/of handdoeken
- Veerklemmen
- Zuignappen voor het optillen van panelen
- Meetlint
- Sjablonen voor het maken van uitsparingen
- Stanleymes
- Stofzuigklemmen voor voegen

Uitsparingen

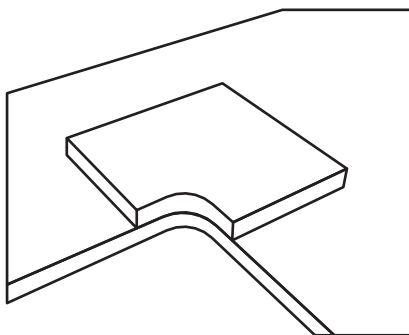
Alle uitsparingen in een solid surface moeten met een bovenfrees worden gemaakt. De minimaal vereiste straal voor een binnenhoek van een uitsparing in Durasein® solid surface is 12,7 mm. Voor consistentie en kwaliteitscontrole moeten alle uitsparingen worden gemaakt met een sjabloon en geschikte freesboren en geleiders.

De boven- en onderrand van uitsparingen moeten altijd met een freesboor en/of schuurpapier worden gladgemaakt. Dit is om eventuele oneffenheden die voor materiaalstress kunnen zorgen te verwijderen die tijdens het zaagproces ontstaan. Het elimineren van deze oneffenheden is van cruciaal belang voor het succesvol uitvoeren van een uitsparing.



Voor een zorgeloze werking van de kookplaat is het van cruciaal belang dat er hoogwaardige fabricagetechnieken en de modernste methoden voor het maken van uitsparingen worden gebruikt. Durasein® verwacht dat verwerkers zich inzetten om altijd de beste methoden te gebruiken voor uitsparingen in Durasein® producten.

Het is niet nodig om hoeken van uitsparingen voor kookplaten af te schuiven. De blok grootte moet echter minstens 102 mm x 102 mm x 12,7 mm dik zijn.

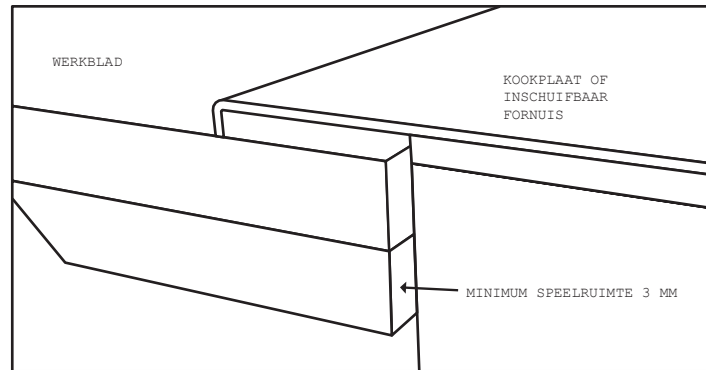


Maak uitsparingen altijd met een bovenfrees. Maak randen van uitsparingen altijd glad. Gebruik sterke hoekblokken. Hoekblokken moeten minimaal 10 x 10 cm zijn. Afschuiven is niet vereist.

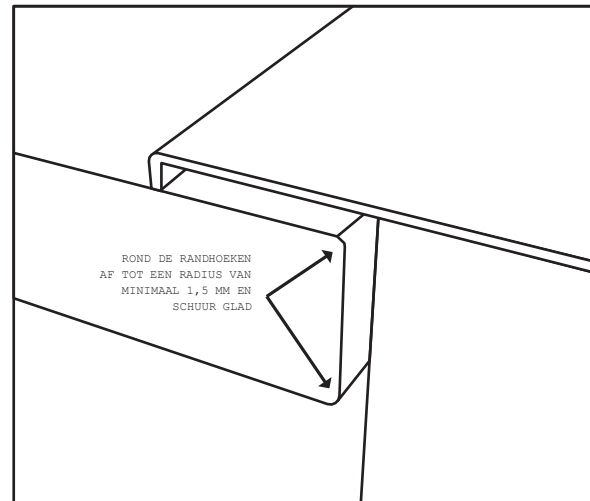
Uitsparingen

Zorg er altijd voor dat er ruimte is voor het uitzetten en krimpen van het Durasein®-blad en de kookplaatunit. Zorg ervoor dat de randen rondom de kookplaat of fornuisplaat een minimale ruimte van 3 mm hebben, zodat uitzetten en krimpen mogelijk is en er een luchtspleet is om warmte vrij te laten.

(LET OP: Hittetape niet weergegeven voor de duidelijkheid)



Verwijder oneffenheden die voor materiaalstress kunnen zorgen altijd door zowel de boven- als onderkant van de rand van de uitsparing te frezen of te schuren, met een randradius van minimaal 1,5 mm. Vervolgens gladschuren met schuurpapier met korrel 150-180. Dit minimaliseert gevaarlijke oneffenheden en creëert een sterkere uitsparing.



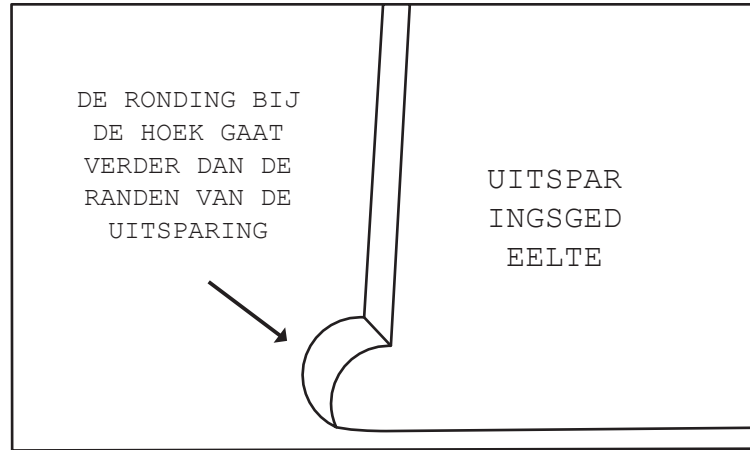
Gebruik altijd verstevigingsblokken op alle vier de hoeken van de uitsparing van de kookplaat. Durasein® vereist geen afgeschuinde randen voor sterke hoekblokken. De minimale vereiste afmetingen voor de blokken zijn echter 102 mm x 102 mm x 12,7 mm.

Zorg in de hoeken van kookplaatuitsparing altijd voor een zo groot mogelijke radius. Een straal van 12,7 mm is de aanbevolen minimale uitsparingsradius. Het doel is om een zo groot mogelijke radius te verkrijgen zonder buiten de flens van de kookplaat uit te steken. De hoekblokken moeten ook dezelfde vorm hebben.

Als de flensgrootte van de kookplaat en andere dimensionale vereisten dit toelaten, kunnen sterkere hoeken worden bereikt met een hoekuitsparing, zoals hier weergegeven:

Uitsparingen

Door deze vorm te gebruiken kan de radius van de hoek zo groot worden gemaakt als de overhang van de kookplaatflens toelaat.



Mogelijke problemen met uitsparingen voor de kookplaat en het fornuis:

1. Overmatige warmte
2. Spanningspunten in de uitsparing
3. Er is niet genoeg ruimte tussen het kooktoestel en het werkblad
4. Onvoldoende ondersteuning
5. Blokken met hoge sterkte zijn niet groot genoeg of dik genoeg

Hoe te vermijden:

1. Maak de uitsparing zo groot mogelijk om ruimte te creëren tussen de kookplaat en Durasein®.
2. Breng hittetape aan die de warmte van het Durasein® oppervlak afleidt en een beschermende barrière tegen warmte vormt.
3. Gebruik altijd een bovenfrees voor de uitsparingen en gladde randen om warmte vrij te laten en oneffenheden die voor materiaalstress kunnen zorgen te voorkomen.
4. Schuur altijd alle randen van de uitsparing en de hoekblokken glad.
5. Gebruik solid surface verstevigingsblokken op de hoeken van de uitsparingen voor kookplaten.
6. Maak de radius bij de hoeken van de uitsparing zo groot mogelijk, maar minimaal 12,7 mm.
7. Ondersteun de omtrek van het uitgezaagde gedeelte volledig. Geen volledig underlayment.

Laat een ruimte van 3 mm vrij rond de uitsparingen voor kookplaten.

Zorg voor de grootst mogelijke radius bij de hoeken van een kookplaatuitsparing.

Rond de randen van uitsparingen altijd af.

Zorg voor volledige ondersteuning rond de omtrek van een uitsparing.

Waskom monteren

In dit gedeelte presenteren wij voorgestelde methoden voor het monteren van waskommen en wastafels in een Durasein® werkblad. Deze methoden zijn:

- Verlijmde onderbouw waskom
- Roestvrijstalen onderbouw waskom
- Onderbouw algemene waskom
- Gietijzeren onderbouw waskom
- Opbouw waskom
- Opzet waskom
- Verlijmde onderbouw waskom

Een solid surface waskom aan de onderkant van een Durasein® werkblad verlijmen

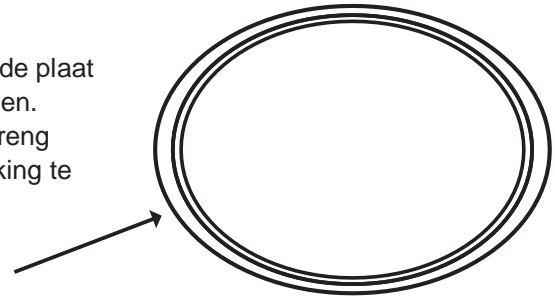
Positioneren

- Leg de solid surface plaat met de onderkant naar boven op een goed ondersteund oppervlak. Plaats de waskom op de plaat. Zorg ervoor dat u rekening houdt met de voorrail van de kast en leidingen.
- Teken een potloodlijn op de plaat rond de omtrek van de kom. Boor een voorboorgat van 25-50 mm in de plaat met een gatenzaag of bovenfrees, op één lijn met het gat voor de afvoer van de waskom.
- Markeer de locatie van 4 positioneringsblokken zoals weergegeven. Gebruik hiervoor bijvoorbeeld reststukken hout of solid surface van ongeveer 25 mm x 37,7 mm x 12,7 mm dik.
- Bevestig de blokken aan de achterkant van de plaat met behulp van smeltlijm of een andere geschikte lijm. Laat een kleine ruimte tussen het blok en de waskom vrij zodat de waskom kan worden geplaatst zonder langs het blok te schrapen.
- Reinig en schuur indien nodig de onderkant van de plaat waar de waskom verlijmd moet worden.
- Hiermee worden schuurlijnen of krassen die in de fabriek zijn ontstaan verwijderd.
- Reinig en schuur indien nodig de bovenflens van de waskom. Rond de binnenkant van de rand niet af en maak er geen inkepingen in.

Waskom monteren

Verlijmen

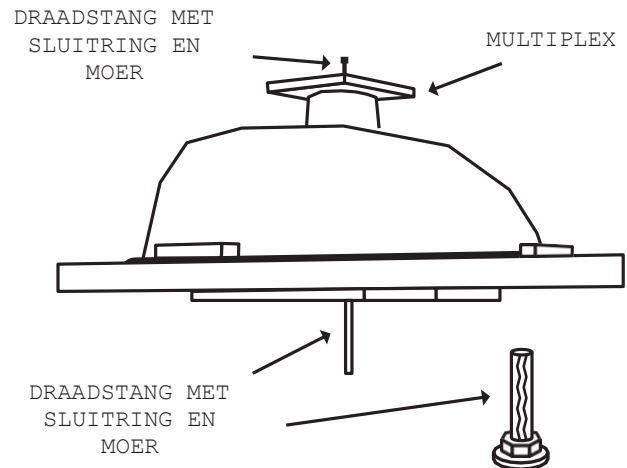
Verwijder de waskom en reinig het verbindingsgedeelte van de plaat en de komflens met gedenatureerde alcohol en laat het drogen. Meng de naadlijm en breng deze aan op de waskomflens. Breng zorgvuldig aan en gebruik een voldoende lijm om 100% dekking te garanderen.



Er zijn verschillende manieren om de waskom of spoelbak op de juiste plaats vast te klemmen. Een paar veel voorkomende manieren zijn:

Gebruik draadbouten, twee blokken multiplex en een vleugelmoer om de waskom op de plaat te klemmen. Draai de klem aan totdat de naadlijm gelijkmatig naar buiten komt. Laat de naadlijm uitharden.

Een soortgelijke klem kan ook worden geconstrueerd met behulp van standaard pijpklem of een schuifstangklem. Draai de klem niet te strak aan. Hierdoor wordt er te veel lijm uit de voeg verwijderd, wat leidt tot een slechte voeg. Het kan er ook voor zorgen dat de waskom onder spanning komt te staan. Draai de klem alleen met de hand vast.



Zakken zand of zwaar korrelig materiaal kunnen op de afvoer worden geplaatst waardoor een gelijkmatige kracht op de waskomflens wordt uitgeoefend. Zorg ervoor dat de plaat ondersteund, zodat deze niet doorbuigt, anders kan de waskom niet goed op zijn plaats komen te zitten.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Waskom monteren

Klemmen met een diepe kaak, zoals een mechanische bankschroeftang, kunnen strategisch rond de waskomflens worden geplaatst.

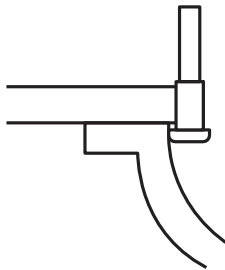
Vacuümplug-klemsysteem

- Een speciaal ontworpen vacuümplug wordt in het afvoergat geïnstalleerd nadat de waskom met lijm is geplaatst.
- Het vacuüm wordt gecreëerd door een vacuümpomp of een ingebouwde venturi.
- Deze methode wordt uitgevoerd voordat er met de gatenzaag in de plaat wordt geboord.

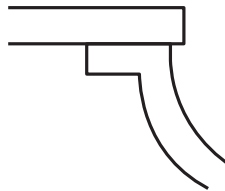
Let op: Houd altijd rekening met de hoeveelheid werk die ermee gemoeid is, ongeacht welke klemmethode u gebruikt, en doe er alles aan om uw arbeidskosten tot een minimum te beperken.

De rand vormgeven

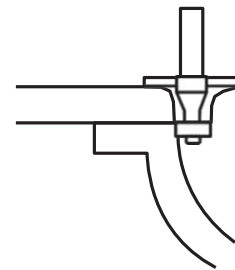
Draai de plaat zodat de plaat ondersteboven ligt en zaag met een speciale vlakfrees met een oversized nylon lager het plaatmateriaal uit het midden van het komgedeelte. Begin vanaf het voorboorgat en frees met de klok mee rond de spoelbak. Houd de uitsparing stevig vast terwijl deze loskomt van de bovenkant om schade aan de rand te voorkomen. Selecteer de gewenste profielboor voor de waskom en frees met de klok mee rond de waskom. Schuur tot u de gewenste afwerking heeft bereikt.



Vlakke snede met oversized lager



Vlakke snede met overhang



Profielboorsnede

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Waskom monteren

Onderbouw waskom

Een onderbouw waskom verbinden met de onderkant van een Durasein® blad

Voor onderbouw waskommen wordt over het algemeen hetzelfde proces gevolgd als met de verlijjnde onderbouw waskom, met de volgende uitzonderingen:

1. De waskom is meestal van een ander materiaal dan het blad
2. De uitsparing moet worden gezaagd en afgewerkt voordat de waskom wordt geïnstalleerd
3. De uitsparing moet worden geschuurd tot dezelfde afwerking als het werkblad
4. De uitsparing heeft soms een gefreesd profiel
5. Er wordt gebruik gemaakt van een flexibele lijm om de waskom aan het blad te verlijmen
6. Er worden mechanische bevestigingsmiddelen gebruikt om de waskom aan het blad vast te klemmen

Positioneren

- Plaats de waskom op de plaat en teken deze af. Zorg ervoor dat u rekening houdt met de voorrail van de kast en leidingen. Voor deze stap maakt het niet uit welke kant van de plaat naar boven ligt.
- Zaag de opening voor de waskom met behulp van een sjabloon en een bovenfrees, een CNC-frees of een andere geschikte freesmachine.
- Werk de uitsparing af met een geschikt freesbitje. Zorg ervoor dat de boven- en onderranden van de uitsparing glad zijn geschuurd om oneffenheden die voor materiaalstress kunnen zorgen te elimineren en de gewenste esthetiek te bereiken.
- Leg de solid surface plaat met de onderkant naar boven op een goed ondersteund oppervlak. Plaats de waskom op de plaat. Bepaal de locaties voor geschikte mechanische bevestigingsmiddelen. Indien gewenst kunnen nu ook positioneringsblokken worden geplaatst.

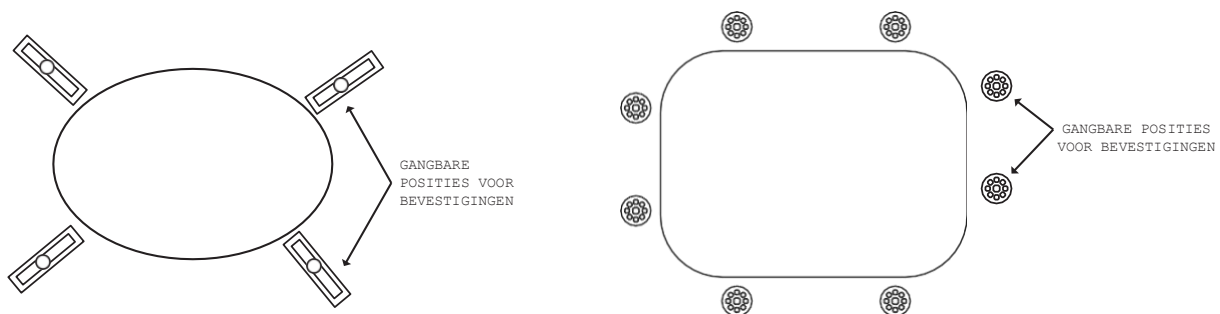
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Waskom monteren

Gangbare bevestigingen

Voor bijna alle waskommen wordt het gebruik van mechanische bevestigingen aanbevolen om ze op een Durasein® werkblad te bevestigen. De bekendste methode om een apparaat aan het blad te bevestigen is met behulp van voeglijm of een geschikte lijm die speciaal voor dit doel is ontworpen. Vervolgens wordt een bevestigingsclip aan het apparaat bevestigd.

De volgende tekeningen tonen gangbare locaties voor mechanische bevestigingen:



Gietijzeren onderbouw waskommen zijn erg zwaar en vereisen extra ondersteuning. Er zijn verschillende soorten steunstangen of houders op de markt. Wanneer deze correct zijn geïnstalleerd, ondersteunen deze het gewicht van de waskom en het water tijdens gebruik.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Waskom monteren

Verlijmen

- Verwijder de waskom, reinig het verbindingsgedeelte van de plaat en de waskomflens met gedenatureerde alcohol en laat deze drogen.
- Installeer de mechanische bevestigingen met behulp van naadlijm of een geschikte lijm die speciaal voor dit doel is ontwikkeld. Laat volledig uitharden.
- Gebruik 100% siliconenlijm om de waskom aan het werkblad te bevestigen. Breng zorgvuldig aan en gebruik een voldoende lijm om een optimale dekking te garanderen.
- Plaats de kom op het werkblad en zorg ervoor dat de uitsparing gelijkmatig rond de omtrek van de kom ligt.
- Installeer de bevestigingsclips en draai deze aan. Verwijder eventuele ongewenste overtollige lijm aan de binnenkant van de waskom.

Opbouw waskommen

Een opbouw waskom op een Durasein® blad bevestigen

De meeste opbouw spoelbakken worden eenvoudig op hun plaats gelijmd met flexibele lijm of vastgeklemd met een bevestigingssysteem dat door de fabrikant wordt geleverd. Volg altijd de instructies van de fabrikant.

Positioneren

- Plaats de waskom op de plaat en teken deze af. Zorg ervoor dat u rekening houdt met de voorrail van de kast en leidingen. Deze stap kan worden uitgevoerd met ongeacht welke kant van de plaat naar boven gericht. Gebruik het sjabloon van de fabrikant, indien beschikbaar, om de uitsparing uit te tekenen.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Waskom monteren

- Zaag de opening voor de waskom met behulp van een bovenfrees en sjabloon, een CNC-frees of een ander geschikt freesapparaat. Gebruik geen decoupeerzaag.
- Zorg ervoor dat de boven- en onderranden van de uitsparing glad zijn geschuurd om oneffenheden die voor materiaalstress kunnen zorgen te elimineren.

Verlijmen

- Reinig het verbingsgebied van de plaat en de waskomflens met gedenatureerde alcohol en laat deze drogen.
- Volg de montage-instructies van de fabrikant van de spoelbak.
- Gebruik 100% siliconenlijm om de waskom aan het werkblad te bevestigen. Breng zorgvuldig aan en gebruik een voldoende lijm om een optimale dekking te garanderen.
- Plaats de kom op het werkblad en zorg ervoor dat de positie gelijkmatig rond de omtrek van de waskom ligt.
- Indien nodig, installeer de bevestigingsclips en draai deze aan. Verwijder eventuele ongewenste lijmresten.

Waskom monteren

Opzet waskom

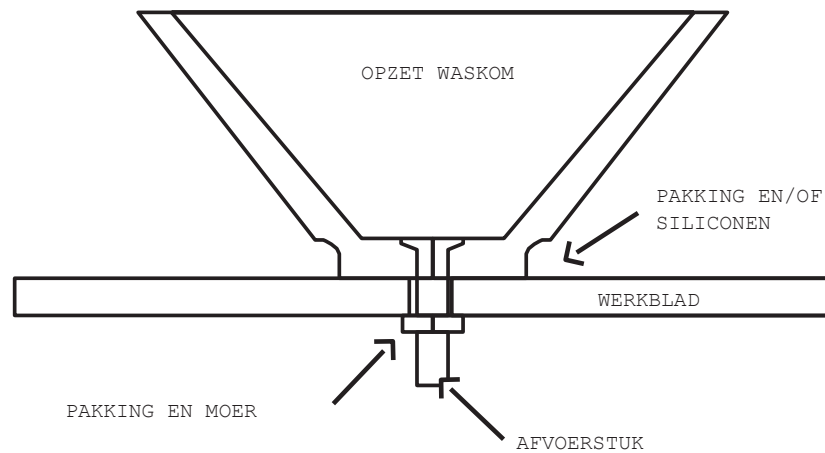
Een opzet waskom verbinden met een Durasein® blad Positioneren

- Plaats de waskom op de plaat en teken deze af. Zorg ervoor dat u rekening houdt met de voorrail van de kast en leidingen. Deze stap kan worden uitgevoerd met ongeacht welke kant van de plaat naar boven gericht. Gebruik het sjabloon van de fabrikant, indien beschikbaar, om de uitsparing uit te tekenen.
- Zaag de opening van het afvoerstuk met een gatenzaag of bovenfrees en sjabloon. Gebruik geen speed- of avegaarboren.
- Zorg ervoor dat de boven- en onderranden van de uitsparing glad zijn geschuurd om oneffenheden die voor materiaalstress kunnen zorgen te elimineren.

Verlijmen

- Reinig het verbingsgebied van de plaat en de waskombasis met gedestilleerde alcohol en laat deze drogen.
- Volg de montage-instructies van de fabrikant van de spoelbak.
- Gebruik 100% siliconenlijm om de waskom aan het werkblad te bevestigen. Breng zorgvuldig aan en gebruik een voldoende lijm om een optimale dekking te garanderen.
- Plaats de kom op het werkblad en zorg ervoor dat de positie gelijkmatig rond de omtrek van de waskom ligt.
- Installeer het sifon en het afvoerstuk en draai deze aan. Verwijder eventuele ongewenste lijmresten.

Waskom monteren

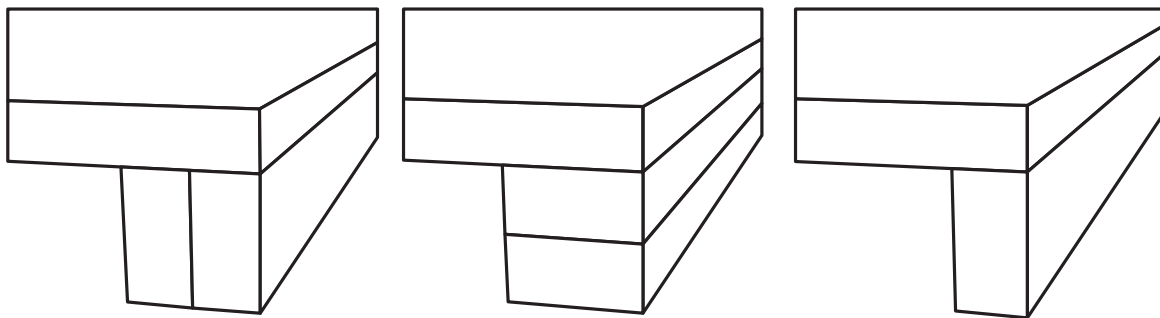


Maak wastafeluitsparingen altijd met een bovenfrees.
Schuur de boven- en onderkant van uitsparingen altijd glad.
Ondersteun gietijzeren spoelbakken met een mechanische steun.
Gebruik uitsluitend naadlijm voor het verlijmen van solid surface waskommen.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Randen en binnenhoeken

Hoewel er vele soorten randen mogelijk zijn met Durasein® solid surface, zullen wij in dit gedeelte de drie meest voorkomende stijlen van opgebouwde randen behandelen:

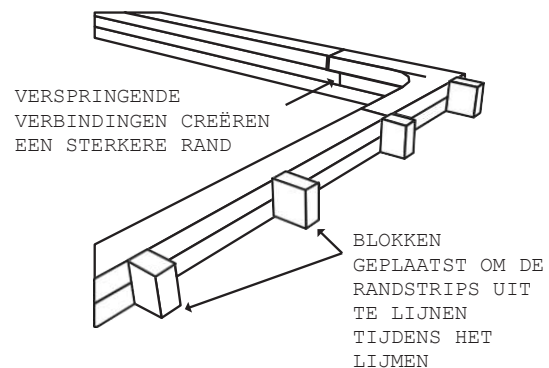


Verticale gestapelde rand

Horizontale gestapelde rand

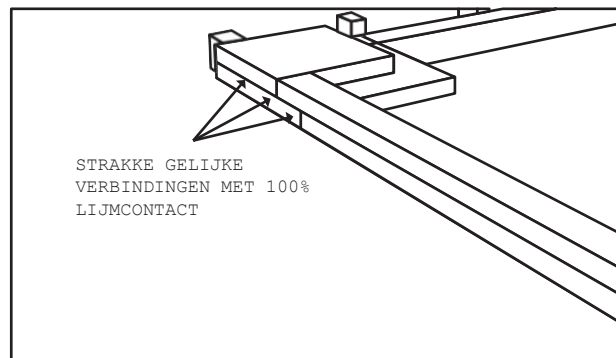
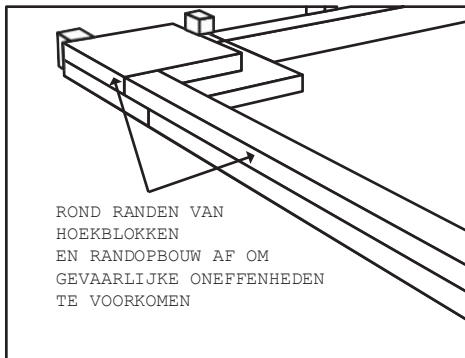
Enkele verticaal aflopende rand

Randen worden over het algemeen gemaakt door stroken materiaal aan het werkblad te bevestigen met behulp van solid surface naadlijm. Bij zowel de verticale als de horizontale stijl wordt aanbevolen om de voegen in de stroken waar mogelijk verspringend te maken. Hierdoor ontstaan sterkere verbindingen in de opbouwstrips.

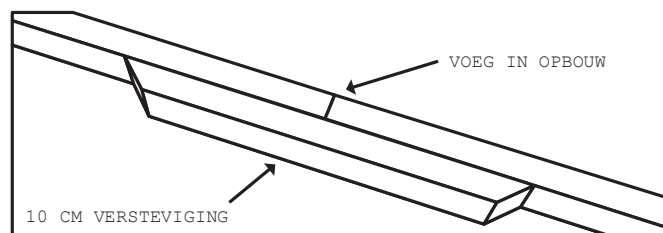
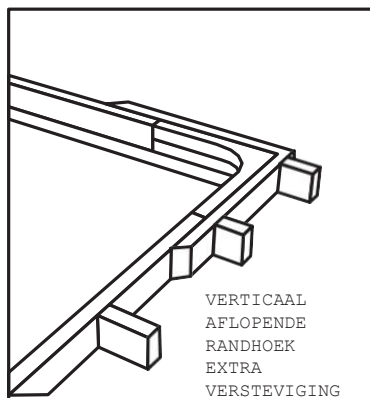


De binnenste hoekblokken moeten vóór de fabricage minimaal 7,6 - 10 cm vierkant zijn. Als uw randen gelaagd zijn als een verticale of horizontale gestapelde rand, zorg er dan voor dat de verbindingen verspringen, zodat de sterkte en integriteit van dit gedeelte wordt vergroot. Door de grootte van de twee vierkante hoekstukken te variëren kan dit worden bereikt.

Randen en binnenhoeken

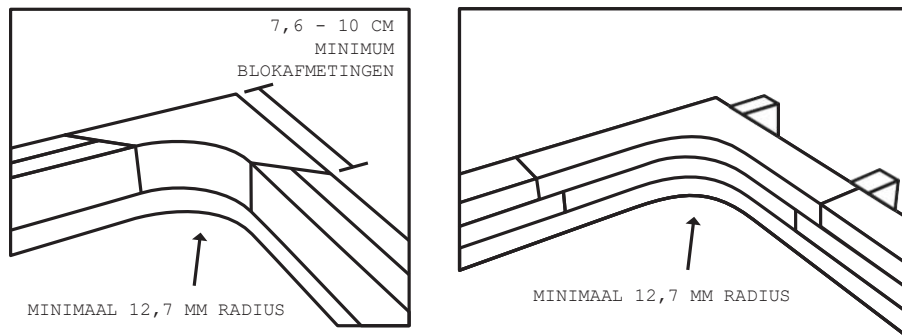


Voor enkele verticaal aflopende randen versterkt u de binnenhoek met een steunstrip die minimaal 25 mm uitsteekt voorbij het punt waar het binnenblok en de voorrandstrip samenkomen. Verstevig bovendien eventuele stootvoegen in de verticale randstrook met een 10 cm lange steunversterking met afgeschuinde uiteinden.



Voor Durasein® solid surface is een minimale radius van 12 mm op de binnenhoeken van het werkblad vereist. In aanvulling op andere tekeningen in dit hoofdstuk, tonen de volgende diagrammen enkele voorgestelde details van de hoekopbouw weer.

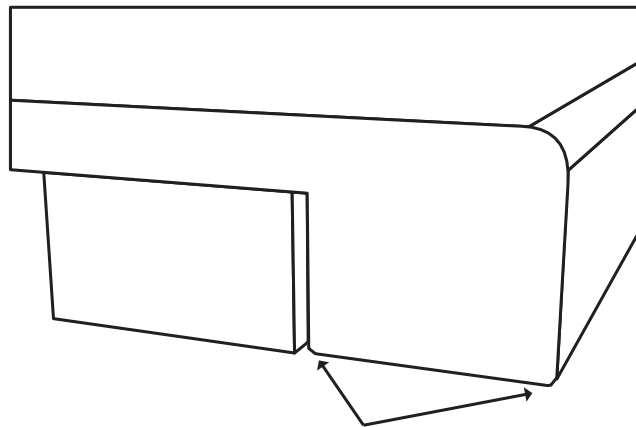
Randen en binnenhoeken



Binnenhoeken van werkbladen kunnen gevoelig zijn voor materiaalstress en vereisen daarom speciale aandacht. Volg deze richtlijnen bij het ontwerpen, vervaardigen en installeren van “U”- en “L”-vormige configuraties:

Maak de radius van een binnenhoek zo groot als praktisch is om de hoek structurele sterkte te geven. Wij raden een radius van 2,5 cm aan voor zowel esthetische als structurele voordelen.

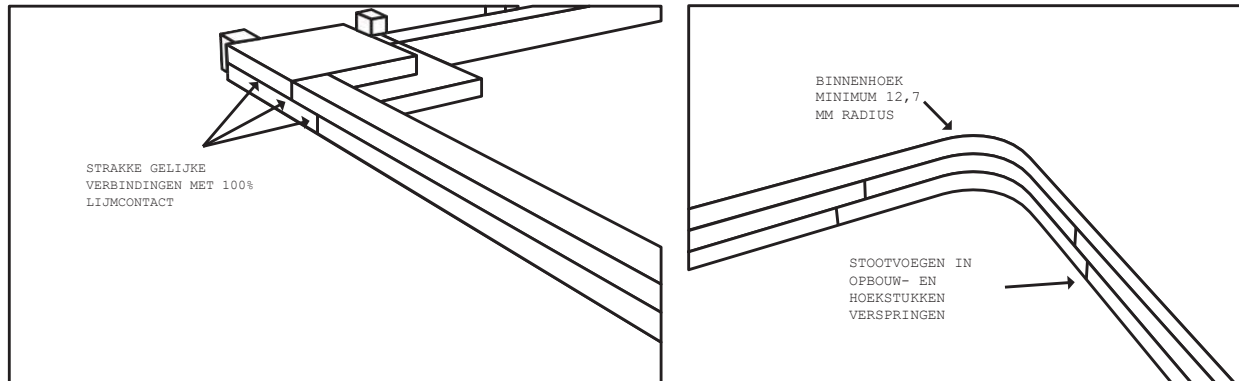
Zorg dat alle hoekblokken en de randopbouw zijn geschuurd om eventuele oneffenheden die voor materiaalstress kunnen zorgen te verwijderen. Dit geldt ook voor de achterkant van de opbouwstukken en de zichtbare buitenhoeken van de opbouw.



SCHUUR RANDEN GLAD OM EVENTUELE
GEVAARLIJKE ONEFFENHEDEN TE
VERWIJDEREN

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Randen en binnenhoeken



Zorg ervoor dat alle verbindingen in de randopbouw gelijkliggen aan de achterkant van de opbouw. Zelfs kleine afwijkingen kunnen gebieden zijn waar spanningsscheuren kunnen ontstaan.

Tips voor randen en binnenhoeken

1. Zorg ervoor dat alle verbindingen in de randopbouw gelijkliggen aan de achterkant van de opbouw. Zelfs kleine afwijkingen kunnen gedeelten creëren waar spanningsscheuren kunnen ontstaan.
2. Zorg ervoor dat de voegen voor 100% gevuld zijn met naadlijm. Holtes in verbindingen kunnen voor ernstige materiaalstress zorgen. Een scheur kan in de verbinding beginnen en naar het oppervlak trekken.
3. Ondersteun hoekgebieden goed. Zorg ervoor dat de kasten en steunonderdelen het doorbuigen van het werkblad op de hoek kunnen voorkomen.
4. Zorg ervoor dat bij een binnenhoek beide zijden van het werkblad waterpas en vlak zijn.
5. Gebruik flexibele lijm om het werkblad aan steunen en kasten te verlijmen.
6. Zorg dat er ruimte is voor uitzetten en krimpen tussen de steunonderdelen en het werkblad.

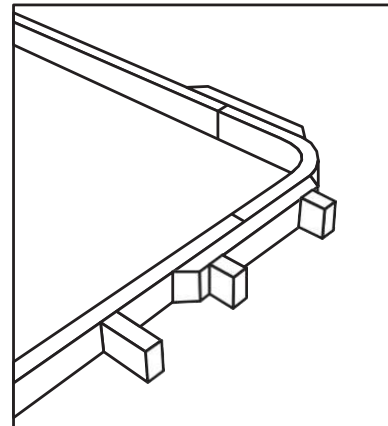
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Randen en binnenhoeken

Thermogevormde hoeken

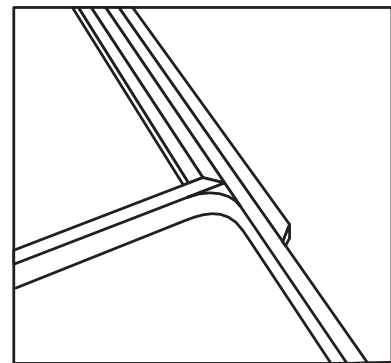
Deze methode is qua constructie vergelijkbaar met standaard verticale randen, alleen worden de strips voor de hoeken verwarmd en in de juiste radius gebogen. Zorg er bij het uitvoeren voor dat de rand, die de onderkant van het oppervlak raakt, geschuurd of vlakgemaakt is om een goede, onopvallende voeg te verkrijgen. Wanneer een thermogevormde hoek wordt gecombineerd met de enkele verticaal aflopende rand, moeten verstevigingen worden aangebracht op elke plaats waar het uiteinde van de thermogevormde hoek de rechte verticale opbouw raakt.

De verstevigungsstrips moeten aan elk uiteinde 45° afgeschuind zijn. Deze procedure is van toepassing op zowel binnen- als buitenradiushoeken.

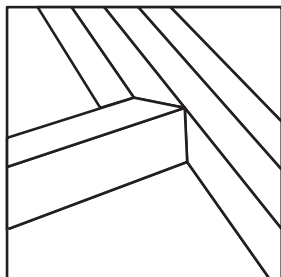


V-groef technologie

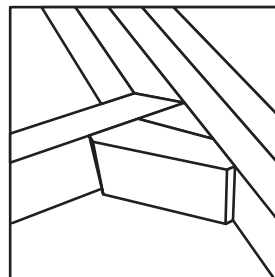
Het belangrijkste verschil is dat dit proces wordt gebruikt om twee werkbladen met een V-groef te verbinden. Hiervoor is het vereist dat de voeg zich nu in de binnenhoek bevindt. Om een geschikte binnenhoek te verkrijgen, moet u extra steunstrips toevoegen om de binnenhoek te versterken. Bij het kortere gedeelte van het werkblad dient de steunstrip volledig van voor naar achter in de werkbladdiepte te lopen. De andere langere steunstrip moet minstens 25 mm voorbij het binnenste hoekblok uitsteken.



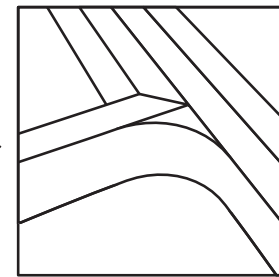
Bovendien moet een blok in de binnenhoek worden verlijmd en gefreesd om de vereiste binnenhoekradius van 25 mm te creëren.



VERBINDING BIJ HOEK



HOEBLOK GEÏNSTALLEERD



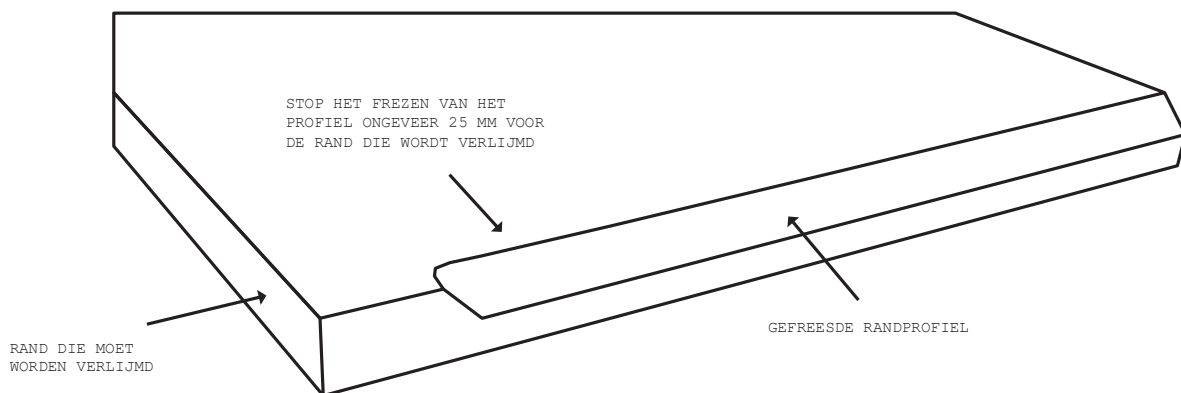
GEFREESD NAAR 25 MM RADIUS

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Randen en binnenhoeken

Om de gewenste esthetiek van de werkbladrand te creëren kunt u uit een grote verscheidenheid aan freesboren kiezen. Voor handmatig frezen moet u uw bovenfrees aanpassen aan het type boor dat u gaat gebruiken. Profielen met een kleinere diameter vereisen minder pk's dan grotere profielen. Gebruik bij grotere profielen een bovenfrees en zaag het profiel in stappen uit. Dit zorgt voor minder trilling in uw uiteindelijke zaagsnede.

Als u op locatie een voeg moet maken, kan het nuttig zijn om uw gefreesde profiel ongeveer een centimeter voor de te verlijmen rand te stoppen. Door dit aan beide zijden van de voeg te doen, kunt u de rand aan de voorkant en het profiel makkelijker op elkaar afstemmen. Zorg ervoor dat u dezelfde profielboor en freesdiepte-instelling gebruikt om het resterende gedeelte te frezen nadat de voeg is gemaakt.



Verspringende verbindingen in opgebouwde strips voor sterkere randen. Versterk verbindingen in enkele, verticaal aflopende randen. Houd de achterkant van de opbouwstrips vlak om gevaarlijke oneffenheden te elimineren. Schuur alle blootliggende randen van de opbouw glad. Gebruik een binnenhoekradius van 12,7 mm voor de binnenhoeken van werkbladen.

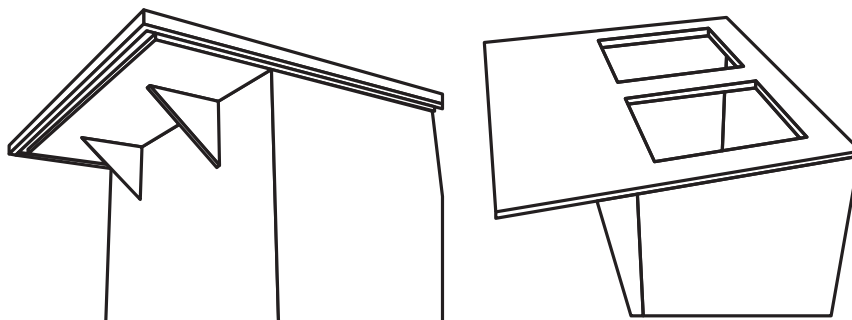
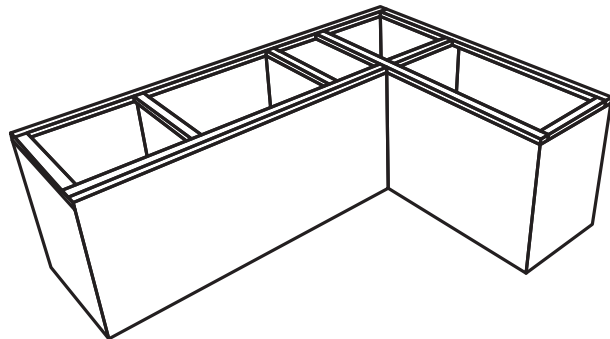
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Ondersteuning

De juiste ondersteuning is een factor die vaak over het hoofd wordt gezien bij solid surface werkbladen. Een goed ondersteund werkblad is bestand tegen buigen en de spanningen die daarmee gepaard gaan. Dit resulteert in een werkblad dat bestand is tegen de slijtage die komt kijken bij het gebruik van een keuken.

Dit zijn de belangrijkste factoren voor succesvolle werkbladondersteuning:

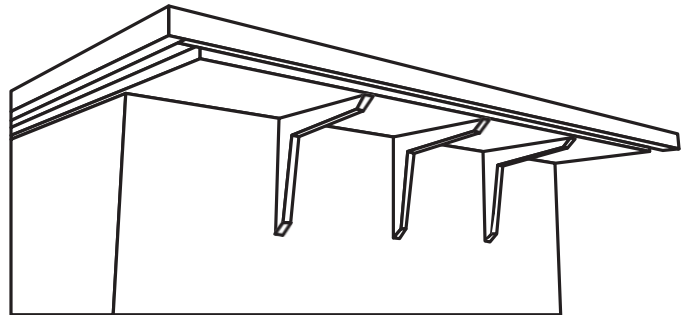
1. Gebruik ondersteuningsmaterialen die geschikt zijn voor de toepassing. Gebruik voor het beste resultaat MDF, vochtbestendig MDF (MRMDF), multiplex, massief hout en soortgelijke producten. Metaal kan ook worden gebruikt in gevallen waar hoogwaardige versterking nodig is. Spaanplaat en Oriented Strand Board (OSB) hebben doorgaans niet de buigsterkte die nodig is voor goede ondersteuning. Deze zetten ook overmatig uit bij contact met vocht.
2. Gebruik voor een standaard keukeninstallatie steunstrips aan de voor- en achterkant van de kasten plus stukken van voor naar achter aan elke kastzijde. De steunstrips worden in de winkel doorgaans aan de onderzijde van het werkblad aangebracht. Deze afbeelding laat zien hoe de steunstrips in combinatie met de kasten gemonteerd moeten worden.
3. Ondersteun uitsteeksels met extra elementen zodat de buiging aan de verste rand van de verlenging minimaal is. Dit kan het beste worden gedaan met uitkragende metalen of houten steunen. Doorlopend multiplex met uitsparingen kan ook worden gebruikt, zolang het onafhankelijk wordt ondersteund door de kasten. Gebruik geen volledig underlayment in keukentoeepassingen of andere gebieden die onderhevig kunnen zijn aan warmte boven de 76 °C.



Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Ondersteuning

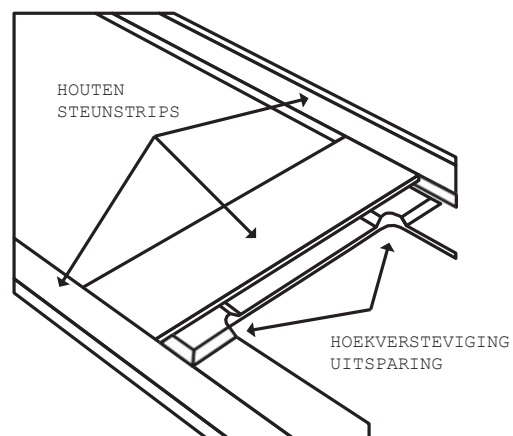
4. Gebruik ondersteuningsmaterialen die geschikt zijn voor de toepassing. Gebruik voor het beste resultaat MDF, vochtbestendig MDF (MRMDF), multiplex, massief hout en soortgelijke producten. Metaal kan ook worden gebruikt in gevallen waar hoogwaardige versteviging nodig is. Spaanplaat en Oriented Strand Board (OSB) hebben doorgaans niet de buigsterkte die nodig is voor goede ondersteuning. Deze zetten ook overmatig uit bij contact met vocht.
5. Voor overhangondersteuning kunnen consoles, beugels en poten worden gebruikt in combinatie met de hierboven aangegeven materialen. De onderstaande tabel toont aanbevolen ondersteuningsmaterialen voor verschillende uitsteeksels.



DURASEIN® SOLID SURFACE	LENGTE VAN UITSTEEXSEL	AANBEVOLEN ONDERSTEUNING
Standaard 12,7 mm werkblad	Tot 150 mm	Geen aanvullende ondersteuning
Standaard 12,7 mm werkblad	150-300 mm	25 mm multiplex en/of consoles
Standaard 12,7 mm werkblad	300 mm-450 mm	Multiplex met steunbeugels
Standaard 12,7 mm werkblad	Meer dan 450 mm	Multiplex met poten of kolommen
Speciale werkbladen	Divers	Gelast stalen raamwerk

6. Uitsparingen hebben ondersteuning nodig, vooral als gewicht, trillingen en hitte een rol spelen. Het beste is er een goede ondersteuning binnen 50-76 mm van alle randen van de uitsparing.

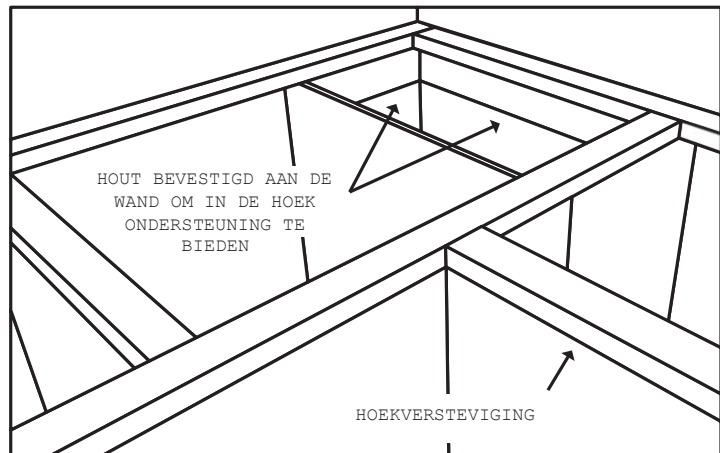
Wanneer u hoekverstevigingsblokken tegenkomt, moet u er speciaal op letten dat zowel het werkblad als de hoekblokken ondersteund worden.



Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Ondersteuning

7. Hoekkasten bieden soms onvoldoende ondersteuning voor werkbladen. Zorg dat er bij "U"- en "L"-vormige configuraties op alle hoeken voldoende ondersteuning is onder de werkbladen. Voor configuraties van hoekkasten waarbij geen kast in de hoek is voorzien, moet u houten strips langs de wand toevoegen en in de wandstijlen vastbinden. Binnenhoeken zijn gevoelig voor materiaalstress, dus de ondersteuning moet het buigen van het hoekgebied elimineren. Dit komt vaak voor bij kasten met een draaiplateau.



Geschikte ondersteuningsmaterialen zijn MDF, MRMDF, massief hout en metaal. De ondersteuning moet zich binnen 50-75 mm van alle uitsparingen bevinden.
Gebruik geen volledig underlayment.

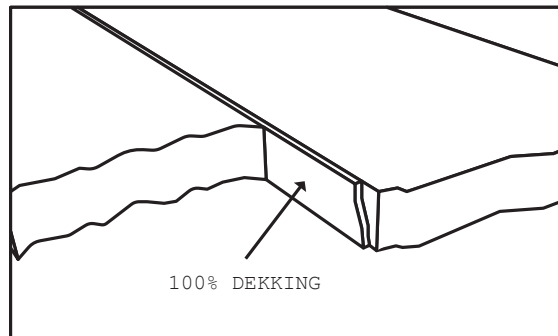
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Voegen

Voegen zijn een essentieel element voor een solid surface. Het monolithische uiterlijk dat wordt bereikt door een goed uitgevoerde voeg is een belangrijk verkoopkenmerk en één van de factoren die klanten zoeken bij een kwaliteitsinstallatie.

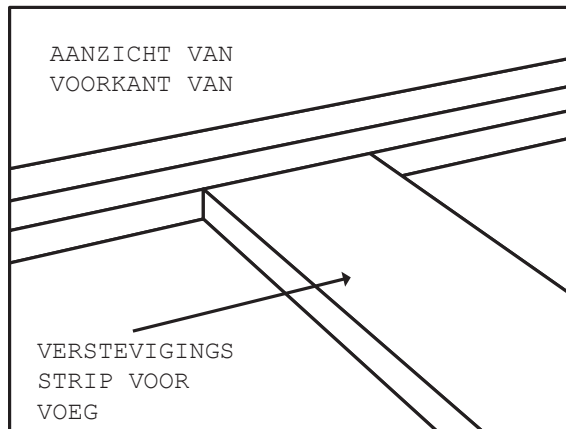
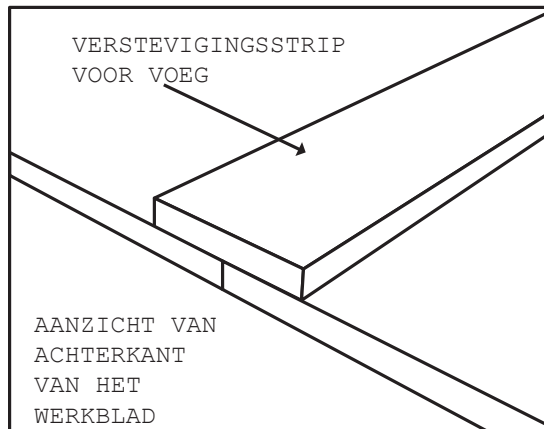
Factoren die bijdragen aan een professionele voeg bij een solid surface zijn onder meer:

1. Gebruik altijd de juiste kleur lijm. Raadpleeg de kleuraanbevelingen van de fabrikant voor de beste resultaten.
2. De beste resultaten voor het voorbereiden van de te hechten vlakken zijn onder meer een frees en nauwkeurige rechte randen of een spiegelsnedeprocedure. Er zijn bepaalde zaagbladen die gladde zaagsneden van "voegkwaliteit" kunnen maken. Deze zijn echter afhankelijk van de staat van het zaagblad en het type zaag dat wordt gebruikt om de zaagsnede te maken. De beste zaagbladen hebben drievoudige spaantanden en een hellingshoek van 10 graden met minimaal 6 tanden per inch. De frees is nog steeds de beste optie om een soepele zaagsnede te garanderen.
3. Houd alles schoon. Maak de te verlijmen zijden grondig schoon met gedestilleerde alcohol. Zorg dat vuil, restanten, inkt, markeerstiften of potloodstrepen zijn verwijderd. Dit geldt ook voor de partij- en volgnummers die op de plaat staan afgedrukt. Zelfs vlekken op de onderkant kunnen als donkere plekken in de voeg tevoorschijn komen als deze niet grondig worden verwijderd voordat de naadlijm wordt aangebracht.
4. Breng de naadlijm zorgvuldig en correct aan. Het is belangrijk dat deze 100% dekkend aangebracht wordt. Raadpleeg de instructies van de lijmfabrikant.

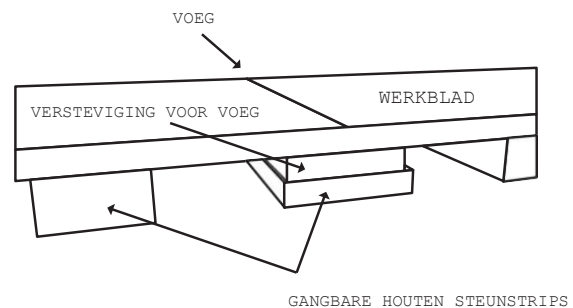
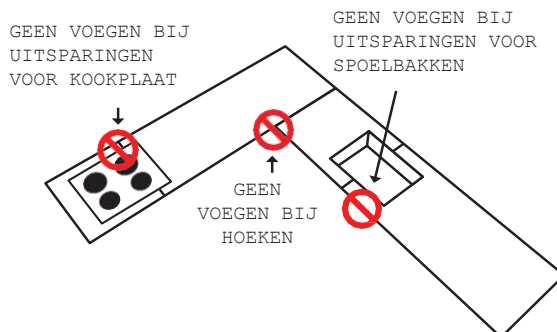


Voegen

5. Klem de voeg goed vast. Er zijn tegenwoordig veel klemsystemen op de markt die kwaliteitsresultaten opleveren. Eén factor waarmee rekening moet worden gehouden, is dat door te sterk klemmen de hoeveelheid materiaal in de voeg minder kan worden en bijgevolg de sterkte van de voeg kan verminderen.
6. Lijn voor een dekvoeg de platen nauwkeurig uit. Het gebruik van een vacuümklemsysteem kan helpen om de platen vanaf de bovenkant uit te lijnen, waardoor de schuurtijd wordt verkort nadat de naadlijm is uitgehard.
7. Gebruik altijd voegverstevingen. De versteving moet minimaal 51 mm breed zijn en moet doorlopen over de volledige lengte van de voeg.



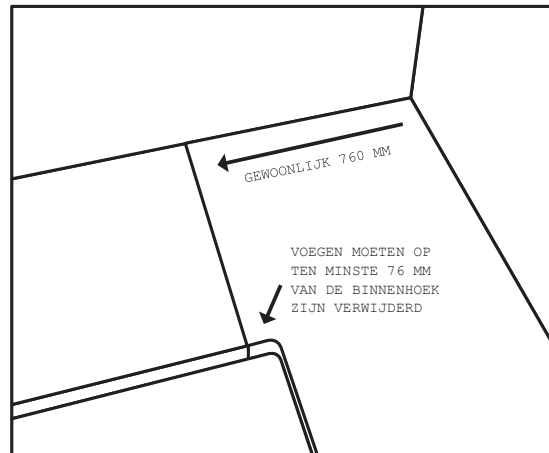
8. De voegen moeten minimaal aan beide uiteinden worden ondersteund. Een doorlopende houten of metalen ondersteuning onder het verstevingstuk wordt aanbevolen.



Voegen

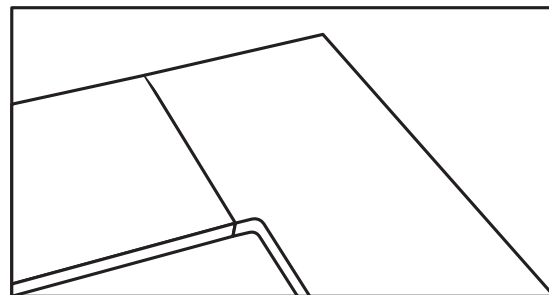
Volg deze richtlijnen om de kans op spanningschade aan voegen te verminderen:

- Plaats geen voegen op hoeken
- Plaats dekvoggen op minimaal 75 mm weg van hoeken
- Vermijd voegen door uitsparingen
- Plaats de voegen op minimaal 75 mm afstand van de uitsparingen
- Stootvoegen in randopbouwstrips moeten minimaal 51 mm verwijderd zijn van de binnenhoeken.



Hoekdetails voor richtingspatronen

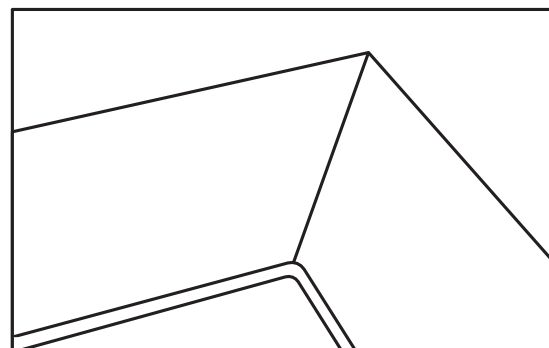
De binnenhoek gebruikt het traditionele detail waarbij de dekstukken op de teruggaande poot zo zijn gedraaid dat het richtingspatroon evenwijdig is aan het hoekstuk. Dit kan resulteren in meer dekvoggen om de vereiste lengte van het blad te bereiken.



Afwijkende hoek

Of

De binnenhoek wordt in een verstekhoek van 45 graden gezaagd. Dit resulteert in een aanvaardbare esthetiek. De dekvog bevindt zich echter precies op de hoek en kan daarom gevoelig zijn voor extra materiaalstress. Neem daarom maatregelen om er zeker van te zijn dat de kasten en het oppervlak beide vlak zijn en goed worden ondersteund. De radius van de binnenhoek moet minimaal 12,7 mm zijn.



Verstekhoek

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Lijmen

Hoe Durasein® surface lijmen te gebruiken – Fabricagetechnieken

Durasein® surface lijmen

Dekvoegen

- Voegen moeten strak aansluiten als ze droog worden aangebracht.
- Plaats lossingsmateriaal (doorzichtige verpakkingstape) onder de voeg om vervuiling van de dekvoeg te voorkomen.
- Maak de te verlijmen gedeelten grondig schoon met gedenatureerde alcohol en een schone doek.
- Plaats de te verlijmen platen 5 tot 6 mm uit elkaar.
- Bereid klemmateriaal voor (bevestig lijmblokjes bij gebruik van deze techniek).
- Bereid voegkits voor. Spuit de cartridge door voordat u de mengspuitmond installeert. Bevestig vervolgens de mengspuitmond en spuit ook deze door om een goede lijmmenging te garanderen.
- Vul de voeg voor de helft.
- Schuif de platen naar elkaar toe. Zorg dat er langs de gehele voeglijm naar buiten komt.
- Klem de voeg samen.
- De klemmen NIET TE VAST AANDRRAAIEN. Te vast aandraaien zal te kleine, zwakke voegen veroorzaken.
- Verwijder de uitgeharde lijmresten met een frees op "ski's", een vlakschuurmachine of een excentrische schuurmachine. De voeg niet schrapen of een beitel of bandschuurmachine gebruiken.

Aflopande randen - Gestapeld

- Schuur de achterkant van de te verlijmen gedeelten.
- Breng de randstrips droog aan en bevestig de smeltlijmblokken.
- Maak de te hechten oppervlakken schoon met gedenatureerde alcohol en een schone doek.
- Spuit de cartridge en de tip door om een goede lijmmenging te garanderen.
- Breng lijm aan en klem platen vast met veerklemmen met intervallen van 50-76 mm.
- Zorg dat er voldoende lijm langs de gehele voeg naar buiten komt. Controleer zorgvuldig op holtes.
- Plaats geen andere materialen (hout, metaal, laminaat, etc.) tussen de randen. Gebruik dit soort inlays in een gefreesde groef.
- Wanneer de voeg is uitgehard, kan er worden gefreesd.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Lijmen

Verstek gesneden aflopende randen

- Plaats het plaatmateriaal met de bovenkant naar beneden op een stevig, vlak werkoppervlak. Reinig de verstek gesneden vouw.
- Breng lijm 1,5 mm breed aan over de gehele lengte van de verstek gesneden vouw.
- Breng op dezelfde manier lijm aan op één van de hoeken die moet worden gevouwen.
- Vouw de aflopende rand omhoog en klem deze vast. De klemmen moeten binnen 50 mm van elke hoek en op elke 300 mm worden geplaatst. Plaats klemmen 6 mm boven de voorkant van het paneel om voor de juiste druk te zorgen. LET OP: Zodra de aflopende rand op zijn plaats is gevouwen, mag de rand niet loskomen van het dek.
- Vouw de eindkappen omhoog en zet ze vast met veerklemmen of driewegklemmen. Klemmen moeten elke 50 mm worden geplaatst. Plaats 3-wegklemmen 25,5 mm boven de voorkant van het paneel.
- De lijm moet over de gehele lengte van de naad en in alle hoeken naar buiten worden gedrukt.
- Laat de voeglijm volledig uitharden voordat u gaat verder met bewerken.

Fabricagetechnieken voor gootstenen

- Schuur het gebied waar de spoelbak komt met schuurmiddel van 80 micron of gelijkwaardig.
- Plaats houten blokken met smeltlijm om de spoelbak veilig te positioneren tijdens het verlijmen.
- Maak de te hechten gedeelten grondig schoon met gedenatureerde alcohol en gebruik daarbij schone poetsdoeken.
- Breng een ruime hoeveelheid Seam-It surface-lijm aan op de spoelbakrand.
- Klem de spoelbak op zijn plaats
- Controleer of er voegkit rond het hele spoelbakgedeelte uit is gedrukt.
- Verwijder de klemmen nadat de naadlijm is uitgehard.

Thermovormen en lijmen

- Alle voegen moeten na het thermovormingsproces worden afgerond.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Lijmen

Hier volgen enkele tips voor het juiste gebruik van Durasein® naadlijmen.

- Opslag - Bewaar op een koele, droge plaats bij een temperatuur tussen 10 °C en 21 °C. Niet gebruiken als het product gedurende langere tijd aan hoge temperaturen is blootgesteld. De cartridge moet rechtop worden bewaard en onmiddellijk na het verwijderen van de spuitmondplug worden doorgespoten om eventuele lucht uit de cartridge te verwijderen. Gebruik binnen 18 maanden na productiedatum. Het product mag met de spuitmond erop worden opgeslagen, zolang het uiteinde schoon is voordat u een nieuwe spuitmond bevestigt. Lijmen die in de koelkast zijn bewaard, moeten vóór gebruik op kamertemperatuur worden gebracht. Het product mengt dan mogelijk niet goed als het te dik is om door een spuitmond te gaan of als er niet genoeg warmte kan worden gegenereerd om de chemische reactie op gang te brengen. Om schade te voorkomen, niet hoger dan 37,8 °C verwarmen.
- Statische mixers - Gebruik alleen de aanbevolen en meegeleverde mixerspuitmonden die zijn ontworpen voor de meegeleverde cartridge. Gebruik mixerspuitmonden die schoon zijn en vrij van verstoppingen. Als het materiaal tussen de werkzaamheden door begint te geleren, moet u de spuitmond weggoien en een nieuwe spuitmond gebruiken.
- Doseerpistolen – Gebruik een aanbevolen pistool dat in goede staat verkeert en geen defecte onderdelen heeft. Doseerpistolen met een hoger mechanisch voordeel kunnen leiden tot een verkeerde mengverhouding. Om een verkeerde mengverhouding te vermijden, dient u een lichte, constante druk op de trekker uit te oefenen en de lijm niet met kracht uit de cartridge te forceren.
- Koude platen - Breng de platen vóór fabricage op een temperatuur van 10 - 21 °C. Lijmen die op koude platen worden aangebracht en gebruikt, harden mogelijk niet volledig uit, waardoor verbindingen met een lagere sterkte ontstaan.
- Trekkergebruik - Gebruik de juiste trekkeractie om mengverhoudingen te bereiken. Oefen een constante druk uit op de trekker, stop niet, en laat tussen het drukken door de lijm erin lopen. Zodra u aan het einde van een dosering bent gekomen, activeert u de dispenser snel opnieuw en handhaaft u weer de constante druk totdat de klus is voltooid of de cartridge leeg is. Als het doseerpistool voor enige tijd niet wordt gebruikt, leeg dan de spuitmond. Een verkeerde mengverhouding kan ontstaan terwijl de cartridge nog nalekt.
- Naadlijm is ontwikkeld voor het verbinden van solid surfaces aan andere solid surfaces. Gebruik geen naadlijm voor het verlijmen van solid surfaces op ongelijksoortige materialen. Solid surface naadlijm mag gebruikt worden voor het bevestigen van mechanische bevestigingsmiddelen ten behoeve van waskom montage. Als u een solid surface aan ongelijksoortige materialen moet verbinden, gebruik dan 100% siliconenlijm of andere flexibele lijm, zoals hieronder uitgelegd.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Lijmen

Flexibele lijmen

Flexibele lijmen worden gebruikt voor het verbinden van solid surfaces met ongelijksoortige materialen, omdat deze verschillende uitzettings- en krimpsnelheden hebben. Over het algemeen houden ze rekening met de normale uitzetting en krimp die in elk materiaal optreedt als gevolg van vocht of temperatuurschommelingen.

Hier volgen enkele tips voor flexibele lijmen:

- De standaard in de industrie is 100% siliconenlijm/kit. Dit materiaal wordt gebruikt voor het verbinden van ongelijksoortige materialen en voor het afdichten van voltooide installaties. Gebruik bij twijfel siliconen.
- Traditionele montagelijmen zijn over het algemeen stug als ze uitgehard zijn, en zijn daarom niet geschikt voor het verbinden van solid surfaces met andere materialen. Tijdens het proces van uitzetten en krimpen kunnen deze lijmen het uiteindelijk begeven, waardoor ze hun vermogen verliezen om ongelijksoortig materiaal bij elkaar te houden.
- Recente vooruitgang in lijmtechnologie heeft een reeks lijmen opgeleverd die een flexibele verbinding opleveren die compatibel is met verschillende materialen. Vele hiervan zijn op urethaan gebaseerde lijmen die na het verbinden flexibel blijven. Deze lijmen, die meestal in een kitkoker zitten om het aanbrengen te vergemakkelijken, harden sneller uit, maar zijn dikker dan siliconen. Sommige hebben snelle hechteigenschappen. Raadpleeg de aanbevelingen van de fabrikant om er zeker van te zijn dat de toepassing geschikt is.

Afdichten

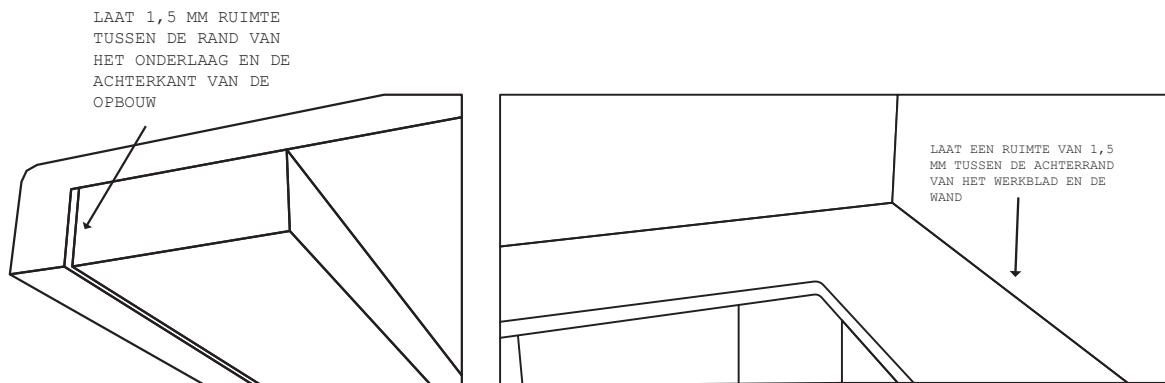
Voor sommige toepassingen, zoals het afdichten van een spatwand op een geschilderde of behangen wand, zijn acrylaatkitten op waterbasis geschikt. Hoewel deze kitten goedkoop en gemakkelijk te verwerken zijn, zijn hun prestaties inferieur aan die van siliconen en alleen bedoeld voor beperkt gebruik waarin de werking van het product niet van belang is.

Nauwkeurige zaagsneden en uitlijning zijn van cruciaal belang voor een goede voeg. Gebruik altijd voegverstevingingen. Zorg dat verstevingingen worden ondersteund. Plaats geen voegen bij hoeken. Plaats geen voegen bij uitsparingen. Plaats de voegen op minimaal 10 cm afstand van de hoeken.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Installatie

Het is erg belangrijk dat het personeel dat Durasein® solid surface installeert, goed is opgeleid en de aanbevolen procedures volgt. Een onjuiste installatie kan in de toekomst tot problemen leiden.



Spelingen

Zorg ervoor dat er 1,5 mm vrij blijft tussen de rand van het substraat en de achterkant van de opbouw.

Laat minimaal 1,5 mm vrij tussen het werkblad en de achterwand. Laat bij wand-tot-wand installaties aan beide uiteinden ruimte voor uitzetting (zie "Uitzetten en krimpen" in het hoofdstuk Lay-out voor meer details). Laat zoveel mogelijk ruimte vrij bij kookplaten en inbouwspoelbakken.

Ondersteuningsmethoden (substraten)

Kies een ondergrond die geschikt is voor verschillende toepassingen. Gangbare ondergrondmaterialen zijn:

- MDF
- Vochtbestendig MDF
- Multiplex
- Massief hout
- Buisvormig staal

Massieve ondergronden, ook wel volledig underlayment genoemd, zijn niet geschikt voor keukens en andere horeca-installaties. Ze kunnen warmte vasthouden in het aanrechtblad, wat kromtrekken en barsten kan veroorzaken.

De volgende methoden demonstreren alternatieve massieve ondergronden.

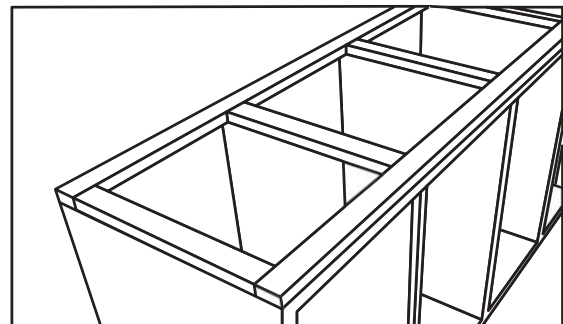
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Installatie

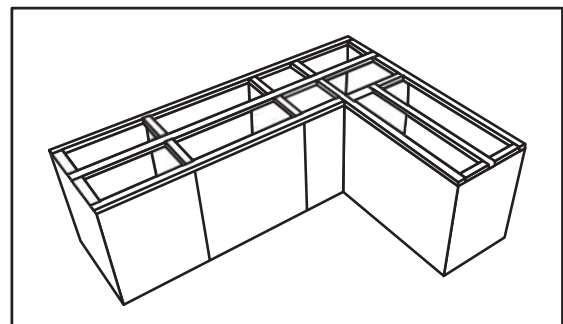
Framemethode

Let op: veel van deze tekeningen tonen het ondersteuningsmateriaal dat zich op de kasten bevindt. De meeste werkplaatsen bevestigen steunstrips aan de solid surface werkbladen als onderdeel van het productieproces. Dit is acceptabel zolang de steunstrips overeenkomen met de locaties van de voorrails, zijkanten en achterrail van de kasten. Bovendien moeten de bovenranden van de kast vlak en waterpas zijn en zich in hetzelfde vlak bevinden, voordat de bladen kunnen worden geïnstalleerd. Door de steunstrips tijdens het productieproces te bevestigen, zijn de bladen minder gevoelig voor beschadiging tijdens het hanteren en transport.

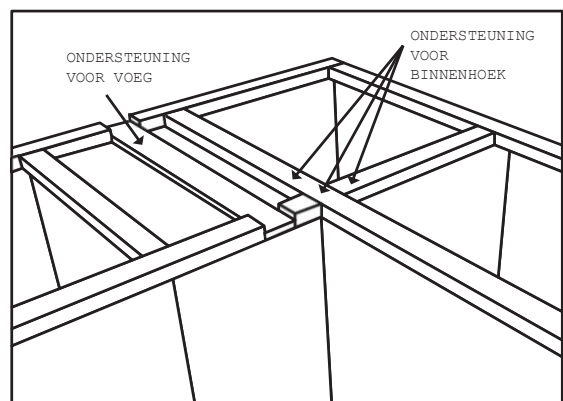
De framemethode maakt gebruik van steunen van 25 mm x 51 mm die parallel lopen aan de lengte van het blad. Ze bevinden zich aan de voor- en achterraand van het werkblad en zijn om de 457 mm - 610 mm met wat siliconen gelijmd. De kasten moeten om de 915 mm kruissteunen voor de geleiders hebben.



In sommige gevallen waar speciale ondersteuning nodig is, kan een extra steunstrip in het midden van de kasten worden geplaatst, parallel aan de voorkant van de kasten.

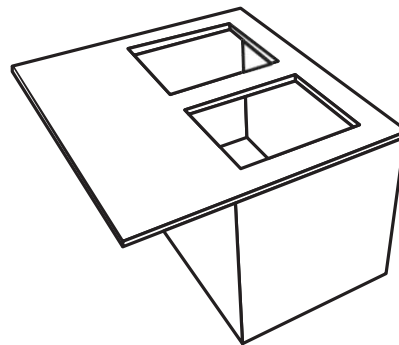
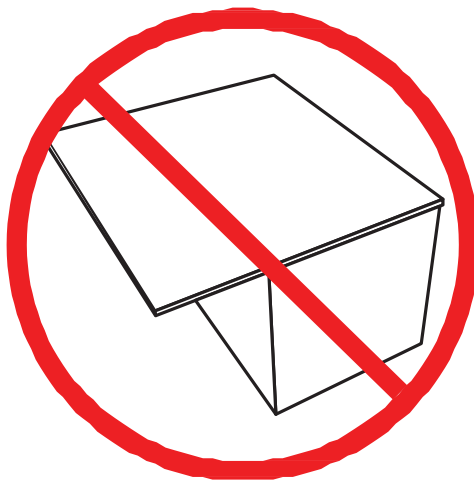
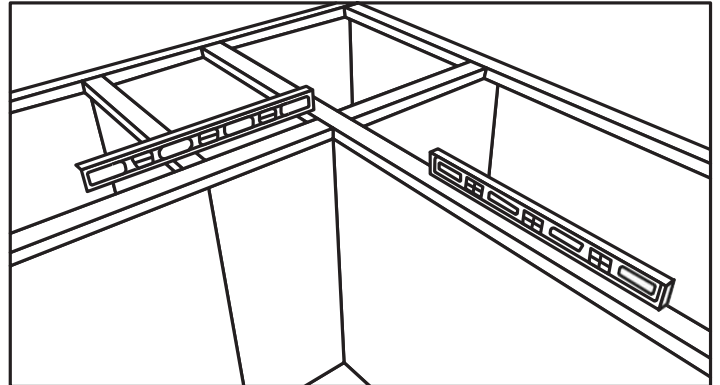


Ondersteun hoekgebieden goed. Zorg ervoor dat de kasten en steunonderdelen het doorbuigen van het werkblad op de hoek kunnen voorkomen.



Installatie

Zorg dat beide zijden van het werkblad op een hoek vlak zijn en in hetzelfde vlak liggen.



Gebruik geen volledig underlayment onder werkbladen die aan een hitte van meer dan 37,8 °C kunnen worden blootgesteld.

Dit geldt ook voor geïnstalleerde apparaten zoals kookplaten, warmhoudlades en commerciële horeca-apparatuur. Daar behoren ook apparaten toe die op het werkblad worden geplaatst, zoals elektrische kookplaten, koffiezetapparaten, elektrische wokken, chafing dishes en soortgelijke apparaten. Zelfs vrijstaande fornuizen die naast een werkblad staan, kunnen nadelige gevolgen hebben. Overal waar hitte een factor kan zijn, moet u zorgen dat er een framemethode wordt gebruikt of dat u genoeg delen van een steunpaneel uitsnijdt om voldoende luchtcirculatie mogelijk te maken, om zo de warmte van het werkblad af te voeren.

Gebruik altijd goedgekeurde ondergronden.
Gebruik geen volledig underlayment op plaatsen die blootstaan aan warmte. Zorg dat kasten vlak zijn en zich in hetzelfde vlak bevinden. Zorg voor voldoende steun aan de binnenhoeken.

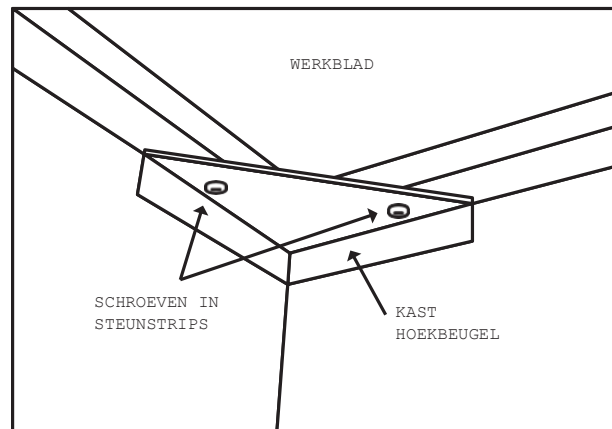
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Installatie

Werkblad aan kasten bevestigen

Wij raden aan om de ondergrond eerst op het solid surface te bevestigen en vervolgens aan de kasten. Op deze manier kunt u, als u ooit het blad moet verwijderen, dit doen zonder deze af te hoeven breken. Plaats het blad op kasten die vooraf waterpas zijn gemaakt. Schroeven of flexibele lijmen kunnen worden gebruikt om de ondergrond aan de kasten te bevestigen.

Wij raden aan om de ondergrond eerst op het solid surface blad te bevestigen en vervolgens aan de kasten. Op deze manier kunt u, als u ooit het blad moet verwijderen, dit doen zonder deze af te hoeven breken. Plaats het blad op kasten die vooraf waterpas zijn gemaakt. Schroeven of flexibele lijmen kunnen worden gebruikt om de ondergrond aan de kasten te bevestigen.



Gebruik van flexibele lijmen

Wij adviseren 100% siliconen van hoge kwaliteit als de beste keuze voor het verlijmen van Durasein® solid surface op houten ondergronden. **GEBRUIK NOOIT STANDAARD BOUWLIJMEN** of andere stugge lijmen. Deze laten geen uitzetting of krimp van het blad toe.

Recente vooruitgang in lijntechnologie heeft een reeks lijmen opgeleverd die zeer flexibel blijven na het uitharden. Dit type lijm kan geschikt zijn voor commerciële installaties, met name waar de uithardingstijd van siliconen een probleem is vanwege tijdsdruk. Neem contact op met de lijmfabrikant en uw technische vertegenwoordiger van Durasein® solid surface om er zeker van te zijn dat u de juiste lijm heeft gekozen, voordat u deze gebruikt om Durasein® aan hout of andere ongelijksoortige materialen te verbinden.

Uitsparingen moeten altijd met een sjabloon en een bovenfrees worden gemaakt en moeten een minimale hoekradius van 12 mm hebben. Maak de boven- en onderrand van de uitsparing en verstevigingsblokken glad of rond ze af en schuur deze glad. Zie het gedeelte **UITSPARINGEN** van deze handleiding voor meer informatie.

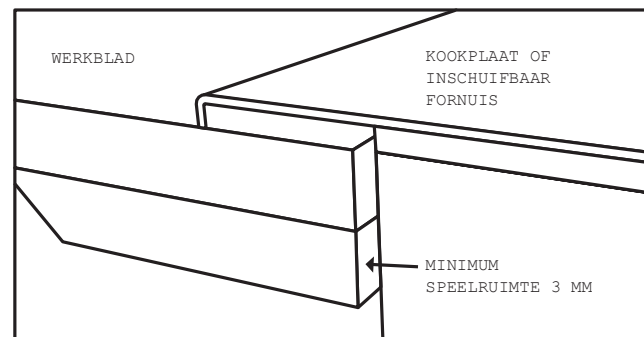
Hoeken van uitsparingen voor kookplaten moeten worden verstevigd door een stuk solid surface van 102 x 102 x 12,7 mm of groter aan de onderkant te lijmen. Durasein® vereist niet dat alle zijden van de hoekblokken een afschuining van 45° hebben. Afgeschuinde hoekblokken zijn toegestaan, maar niet vereist.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Installatie

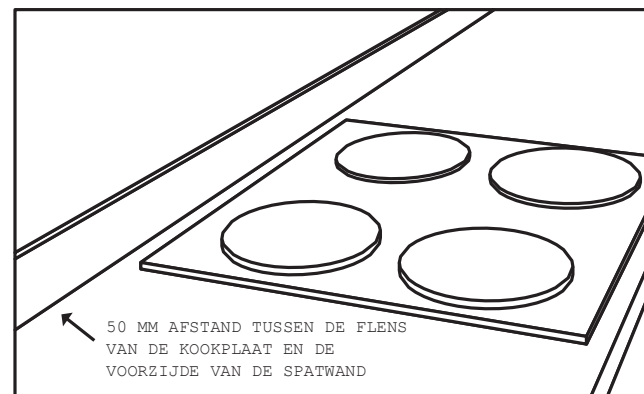
Gebruik flexibele lijm om werkbladen te bevestigen

Vanwege de overmatige hitte die door kookplaten gegenereerd wordt, zijn er minimale afstanden voorgeschreven voor Durasein® solid surface. Tussen de kookplaat en het werkblad is een tussenruimte van minstens 3 mm vereist. Maak de opening zo breed mogelijk. Hittetape niet weergegeven voor de duidelijkheid



Standaard achterwanden van 100 mm hoog moeten een minimale ruimte van 50 mm tussen de achterwand en de flens van de kookplaat hebben. Dit is om te voorkomen dat de spatwand door grote potten of pannen op de achterste branders oververhit raakt. Het gebruik van extra grote pannen dient beperkt te worden tot uitsluitend de voorste branders.

Als u deze pannen op een laag pitje of tegen een wand gebruikt, ontstaat er overmatige hitte op solid surface panelen. Dit kan resulteren in toekomstige defecten van het werkblad of de spatwand.



Warmtereflecterende tape

Het gebruik van hoogwaardige warmtereflecterende tape van hoge kwaliteit is noodzakelijk om schade door overmatige hitte in de uitsparingen van de kookplaat te voorkomen. Als u niet de juiste tape gebruikt, vergroot dit de kans op thermische spanningen die uiteindelijk tot defecten kunnen leiden.

Het wordt ten zeerste aanbevolen om de warmtereflecterende tape pas op de plaats van installatie aan te brengen. Hierdoor voorkomt u dat de tape tijdens het transport beschadigd of omgevouwen raakt, waardoor de warmtereflecterende eigenschappen van de tape verloren gaan.

Installatie

Gebruik flexibele lijm om werkbladen te bevestigen



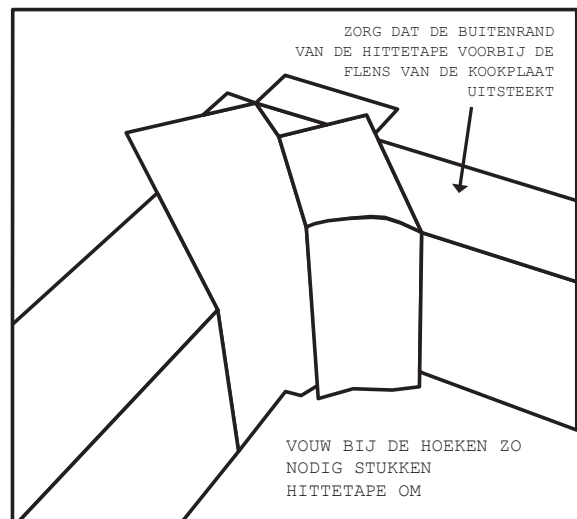
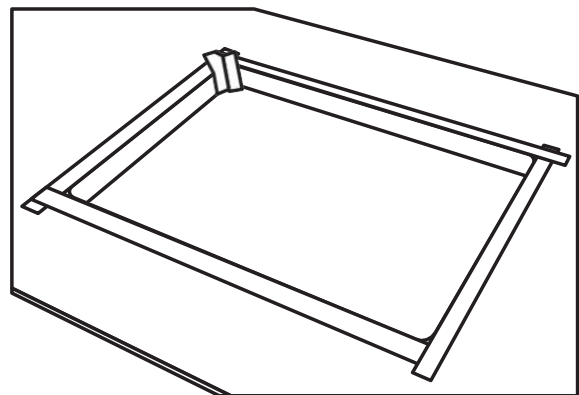
De geschikte tape is een massief aluminium product, 50 mm breed en ongeveer 3 mm in totale dikte. Houd er rekening mee dat niet alle aluminiumtapes aan deze dikte voldoen. Om de warmte goed te geleiden, moet de tape van massief aluminium zijn en niet van een polymeer of ander materiaal.

Wees voorzichtig bij het werken met deze tape. Deze kan scherp zijn en letsel veroorzaken. Volg alle veiligheidsinstructies van de fabrikant.

Breng een laag tape rond de uitsparing aan, zoals weergegeven. De hittetape moet onder de onderkant van het werkblad uitsteken om de warmteafvoer te bevorderen. Vouw de tape niet onder de onderkant van de uitsparing.

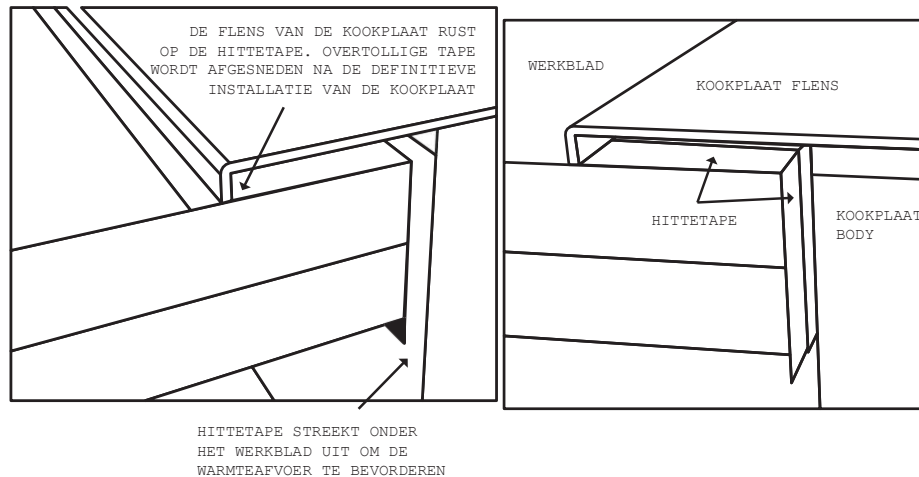
Gebruik op de hoeken kleinere stukjes hittetape. Pas de vorm aan zodat deze in de radiushoek past. Zorg dat de tape onder de onderkant van het werkblad uitsteekt om de warmteafvoer te bevorderen.

De flens van de kookplaat moet op de warmtereflecterende tape rusten. Zorg dat de tape op het dek buiten de flens uitsteekt wanneer de kookplaat wordt geïnstalleerd. Het overtollige materiaal kan worden verwijderd door de tape voorzichtig met een mes in te snijden en het overbodige materiaal te verwijderen.



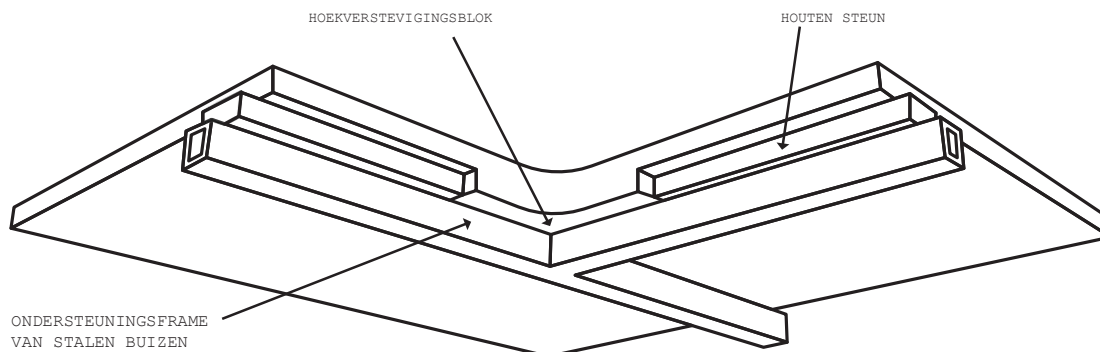
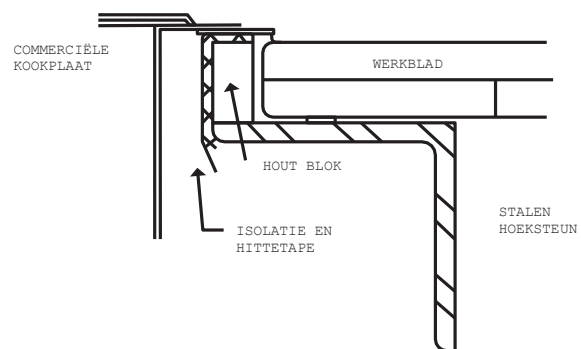
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Installatie



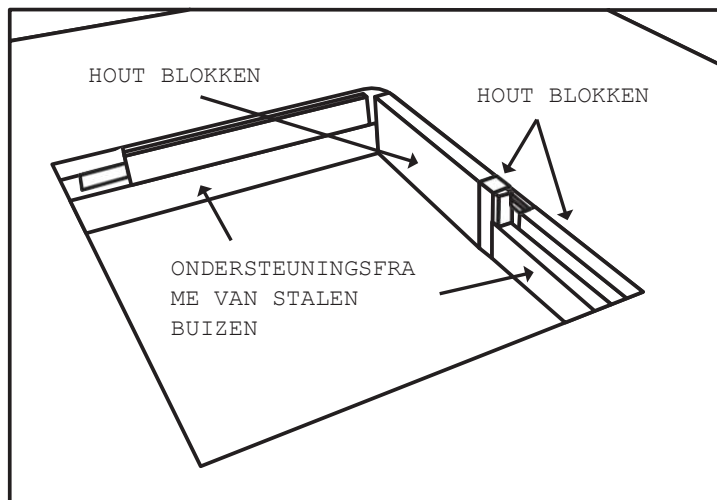
Kookplaten voor huishoudelijk of commercieel gebruik moeten in de kastbasis worden ondersteund zodat het gewicht van de kookplaat niet door het werkblad wordt gedragen.

Sommige kookplaten voor huishoudelijk gebruik hebben een warmteafgifte die gelijkwaardig is aan commerciële apparaten. Deze vereisen mogelijk een commerciële vorm van ondersteuning en installatie om het werkblad te beschermen.



Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Installatie



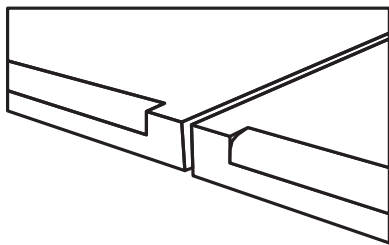
Voegen maken op locatie

Voor gedetailleerde instructies voor het op locatie uitvoeren van een voeg raadpleegt u het hoofdstuk "Voegen" in deze handleiding. Dit zijn enkele voorbeelden die bijdragen aan een professionele voeg in solid surface:

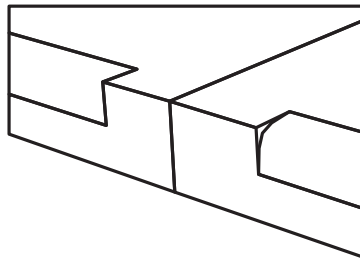
- Gebruik altijd de juiste kleur lijm.
- Bereid de te hechten vlakken voor met een frees en nauwkeurige rechte randen of een spiegelsnedeprocedure.
- Houd alles schoon. Reinig de te hechten vlakken grondig met gedenatureerde alcohol.
- Breng de voeglijm zorgvuldig en correct aan.
- Klem de voeg goed vast
- Lijn de platen nauwkeurig uit voor een dekvoeg
- Gebruik altijd voegverstevingen.
- Voegen moeten aan beide uiteinden worden ondersteund.

Hier volgt een procedure die u kunt gebruiken om te zorgen dat het randprofiel na het voegen goed uitgelijnd is. Bij het frezen van het randprofiel kunt u stoppen met frezen vlak voor de voeg aan weerszijden. Nadat de voeg is voltooid en het teveel aan materiaal is verwijderd, kunt u het profiel over de voeg frezen.

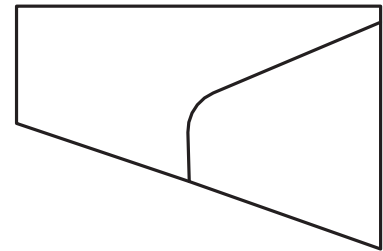
Installatie



Profiel gefreesd op beide delen



Voeg samengetrokken



Profiel verder frezen om af te werken

Gebreekte afbeelding: Gebruik de juiste hittetape rond uitsparingen voor kookplaten.
Zorg altijd voor voldoende ruimte tussen uitsparing en kookplaat.
Uitsparingen hebben ondersteuning nodig om buigen te voorkomen.

Overhangen

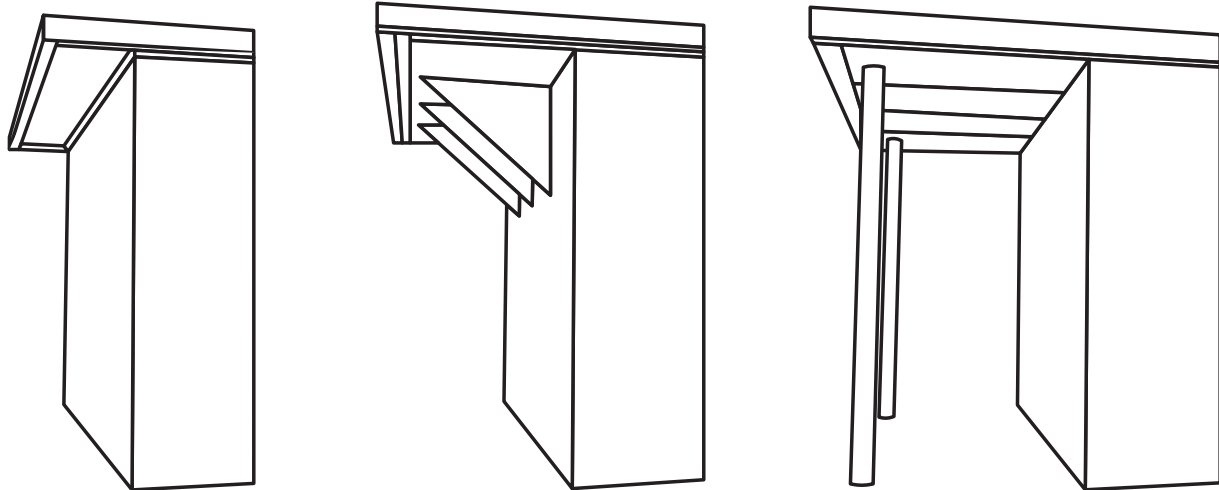
Bij het installeren van overhangende werkbladen is ondersteuning nodig voor overhangende werkbladen die meer dan 12,7 mm dik zijn en meer dan 152 mm uitsteken.

Ondersteuning wordt geboden door een multiplex underlayment van 25 mm en/of beugels die hiervoor zijn ontworpen. Als beugels nodig zijn, mogen ze niet meer dan 609 mm uit elkaar geplaatst worden en moeten ze binnen 127 mm van de rand van het werkblad komen.

Raadpleeg het onderstaande schema voor het type ondersteuning dat u moet gebruiken:

DURASEIN® SOLID SURFACE	LENGTE VAN UITSTEEKSEL	AANBEVOLEN ONDERSTEUNING
Standaard 12,7 mm werkblad	Tot 150 mm	Geen aanvullende ondersteuning
Standaard 12,7 mm werkblad	150-300 mm	25 mm multiplex en/of consoles
Standaard 12,7 mm werkblad	300 mm-450 mm	Multiplex met steunbeugels
Standaard 12,7 mm werkblad	Meer dan 450 mm	Multiplex met poten of kolommen
Speciale werkbladen	Divers	Gelast stalen raamwerk

Installatie



Voor speciale toepassingen kunt u contact opnemen met uw distributeur of het technische team van Durasein®.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Afwerking

Het uiterlijk van een afgewerkt solid surface werkblad kan dramatisch variëren. Een verscheidenheid aan factoren, waaronder apparatuur, schuurmiddelen, gebruikte technieken, lichtomstandigheden en zelfs materiaalkleur, kunnen van invloed zijn op het uiteindelijke uiterlijk van het werkblad. Het is de verantwoordelijkheid van de fabrikant om de afwerkingen en processen die zij aanbieden te ontwikkelen en om hun klanten voor te lichten over de details van en verwachtingen over die afwerkingen. Hoewel afwerking kan worden gezien als een kunstvorm, zijn er procedures en technieken die kunnen helpen om een afwerking te garanderen die efficiënt en van consistente en hoge kwaliteit is.

Gewoonlijk hanteert de sector drie typen afwerking: mat, halfglanzend en glanzend. Hoewel er veel variaties zijn, worden hier de gebruikelijke stappen voor het schuren beschreven:

Matte afwerking - korrel 180; maroon buff (soms 180; 280; maroon buff)

Halfglanzende afwerking - korrel 180; korrel 280; grey buff (soms 180; 280; 400; grey buff)

Glanzende afwerking - Halfglanzende afwerking gevolgd door steeds fijnere korrels en polijstmiddelen

Houd er rekening mee dat deze stappen slechts een suggestie zijn voor hoe u de gewenste afwerking kunt bereiken. Het type schuurpapier en schuurmachine, de stofbeheersing, de vaardigheid van diegene die de afwerking uitvoert en andere factoren zullen bijdragen aan de uiteindelijke afwerking. Nat schuren, vooral tijdens het gebruik van de polijstkussens, kan helpen bij het verkrijgen van een goede afwerking.

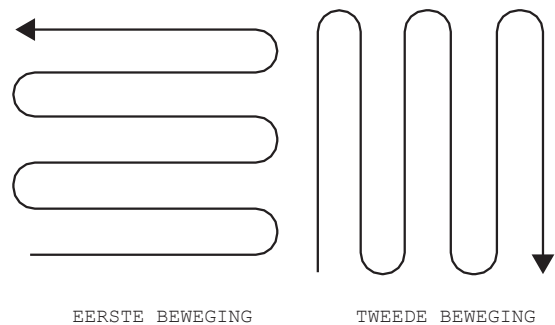
Hier volgen enkele tips voor het afwerken van solid surface werkbladen:

- Zorg voor een uniforme procedure die door elke afwerker in uw bedrijf zal worden gebruikt. Bepaal een proces dat werkt voor u en gebruik altijd hetzelfde proces voor al uw medewerkers.
- Gebruik de juiste apparatuur. Gebruik in de eerste één of twee fasen (grovere korrels) agressievere schuurmachines met een stijve steunschijf. Naarmate de korrels fijner worden, kunt u zachtere afwerkmachines zoals de excentrische afwerkschuurmachines met een flexibele steunschijf gebruiken.
- Gebruik speciaal ontworpen schuurmiddelen met een gelijkmatig gecontroleerde deeltjesgrootte om willekeurige krassen en sporen te verminderen. Voorbeelden zijn micron-afwerkingspapier en schuurmiddelen van "P"-kwaliteit die zijn ontworpen voor een stevig oppervlak en zijn vervaardigd met gecontroleerde deeltjesgroottes.
- In gangbaar "P"-schuurpapier dat bij houtbewerking wordt gebruikt, zijn de deeltjesgroottes slechts matig gecontroleerd, waardoor het ongeschikt is voor het afwerken van solid surface. Aangezien het relatief grote, willekeurige deeltjes bevat, veroorzaakt het krassen en matte gedeelten op het oppervlak. Zorg dat de schuurmiddelen die u gebruikt zijn ontworpen voor solid surface.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Afwerking

- Minimaliseer het gebruik van schuurpapier dat grover is dan korrel 180. Hoewel vaak gebruikt, kunnen schuurmiddelen met korrel 120 en korrel 100 resulteren in matte gedeelten die moeilijk te verwijderen zijn.
- Maak gebruik van “patroonschuren” met de juiste overlaptetechnieken om een uniforme dekking in elke fase van het afwerkingsproces te garanderen.
- Controleer uw schuurpads. Slijtage en verkeerd gebruik kunnen leiden tot beschadigde pads, wat kan resulteren in een slechte afwerking. Ook moeten stevigere pads worden gebruikt bij de eerste stappen, maar zachtere steunpads kunnen helpen een beter uiterlijk te bereiken bij de fijnere afwerkingsstappen.
- Gebruik schuurmachines met stofafzuiging. Hierdoor blijft het oppervlak schoner en kan het schuurpapier efficiënter werken.
- Maak het oppervlak tussen de verschillende stappen zorgvuldig schoon. Stof kan vast komen te zitten en krassen in het oppervlak veroorzaken. Het is voldoende om schoon te maken met water in een spuitfles, waaraan een druppeltje afwasmiddel is toegevoegd.
- Houd de wrijvingswarmte tot een minimum beperkt. Laat het gereedschap zijn werk doen zonder dat de gebruiker overmatig erop drukt. Schuurmachines zullen hun beste werk leveren bij snelheden waarvoor ze ontworpen zijn. Erop duwen om sneller te schuren resulteert in ongelijkmatige krassen en ongewenste warmteopbouw, evenals voortijdige slijtage van de apparatuur.



Gebruik altijd schuurmiddelen die geschikt zijn voor solid surface. Maak gebruik van “patroonschuren” om een uniforme dekking te garanderen. Maak tijdens het schuren gebruik van stofafzuiging. Reinig het oppervlak tussen de verschillende stappen met water. Gebruik excentrische schuurmachine van goede kwaliteit.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

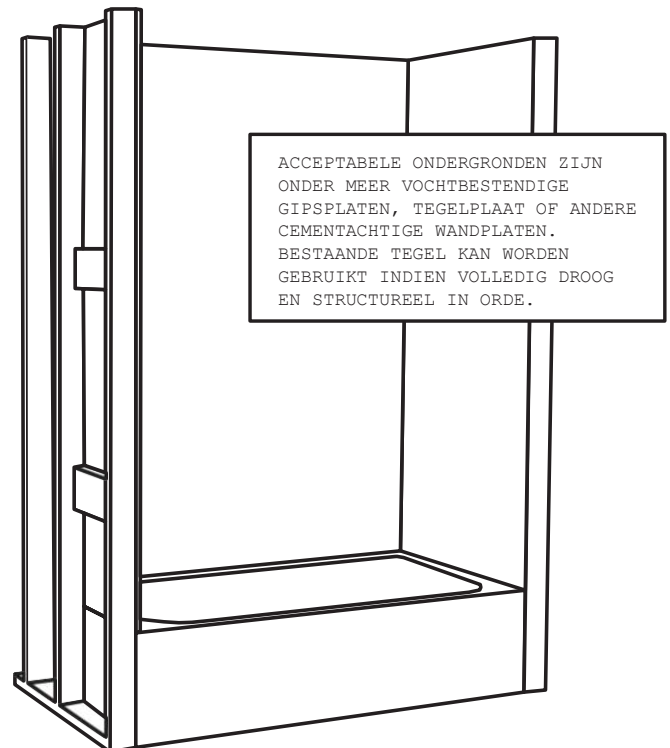
Verticale wandpanelen

Voor uitgebreide instructies voor het installeren van verticale wandpanelen op natte of droge locaties kunt u contact opnemen met uw Durasein®-vertegenwoordiger. Hier vindt u een samenvatting van belangrijke aspecten van verticale wandpanelen.

Isolatie van wandpanelen

Vorbereiding van oppervlak:

- Voordat u met een verticale installatie begint, moet u controleren of de bestaande ondergrond droog en structureel in orde is. Acceptabele ondergronden zijn onder meer vochtbestendige gipsplaten, tegelplaat, Durock, HardieBacker of een andere cementachtige wandplaat.
- Bestaande tegelwanden mogen, mits volledig droog en in orde, worden gebruikt.
- Installeer het Durasein® wandpaneel nooit rechtstreeks op metselwerk, beton, sintelblokken of een wand die vochtig kan worden. Bedek indien nodig de wand met houten balken of installeer een acceptabele ondergrond.
- Zorg dat er voldoende houtblokken voor leidingen of accessoires aanwezig zijn.
- Verwijder al het stof, los vuil of andere obstakels die een goede hechting van het wandpaneel aan de ondergrond zouden kunnen belemmeren.

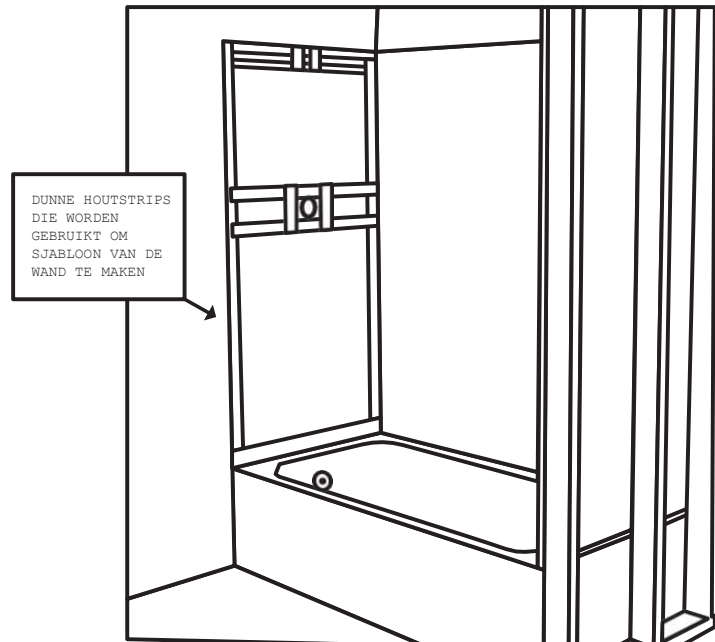


Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Verticale wandpanelen

Aftekenen en uitsparingen voor wandpanelen

- Aftekenen is meestal vereist als de wanden niet vierkant of loodrecht zijn.
- Met dunne houtstrips kan een sjabloon van het wandpaneel worden gemaakt. Rechte zaagsneden in panelen kunnen worden gemaakt met een cirkelzaag en een geleiderail.
- Controleer of de wandpanelen passen om te zien of aftekenen nodig is. Markeer indien nodig aftekeningen op het wandpaneel. Gebruik een schuurmachine of frees om het materiaal terug te schuren of frezen tot aan de aftekening.
- Schuur de gefreesde randen zodat deze vrij zijn van spanen en krassen.



ACHTERWAND EERST GEÏNSTALLEERD

- Laat bij elke hoek 1,5 mm vrij om uitzetting en krimp van de Durasein® wandpanelen mogelijk te maken en laat 1,5 mm vrij bij een badkuip of douchebak voor de vulplaatjes die zullen worden gebruikt tijdens de installatie van de panelen.
- Uitsparingen moeten altijd worden gemaakt met behulp van een frees en sjabloon of een boormachine uitgerust met een gatenzaag, en de uitgesneden randen moeten worden afgerond en gladgeschuurd.

Wandpanelen op ondergrond verlijmen

- Verwijder al het stof, vuil, etc. van de ondergrond en de achterkant van het wandpaneel.
- Breng een doorlopende lijn siliconen aan op een afstand van 25 - 51 mm vanaf de rand, rond de omtrek van de achterkant van het wandpaneel.
- Breng siliconencirkels met een diameter van 100 - 150 mm aan op het resterende gedeelte van het wandpaneel.
- Breng siliconencirkels aan rond eventuele uitsparingen, ongeveer 25 mm vanaf de rand van de uitsparing.

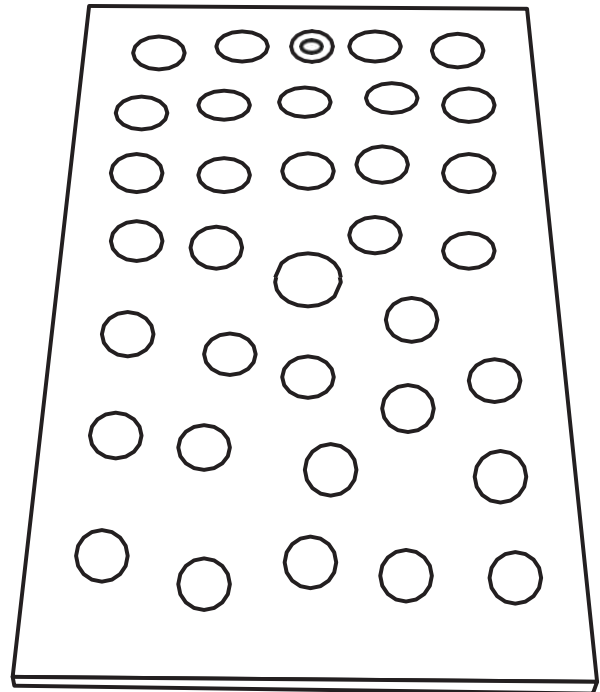
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Verticale wandpanelen

- Plaats het wandpaneel op de ondergrond en druk het stevig aan om de siliconen gelijkmatig te verdelen.
- Gebruik een liniaal of waterpas om op het paneel te duwen. Indien nodig kan smeltlijm worden gebruikt om het wandpaneel tijdelijk op zijn plaats te houden, totdat de siliconen zijn uitgehard.
- Herhaal deze procedure voor de resterende wandpanelen en dicht alle voegen/verbindingen af met siliconen in bijpassende kleur.
- Accessoires (zoals doucherekje etc.) kunnen op dit moment worden geïnstalleerd met behulp van siliconen en smeltlijm. Verwijder overvloedige siliconen met gedenatureerde alcohol.

VOEGEN VAN WANDPANELEN

- "Geaderde" Durasein® solid surfaces vertonen unieke patronen die kunnen verschillen tussen de platen. Het is belangrijk dat klanten worden gewezen op deze bijzonderheid en het effect ervan op de voegen en de algehele aanblik.
- Als hechtprocedure voor de installatie van wandpanelen bevelen we de zachte (afgedichte) voeg en de harde (naadlijm) voeg aan.



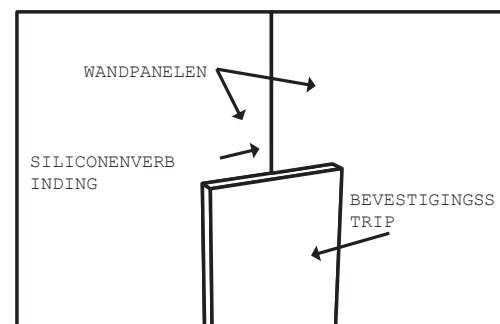
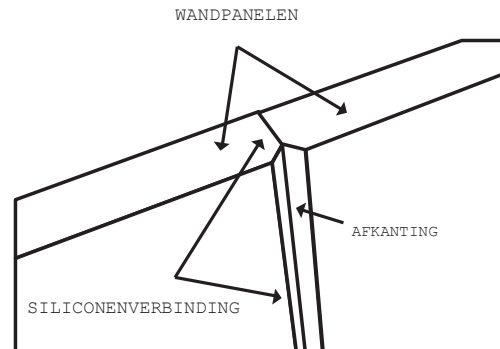
Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Verticale wandpanelen

Zachte voegen

Test of de platen passen en teken die platen af die moeten worden samengevoegd. Maak een afschuining van 45 graden langs de randen die samen moeten worden gevoegd. Breng siliconen aan op één wandpaneel en installeer het. Breng een doorlopende lijn siliconen aan langs de voeg en plaats het volgende wandpaneel. Breng indien nodig meer siliconen aan op het voeggedeelte. Verwijder overtollige siliconen met gedenatureerde alcohol.

Bij het vervaardigen van zachte voegen wordt het gebruik van bevestigingsstrips aanbevolen.

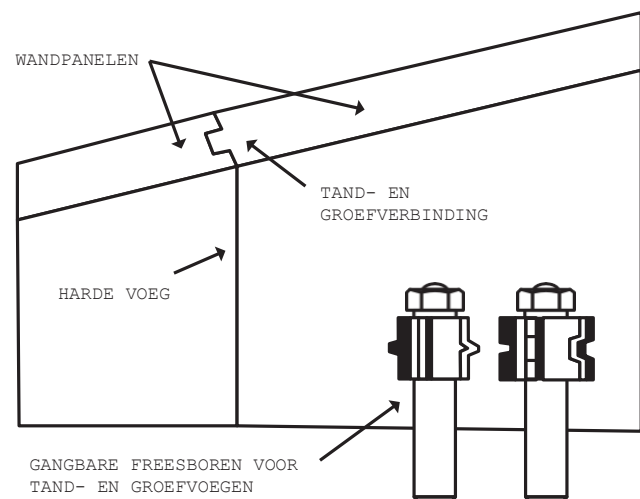


Harde voegen

Harde voegen kunnen worden gebruikt om een monolithisch uiterlijk te creëren indien er meer dan één plaat nodig is om de wand te overspannen. Vergeet niet dat Durasein® ook brede platen levert. Hiermee kunt u zich het maken van harde voegen besparen.

Test of de platen passen en teken die platen af die moeten worden samengevoegd. Voeg de wandpanelen horizontaal, met behulp van de standaard voegprocedures. Het kan raadzaam zijn om een tand-en-groefmethode te gebruiken, dit helpt bij het uitlijnen en installeren van de platen.

De keuze tussen een stoot- of tand-en-groefvoeg moet gebaseerd zijn op installatiegemak en fabricagekosten. Het voordeel van een tand- en groefverbinding ten opzichte van een stootverbinding is dat de plaat gemakkelijker uit te lijnen valt. Doordat er minder tijd nodig is voor het afwerken van de voeg, brengt deze methode minder arbeid met zich mee. Het tand- en groefprofiel wordt het meest gebruikt bij grotere projecten, waar een verkorting van de schuurtijd tot aanzienlijk minder arbeid kan leiden.

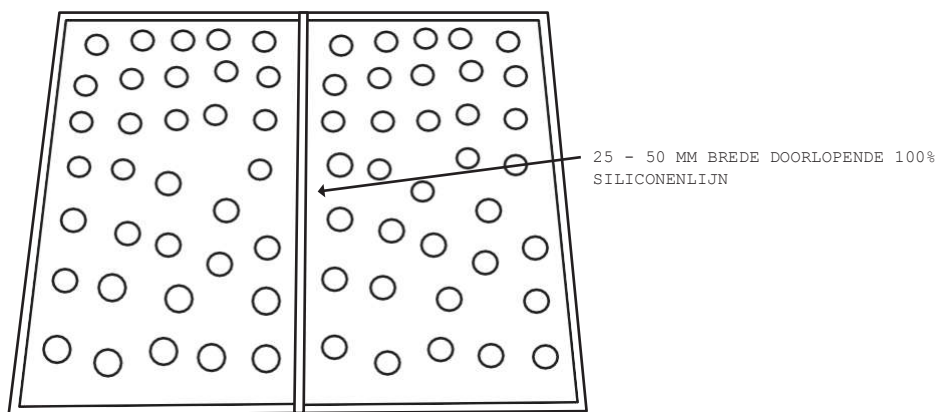
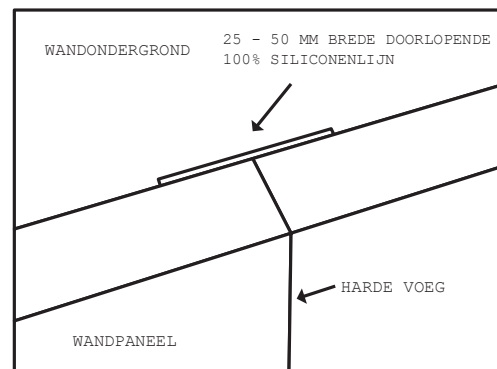


Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Verticale wandpanelen

Verwijder altijd overtollige lijm en maak de achterkant van het wandpaneel glad om mogelijke spanningen te voorkomen wanneer het paneel aan de ondergrond wordt verlijmd.

Bij het installeren van de gevoegde plaat, breng een doorlopende lijn van siliconen van 25 - 50 mm breed aan over de volledige lengte van de voeg op de achterkant van de plaat of de ondergrond. Deze methode is acceptabel in plaats van de verstevigungsstrip die nodig is voor horizontale werkbladvoegen. Bij de juiste installatie fungeert de brede siliconenlijn als versteviging van de verticale voeg. Verlijm de vervoegde wand volgens de aanwijzingen.



Acceptabele ondergronden zijn onder meer vochtbestendige gipsplaten, tegelplaten of andere cementachtige wandplaten.

Bestaande tegelwanden mogen, mits volledig droog en in orde, worden gebruikt.

Bevestigingsstrips vergemakkelijken de installatie van platen met zachte voegen.

Zorg dat u overtollige lijm van de achterkant van de hard-verlijmde panelen verwijdert.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Douchebakken

Installatie-instructies voor een solid surface douchebak

Gereedschap en benodigdheden voor installatie

- Waterpas
- Moersleutel
- Smeltlijm
- Thinset-mortel (moet voldoen aan de ANSI A118.4 of A118.11 normen)
- Afvoerhulpstukken
- Gereedschap voor het mengen van Thinset-mortel • 12,7 - 19 mm Gegroefde troffel
- Zelfnivellerend beton (optioneel)
- Vulplaatjes
- Emmer van 20 L
- Silicone

VOORBEREIDING VAN DE INSTALLATIELOCATIE

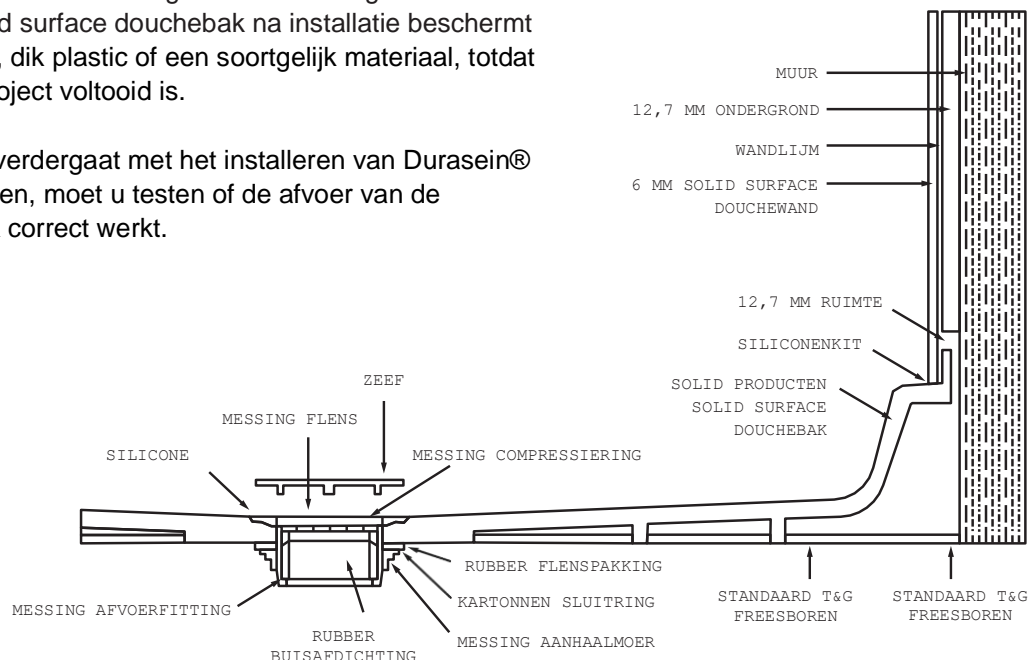
- Controleer de solid surface douchebak, de wandpanelen en alle onderdelen op schade die tijdens het transport ontstaan kan zijn.
- Controleer alle afmetingen.
- Schraap de vloer van de douchebaknis en reinig deze zorgvuldig. Deze ruimte moet vrij zijn van vuil om een goede hechting met de Thinset-mortel te verkrijgen.
- Meet de nis om er zeker van te zijn dat deze vierkant en loodrecht is en dat de bak en wandpanelen correct passen.
- Probeer de solid surface douchebak in de nis en controleer of de plaats van de afvoer goed uitgelijnd is. De bak moet er gemakkelijk in schuiven, met een afstand van ongeveer 1,5 - 3 mm tussen de noppen en de bak. Plaats een waterpas op de vlakke zijden van de solid surface douchebak en controleer of deze waterpas op de vloer staat. Gebruik indien nodig vulstukjes om de bak waterpas in de nis te plaatsen. Lijm de vulplaatjes op de vloer/de ondergrond met smeltlijm, zodat de bak waterpas blijft staan na het aanbrengen van de Thinset-mortel. Verwijder de solid surface douchebak uit de nis.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Douchebakken

DE SOLID SURFACE DOUCHEBAK INSTALLEREN

- Installeer de afvoer in de solid surface douchebak. Volg de installatie-instructies die bij de afvoer zijn geleverd.
- Voor nieuwe installaties gaat u naar het volgende punt. Als de douchebak op oude tegels wordt geïnstalleerd, volgt u de volgende twee instructies:
 1. Laat een loodgieter de bestaande afvoerleiding verlengen.
 2. Gebruik zelfnivellerend beton om de vloer waterpas te maken.
- Meng de Thinset-mortel en breng deze aan op de vloer met behulp van de 12,7 - 19 mm gegroefde troffel. Verdeel het mengsel om een diepte te bereiken die de holtes in de vloer opvult en ervoor zorgt dat de solid surface douchebak waterpas staat. Alle steunpunten moeten contact maken met de mortel. Let extra goed op het gebied van de afvoer en zorg ervoor dat deze door mortel wordt ondersteund, vooral als u over een reeds betegelde douche installeert. Meer Thinset-mortel is altijd beter dan minder.
- Zet de bak op zijn plaats. Zorg dat de bak waterpas op de mortel en de vulplaten rust en de afvoer gecentreerd is.
- Verwijder overtollige mortel van het gebied bij de drempel. Laat de Thinset-mortel 24 uur uitharden voordat u in de solid surface douchebak gaat werken. Zorg dat u de vloer van de solid surface douchebak na installatie beschermt met karton, dik plastic of een soortgelijk materiaal, totdat het hele project voltooid is.
- Voordat u verdergaat met het installeren van Durasein® wandpanelen, moet u testen of de afvoer van de douchebak correct werkt.



Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Onderhoud en reiniging

Durasein® solid surface kan hitte, vlekken en krassen weerstaan. Het is echter niet volledig hitte-, vlek- of krasbestendig. Regelmatige verzorging en onderhoud zorgen ervoor dat Durasein® er net zo nieuw en geweldig blijft uitzien als op de dag waarop het werd geïnstalleerd.

Onderhoud

Reinigen met water en zeep of reinigingsmiddelen op ammoniakbasis zal het meeste vuil en vlekken verwijderen. Hardnekkige vlekken kunnen worden verwijderd met bleekmiddel, reinigingsmiddelen op bleekmiddelbasis of met niet-schurende reinigingsmiddelen. Gebruik geen agressieve chemicaliën. Agressieve stoffen, waaronder chemicaliën zoals verfverdunder, terpentijn, aceton of nagellakremover op acetonbasis, kunnen het oppervlak beschadigen.

Voorkom schade door hitte

Zoals bij alle werkbladmaterialen is het belangrijk om directe blootstelling aan hitte tot een minimum te beperken. Hoge temperaturen kunnen het oppervlak beschadigen. Gebruik om schade te voorkomen altijd onderzetter onder hete pannen of warmtegenererende apparaten (zie verderop).

Om kleine krasjes te verwijderen

Wrijf zachtjes over het hele oppervlak met een schuursponsje in een cirkelvormige beweging. Schrob vervolgens met een zeem of een doekje en een niet-schurend reinigingsmiddel. Gebruik een werkbladreiniger die is ontworpen voor solid surfaces om de glans te herstellen.

Let op: Donkere kleuren vereisen doorgaans meer aandacht dan lichte kleuren.

Raadpleeg voor ernstige krassen uw plaatselijke Durasein® dealer, distributeur of fabrikant.

Door hun samenstelling en strenge productienormen zijn Durasein® producten van nature hittebestendig, maar ze zijn niet onverwoestbaar. Het is belangrijk om directe blootstelling aan hitte afkomstig van apparaten te minimaliseren om uw oppervlak en investering te beschermen.

Wij raden de volgende voorzorgsmaatregelen aan om uw werkblad en investering te onderhouden:

Plaats geen pannen direct van de kookplaat of schalen direct uit de oven op uw werkblad. Langdurige of extreme hitte kan verkleuring veroorzaken en de thermische spanning kan barsten veroorzaken.

Gebruik onderzetter wanneer u hete voorwerpen op het werkblad plaatst. Zorg ervoor dat deze onderzetter zijn ontworpen om oppervlakken tegen hitte te beschermen. Handdoeken of schoonmaakdoekjes zijn NIET voldoende isolerend.

Durasein Fabricage- & installatiehandleiding

Onderhoud en reiniging

Gebruik een onderzetter onder draagbare warmtegenererende apparaten, zoals broodroosters, frituurmachines en soortgelijke apparaten.

Laat het kookgerei afkoelen voordat u het in een Durasein® spoelbak of op een Durasein® werkblad plaatst.



Durasein

Tienjarige beperkte garantie

Durasein® Solid Surface (hierna “Durasein”) garandeert hierbij aan de oorspronkelijke particuliere en/of commerciële koper van onze solid surface materialen dat deze vrij zijn van fabricagefouten gedurende een periode van 10 jaar vanaf de datum van installatie. Onze solid surfaces moeten worden vervaardigd en geïnstalleerd in overeenstemming met de Durasein® fabricage- en installatierichtlijnen.

Durasein® zal naar eigen goeddunken producten repareren of vervangen indien deze defect raken als gevolg van een fabricagefout gedurende de eerste tien jaar vanaf de datum van eerste installatie, met noodzakelijke en redelijke arbeidskosten indien gerechtvaardigd. Alle reparaties of vervangingen hieronder moeten worden uitgevoerd door Durasein® of haar daartoe aangewezen agenten. Hoewel Durasein® haar best zal doen om te repareren of te vervangen met materiaal dat een zo goed mogelijke kleurgelijkenis vertoont,

kan Durasein® de exacte kleur in geval van reparatie of vervanging niet garanderen.

Deze garantie geldt niet voor problemen die te wijten zijn aan het volgende:

1. Kleine beschadigingen zoals vlekken, krassen, watervlekken en brandvlekken, die vanwege de unieke eigenschappen van onze solid surfaces gecorrigeerd kunnen worden met de technieken die in onze reinigings- en onderhoudsinstructies vermeld staan.
2. Het niet naleven van onze instructies, inclusief fabricage, installatie, reiniging en onderhoud.
3. Alle producten die zijn verplaatst van hun oorspronkelijke plaats van installatie.
4. Defecte of onbevredigend uitzijnde voegen of naden die zijn gemaakt met voeglijm voor solid surface, kit of een ander hechtmiddel.
5. Kleurvariatie ten opzichte van een materiaalmonster.
6. Gebreken veroorzaakt door onjuiste ondersteuning van de kast of onderbouw.
7. Verkeerd gebruik of misbruik (bedoeld of onbedoeld, inclusief fysiek of chemisch).
8. Schade veroorzaakt door extreme hitte.
9. Schade veroorzaakt door een natuurramp zoals overstroming, aardbevingen, wind, regen en andere natuurlijke oorzaken.
10. Schade die niet voortvloeit uit een fabricagefout.
11. Normale slijtage. De eindgebruiker moet Durasein® of de door Durasein® aangewezen vertegenwoordiger schriftelijk op de hoogte stellen van het defect aan het product vóór het verstrijken van de garantieperiode. De eindgebruiker moet ook een aankoopbewijs voorleggen aan Durasein® van de dealer waar hij het/de product(en) heeft gekocht.
12. Ontevredenheid over het uiterlijk van het dessin, de kleur, de visuele textuur of de afwerking aan de onderzijde van Durasein® platen uit de Lively Collection.

Deze garantie is overdraagbaar als u uw woning of bedrijf verkoopt. De garantie wordt niet verlengd bij overdracht van het eigendom van de woning of het bedrijf. Alvorens de garantieservice wordt verleend, is een aankoopbewijs met de oorspronkelijke installatiedatum vereist.

Durasein® aanvaardt noch machtigt geen enkele persoon of bedrijf om namens Durasein® op te treden voor beslissingen met betrekking tot deze garantie. De uiteindelijke beslissing voor onze producten is de verantwoordelijkheid van Durasein®.

Voor service onder deze garantie kunt u bellen met Durasein® via (877) 771.7712
Of neem contact met ons op via onze website: www.duraseinusa.com.

Hartelijk dank!