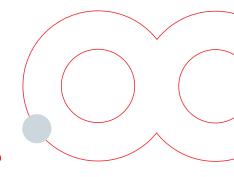
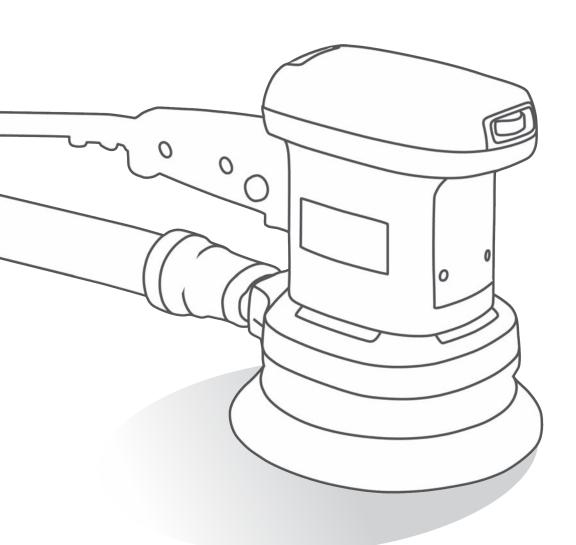
HINWEISE ZUR VERARBEITUNG







Hinweise zur Verarbeitung

WERKSTATTAUSSTATTUNG, WERKZEUGE UND BEDINGUNGEN ZUR BEARBEITUNG VON KERROCK

- Formatkreissäge 3 kW mit entsprechendem Kreissägeblatt*
- Tischfräse 3 kW mit Aufgabevorrichtung
- Obertischfräse bzw. CNC-Fräse 1,5 kW
- Elektrische Handoberfräse 800 W für leichtere Fräsarbeiten und eine mit 1.600 W für größere Zuschnitte und Profilfräsen*
- Elektrische Handkreissäge 1.200–2.300 W
- Elektrische Handstichsäge 450 W
- Bandsäge 3 kW
- Stabile Holzschleifmaschine
- Elektrische Handvibrationsschleifmaschine 280–550 W*
- Elektrischer Rotationsexzenterschleifer 250–450 W
- Elektrischer Bandschleifer 1.000 W
- Elektrische Handbohrmaschine 800 W
- Stabile Bohrmaschine 1.500 W
- Mobiler Staubsauger 350–1.200 W
- Ofen zum Erhitzen von Kerrock bis 180 °C
- Zwingen 100 mm bzw. Klemmzangen 50 mm*
- Spritzpistole zum Auftragen von elastischem Silikon oder Polyurethan Klebstoff*
- Zubehör zur Vorbereitung und zum Auftragen des Klebstoffs von Kerrock*

/*/- dringend notwendige Maschinen und Zubehör zur Bearbeitung von Kerrock

ARBEITSBEDINGUNGEN BEI DER BEARBEITUNG VON KERROCK

Die Temperatur in der Werkstatt muss mindestens 18 °C betragen.

Vor der Bearbeitung sollten die Platten mindestens 12 Stunden in einem Raum mit ungefähr 18 °C aufbewahrt werden.

Die Arbeitsräume müssen gut beleuchtet sein.

Die Werkstatt, in der Kerrock geklebt wird, sollte möglichst staub- und abfallfrei sein.

Es muss eine gute Absaugung von Staub und Spänen gewährleistet sein.

Die Flächen der Arbeitstische, auf denen Kerrock geklebt wird, müssen ganz gerade sein.

Die Lagerung von Kerrock muss so geregelt sein, dass die Platten vor Beschädigungen geschützt werden.

INHALTSVERZEICHNIS

1.	LAGERUNG UND TRANSPORT 1.1. Transport der Platten von Kerrock und Spülbecken 1.2. Lagerung der Platten von Kerrock und Spülbecken	05
2.	QUALITÄTSPRÜFUNG 2.1. Qualitätsprüfung der Platten von Kerrock 2.2. Qualitätsprüfung der Platten von Kerrock	07
3.	KLEBSTOFF 3.1. Produktbeschreibung 3.2. Arten von Klebstoff je nach Verpackung 3.3. Physikalische und chemische Eigenschaften des Klebstoffs in der Plastikflasche 3.4. Physikalische und chemische Eigenschaften des Klebstoffs in der Kartusche 3.5. Handhabung und Lagerung 3.6. Klebstoffvorbereitung	09
4.	WERKZEUG UND ZUBEHÖR ZUR BEARBEITUNG VON KERROCK 4.1. Grundlegende Maschinen und Zubehör zur Bearbeitung von Kerrock 4.2. Zusätzliche Maschinen zur Bearbeitung von Kerrock	11
5.	VORBEREITUNG DES ARBEITSBEREICHES 5.1. Vorbereitung des Arbeitsbereiches in der Werkstatt 5.2. Vorbereitung des Arbeitsbereiches beim Käufer	12
6.	SÄGEN DER KERROCK-PLATTEN 6.1. Benötigtes Werkzeug 6.2. Ausführung	13
7.	DAS KLEBEN VON KERROCK 7.1. Kleben von Kerrock mit Kerrock 7.2. Kleben von Kerrock mit anderen Materialarten 7.3 Sonderarten der Verbindung von Marmor- und Metallplatten	15
8.	DETAILS DER RÄNDER UND FERTIGUNG 8.1. Fertigung des hinteren Randes 8.1.1. Vorgefertigte Randelemente 8.1.2. Rand, gefertigt mit einem AK-Winkelschneider 8.2. Fertigung des vorderen Randes 8.2.1. Fertigung des klassischen Randes 8.2.2. Profilränder	18
9.	MONTAGE DER SPÜLBECKEN UND WASCHSCHÜSSELN 9.1. Erstellung des Rohschnittes 9.2. Montage der Kerrock Spülbecken oder Waschschüsseln 9.3. Einbau der INOX- Spülbecken 9.4. Fertigung des Endrandes des Ausschnittes 9.5. Bohrungen	21
10.	MONTAGE DER KOCHPLATTE 10.1. Fertigung des Ausschnittes 10.2. Verstärkung des Ausschnittes 10.3. Montage der Kochplatte	23
11.	UNTERKONSTRUKTION 11.1. Stütze für die Arbeitsplatte 11.2 Stütze für den Überhang	25

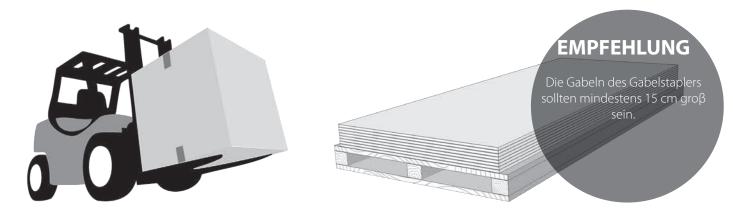
12.	SCHLEIFEN UND POLIEREN 12.1. Schleifen 12.2. Polieren	27
13.	VERTIKALE ANWENDUNG 13.1. Zusammensetzung und Montage	29
14.	THERMISCHE BEARBEITUNG 14.1. Vorbereitung des Materials von Kerrock 14.2. Vorbereitung der Schablone 14.3. Thermische Formung 14.4. Easy-Shaping-Platten	30
15.	BESONDERHEITEN DER BEARBEITUNG VON KERROCK 15.1. Kerrock Lumino-Effekt 15.2. Kerrock Marmor-Effekt 15.3. Kerrock Luminaco-Effekt 15.4. Kerrock ES – Easy Shaping 15.5. Kerrock MF (MED Zertifikat)	32
16.	AUSBILDUNG	34
17.	WICHTIG	35
18.	TECHNISCHE ANGABEN	36

1. LAGERUNG UND TRANSPORT

1.1. Transport der Platten von Kerrock und Spülbecken

Platten von Kerrock werden üblicherweise auf Paletten transportiert. Platten von Kerrock müssen mit einem Gabelstapler oder mit einer anderen Hebevorrichtung entladen werden, mit der folgende Lasten sicher aufnehmen können:

	Platten von Kerrock			Palette	10 Platten von Kerrock + Palette		
Breite (mm)	760	760 1.350		1.400	760	1.350	
Gewicht (kg)	56	100	30	50	590	1.050	
Länge (mm)	3.600	3.600	3.800		3.800		
Stärke (mm)	12	12	100		220		

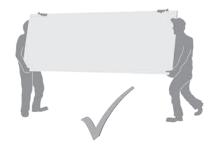


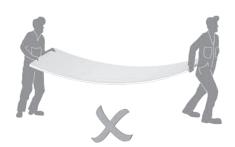
Falls keine Hebevorrichtung verfügbar ist, können die Platten von Kerrock auch von Hand entladen werden. Dabei ist sehr wichtig, die Hinweise für Ihre Sicherheit zu befolgen:

- tragen Sie nur eine Platte auf einmal
- halten Sie die Platte am Rand
- tragen Sie die Platte vertikal
- tragen Sie immer Schutzhandschuhe bei schweren Arbeiten und geeignete Sicherheitsschuhe
- einzelne Platten müssen von zwei Personen getragen werden

EMPFEHLUNG

Extreme Temperaturen beeinträchtigen das Produkt. Seien Sie vorsichtig bei der Manipulation bei einer Temperatur unter 10 °C.





Die Platten von Kerrock müssen einzeln getragen werden und zwar vertikal, da eine Hand als Stütze und die andere zur Kontrolle dient. Beim Tragen empfehlen wir Ihnen, Vakuumgeräte und andere Hilfsmittel zu benutzen.

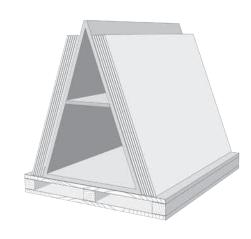
1.2. Lagerung der Platten von Kerrock und Spülbecken

Es gibt zwei Möglichkeiten Platten von Kerrock aufzubewahren, die Verbiegungen und ein Durchhängen verhindern. Die geeignetste Lagerung der Platten von Kerrock ist es bei einer Temperatur zwischen 15 und 23 °C, in einem trockenen und luftigen Innenbereich. Während der Lagerung sollte die Einwirkung von Feuchtigkeit vermieden werden.

- Die Platten von Kerrock sollten horizontal und gleichmäßig verteilt, wie dargestellt (Abbildung 2, Seite 5), aufbewahrt werden.
- Die Platten von Kerrock können auch vertikal aufbewahrt werden (vertikale Lagerung). Wie dargestellt (Abbildung unten), müssen die Platten von Kerrock auf vertikalen Unterkonstruktionen aufbewahrt werden, wobei der untere Rand der Platte auf einem ebenen Boden sein muss.



Die Kerrockplatten müssen für einen einfachen Zugang so aufbewahrt werden, dass die Chargen- und Farbennummern sichtbar sind.



EMPFEHLUNG

Besondere Aufmerksamkeit muss der Lagerung der Platten von Kerrock gewidmet werden, um Verbiegung und Durchhängen zu verhindern.

Wichtig ist eine Lagerung, bei der ein einfacher Zugang, Verwaltung und Identifikation der Sendung ermöglicht wird.

Wenn die Platten während der Aufbewahrung Feuchtigkeit und direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt sind, können sie beschädigt werden.

Kerrock Spülbecken und Schüsseln müssen mit Vorsicht, wie in der Verpackungsanleitung angegeben, gehandhabt werden. Die Verpackung der Kerrock Spülbecken und Schüsseln bietet maximalen Schutz, trotzdem ist bei der Verwaltung Vorsicht geboten.

EMPFEHLUNG

Schüsseln dürfen nicht mehr als 6 Schachteln in die Höhe gelagert werden.

Achtung! Zur Verringerung der Wahrscheinlichkeit von Beschädigungen, darf keine schwere Last auf die Schachteln gestellt oder gedrückt werden.

2. QUALITÄTSPRÜFUNG

2.1. Qualitätsprüfung der Platten von Kerrock

Das Ziel von Kolpa d.d. ist es, den Herstellern die hochwertigsten Materialien anzubieten, mit denen sie die Kunden zufriedenstellen können. Um unserem hohen Qualitätsstandard nachzukommen, prüfen wir jede einzelne Platte. Trotzdem sind die Anwender verantwortlich, jede einzelne Platte auf Fehler und Farbgleichheit zu überprüfen.

EMPFEHLUNG

Wenn sich nach einer gründlichen Überprüfung der Platte Mängel aufweisen, die die Produktionszeit deutlich erhöhen würden, teilen Sie diese dem Lieferanten unverzüglich mit.

Ihr Kerrock Lieferant wird alle Fragen beantworten und Ihnen Hilfe anbieten

Kolpa d.d. wird alle Materialien umtauschen, die nach Lieferübernahme den Spezifikationen der Ware nicht entsprechen. Zersägte Platten sind kein Gegenstand der Reklamationen. Kolpa d.d. übernimmt keine Verantwortung für Änderungen, die während der Verwendung der beschädigten Materialien auftreten.

Die Tabelle 2.1-A zeigt eine Reihe von Standards, die als Hilfe zur Kontrolle von Kerrock bei der Lieferübernahme dienen.

Prüfstandards	Technische Anforderungen
Mechanische Schäden	Keine.
Farbunterschiede (von Platte zu Platte)	Oberprufung der Angemessenheit der Farbabstimmung zwischen den einzelnen Platten ist nicht nur notwendig, sondern auch sehrzu empfehlen. Platten von verschiedenen Chargen können farblich variieren.
Farbunterschied (auf einer Platte)	Vor dem Zerschnitt muss die Homogenität der Farbe auf der Plattenoberfläche überprüft und die Platten dann richtig orientiert werden.
Biegung	Weniger als 1,8 mm.
Bohrungen	Sind auf der Rückseite der Platte wie folgt erlaubt: - Dimensionen der zugelassenen Bohrungen: Tiefe 2 mm und Durchmesser 6 mm - maximal 10 Bohrungen eines Durchmessers von 1 bis 6 mm auf einer Platte. Auf Platten der Stärke 3 mm sind keine Bohrungen zugelassen.
Fremdkörper und Kontrastpunkte	Kontrastpunkte und Unreinheiten sind erlaubt, und zwar: - die Gesamtoberfläche der Punkte darf maximal 1 mm² / m² oder ungefähr 5 Punkte des Durchmessers 0,5 mm auf einen m² der Platte betragen. Auf einer DM-Platte sind nur 3 Punkte bzw. Fremdkörper erlaubt.
Ränder	Mechanische Beschadigungen sind in den Toleranzwerten der deklarierten Dimensionen erlaubt.
Härte	Härte, gemessen nach ASTM D2 583 (Barcol 934 I), ist zwischen 58 und 65.
Maße	Folgende Abweichungen von den deklarierten Maßen sind erlaubt: - Stärke: ± 0,5 mm; - für Platten der Stärke 3 mm: ± 0,25 mm; - Länge:- 8 mm; + 10 mm; - Breite: 4 mm; + 10 mm.
Verbiegung	Die erlaubte Verbiegung ist 2 mm/laufenden Meter der Platte. Gemessen wird der Abstand zwischen der horizontalen Unterlage und der niedergelegten Platte.

Bitte prüfen Sie nach Übernahme die Platten von Kerrock, Waschbecken und Spülen bzw. die Endprodukte sorgfältig. Kolpa d.d. berücksichtigt keine Beschwerden über Teile, die während des Gebrauchs oder wegen der Verwendung von beschädigten Materialen, die aus der Missachtung der Anweisungen zur Bearbeitung resultieren, beschädigt wurden.

2.2. Qualitätsprüfung der Kerrock Waschschüsseln und Spülbecken

Die Tabelle 2.2- A zeigt eine Reihe von Standards, die als Hilfe zur Kontrolle von Kerrock Schüsseln und Spülbecken bei der Lieferübernahme dienen.

Prüfstandards	Technische Anforderungen
Mechanische Schäden	Keine.
Bestellte Farbe	Überprüfen Sie die gelieferte Ware auf Eignung.
Richtige Größe	Denken Sie daran, es gibt viele Spulen und Becken, die ein ahnliches Design haben. Bitte stellen Sie sicher, ob die Dimensionen zweckentsprechend sind.
Zubehör	Stellen Sie sicher, dass alle Zubehörteile im Lieferumfang enthalten sind.
Abflüsse	Überprüfen Sie die richtige Stelle und Montage.
Fremdkörper und Kontrastpunkte	Kontrastpunkte und Unreinheiten sind erlaubt, und zwar: - 2 Punkte/dm² bzw. bis zu 5 Punkte, der Unreinheiten pro Produkt in der Größe bis 0,5 mm.
Grobe Oberfläche auf der Rückseite des Produkts	Die Rückseite des Produktes kann eine raue Oberfläche haben, und ein Riss kann bis zu 10 cm lang, 2 cm breit und 2 mm tief sein.
Farbunterschied (Form und Platte)	Eine Farbanpassung mit der Form und Platte ist nicht zugesichert.

Bitte prüfen Sie nach Übernahme die Platten von Kerrock, Waschbecken und Spülen bzw. die Endprodukte sorgfältig. Kolpa d.d. berücksichtigt keine Beschwerden über Teile, die während des Gebrauchs oder wegen der Verwendung von beschädigten Materialen, die aus der Missachtung der Anweisungen zur Bearbeitung resultieren, beschädigt wurden.

3. KLEBSTOFF

3.1. Produktbeschreibung

Der Klebstoff von Kerrock ist ein Zweikomponenten- Klebstoff, zusammengesetzt aus modifiziertem Methylmetakrylharz (Komponente A) und dem Härter Dibenzoylperoxid (Komponente B). Der Klebstoff von Kerrock ermöglicht ausgezeichnetes Verkleben der Platten von Kerrock und ist in allen Farben für Platten von Kerrock verfügbar, womit man bei genauer Beachtung der Gebrauchsanweisungen unsichtbare Klebeverbindungen erzielen kann. Der Klebstoff von Kerrock ist Hitze- und UV- beständig, resistent gegen äußere Einflüsse und Wasser.

3.2. Arten von Klebstoff je nach Verpackung

Der Klebstoff von Kerrock ist in zwei Verpackungsarten verfügbar:

a. in Plastikflaschen b. in Kartuschen



a. Klebstoff von Kerrock in Plastikflaschen

Je nach Klebstoffmenge unterscheidet man unter drei Arten von Sets mit Klebstoff von Kerrock in Plastikflaschen:

- 1. Klebstoff Set Mini 0,20 kg von Kerrock (200 g Klebstoff);
- 2. Klebstoff Set Mittel 0,50 kg von Kerrock (500 g Klebstoff);
- 3. Klebstoff Set Groß 1,0 kg von Kerrock (1.000 g Klebstoff).

Individuelle Klebstoff- Sets in Plastikflaschen sind aus einer Plastikflasche (Größe in Hinsicht auf das Set) mit Deckel, in der sich die Komponente A, ein Unguator- Topf (100 ml) und ein Unguator- Applikator befinden, aus einer Spritzpistole (5 ml oder 10 ml) mit der Komponente B sowie einem Kerrock Umrührstab zum Klebstoffumrühren, zusammengesetzt. Alles ist in einem Karton entsprechender Größe verpackt.

b. Klebstoff von Klebstoff in einer Kartusche

Je nach Klebstoffmenge unterscheidet man unter zwei Arten von Sets mit Klebstoff von Kerrock in einer Kartusche:

- a) Kerrock Klebstoff Kartusche 250 ml
- b) Kerrock Klebstoff Kartusche 50 ml

Das individuelle Kartuschen- Set ist aus einer Zweikomponentenkartusche mit einem Verhältnis von Komponente A zu Komponente B von 10:1 zusammengesetzt. In jedem Set befindet sich ein Mixer. Die Kartuschen befinden sich horizontal in dem Karton.

3.3. Physikalische und chemische Eigenschaften des Klebstoffs in der Plastikflasche

5.000-6.000 mPas	3.500–4.000 mPas				
(S05; 20 RPM)	(S04; 50 RPM)				
in der Farbe der Platte	Weiß (40 % Suspension)				
100	1				
> 11 °C (EN 22719)	> 50 °C (EN 22719)				
10- 15 (20 ± 3 °C)	10- 15 (20 ± 3 °C)				
35 (20 ± 32 °C)	35 (20 ± 32 ℃)				
Keine	Keine				
12 Monate (bei sachgemäße	12 Monate (bei sachgemäßer Lagerung)				
	in der Farbe der Platte 100 > 11 °C (EN 22719) 10- 15 (20 ± 3 °C) 35 (20 ± 32 °C) Keine				

3.4. Physikalische und chemische Eigenschaften des Klebstoffs in der Kartusche

	Komponente A	Komponente B				
Viskosität nach Brookfield	45.000–55.000 mPas (S05; 20 RPM)	2.600-3.600 mPas (S04; 50 RPM)				
Farbe	in der Farbe der Platte	Weiß- transparent (4 % Suspension)				
Mischverhältnis in Hinsicht auf das Volumen	10	1				
Flammpunkt	> 11 °C (EN 22719)	> 50 °C (EN 22719)				
Verbrauchszeit (Minuten)	10- 15 (20 ± 3 °C)					
Aushärtezeit (Minuten)	35 (20 ± 3 °C)					
Im Produkt enthaltene Lösungsmittel	Keine					
Verbrauchsdatum	24 Monate (bei sachgemäßer Lageru	24 Monate (bei sachgemäßer Lagerung)				

3.5. Handhabung und Lagerung

Leichtentzündlich. Reizt die Augen, Atmungsorgane und die Haut. Hautkontakt kann Überempfindlichkeit auslösen. Bei Augenkontakt die Augen mindestens 15 Minuten mit fließendem Wasser auswaschen und im Falle einer Verletzung einen Arzt aufzusuchen. Verschlucken ist gesundheitsschädlich. Verwenden Sie geeignete Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und eine Schutzbrille. Der Kleber muss in einer fest verschlossenen Verpackung, in einem gut belüfteten, dunklen Ort mit einer Raumtemperatur bis zu 25 °C aufbewahrt werden. Bewahren Sie den Klebstoff getrennt von Zündquellen, und nicht in der Nähe von Reduktionsmitteln, Säuren, Laugen, Schwermetallen und Beschleunigern auf. Darf nicht in die Kanalisation gelangen. Die Spritzpistole und Kartuschen werden in horizontaler Lage aufbewahrt.

3.6. Klebstoffvorbereitung

Die empfohlene Temperatur im Raum, wo geklebt wird, beträgt 20 °C. Die Klebeverbindung wird optimal bei einer Temperatur zwischen 18 °C und 25 °C vorgenommen. Der Raum muss sauber und staubfrei sein. Vor dem Kleben müssen Sie die Übereinstimmung der Farbnuance der Platten von Kerrock und des Klebers überprüft – sie müssen übereinstimmen.

Wir haben zwei Möglichkeiten zur Vorbereitung des Klebstoffes:

a. Klebstoff in Kartuschen

Zum Dosieren von Klebstoff in Kartuschen verwendet man eine dafür vorgesehene Dosierpistole. Auf die Kartusche wird ein Mixer geschraubt und dann komplett in die Pistole eingesetzt. Drücken Sie vor dem Kleben etwas Klebstoff in den Müll und tragen Sie ihn dann auf die Klebefläche auf. Beim Verkleben mit einer Kartusche muss das Verhältnis zwischen den Komponenten nicht beachtet werden, da diese automatisch dosiert werden. Die Aushärtezeit ist dieselbe wie beim Kleben mit Klebstoff in der Plastikflasche.

Klebstoffverbrauch für eine Klebeverbindung bei einem 12 mm starkem Rand:

50 ml Kartusche 5–8 m Klebeverbindung 250 ml Kartusche 20–30 m Klebeverbindung

b. Klebstoff in Plastikflaschen

Man nimmt Komponente A, mischt sie gut und dosiert sie in den Unguator, dann wird 1% der Komponente B hinzugemischt, welche ebenfalls genauso vorgemischt wurde, nun ungefähr eine Minute warten, bis die Luftblasen an die Oberfläche treten. Der Klebstoff wird auf die Klebestelle aufgetragen. Die Verbrauchszeit des vorbereiteten Klebstoffs beträgt 8 bis 12 Minuten. Die weitere Verarbeitung kann nach zwei Stunden fortgesetzt werden. Haftfestigkeit erreicht der Klebstoff nach 24 Stunden. Man muss aufpassen, dass man die Komponente B nicht überdosiert, da damit die Reaktion beschleunigt und die Klebeverbindung beschädigt wird (der Klebstoff wird gelb und spröde).

4. WERKZEUG UND ZUBEHÖR ZUR BEARBEITUNG VON KERROCK

Ähnlich wie andere Verarbeitungsindustrien, basiert auch das Zubehör zur Bearbeitung von Kerrock auf Werkzeugen verschiedener Marken, die unter den einzelnen Bearbeitern beliebter sind.

Im weiteren Text sind alle empfohlenen Werkzeuge zur Bearbeitung von Acrylplatten von Kerrock aufgeführt.

Von jedem einzelnen Bearbeiter und seinen Bedürfnissen hängt ab, welche Werkzeugmarke auswählt wird. Dennoch ist es sehr wichtig, die Richtlinien, die die Bearbeitungsmethode beschreiben, sowie die Werkzeuge, die empfohlen oder verboten sind, zu beachten.

4.1. Grundlegende Maschinen und Zubehör zur Bearbeitung von Kerrock

- Formatkreissäge 3 kW mit entsprechendem Kreissägeblatt
- Elektrische Handoberfräse 800 W für leichtere Fräsarbeiten und eine 1.600 W für größere Zuschnitte und Profilfräsen
- Elektrische Handkreissäge 1.200–2.300 W
- Elektrischer Rotationsexzenterschleifer 250–500 W
- Mobiler Staubsauger 350–1.200 W
- Ofen zum Erhitzen von Kerrock bis 180 °C mit Regulierung
- Zwingen 100 mm bzw. Klemmzangen 50 mm
- Spritzpistole zum Auftragen von elastischem Silikon oder Polyurethan Klebstoff
- Zubehör zur Vorbereitung und zum Auftragen des Klebstoffs von Kerrock

Unabhängig von der Art der Säge, müssen alle:

- 1. für schwere Arbeit geeignet sein.
- 2. mit Sägezähnen aus Wolframkarbid, Qualität K10, K5 oder aus Diamanten ausgefertigt sein
- 3. Sägeblätter mit einem negativen Winkel-6 Grad besitzen.
- 4. 4.000-6.000 U/min betragen.
- 5. Zum Zersägen von geraden Linien geeignet sein.

Die Sägeblätter müssen regelmäßig mit einer groben 400–600 (20–40 Mikron) Schleifscheibe geschliffen werden.

4.2. Zusätzliche Maschinen zur Bearbeitung von Kerrock

Um sich die Arbeit zu erleichtern, empfehlen wir bei der Bearbeitung von Kerrock auch die unten angeführten Maschinen zu verwenden, weil mit Hilfe dieser Maschinen wesentlich zur Qualität der Bearbeitung beigetragen und der Zeitaufwand verkürzt werden kann.

- · Tischfräse 3 kW mit Aufgabevorrichtung
- Obertischfräse bzw. CNC- Fräse (1,5 kW)
- Elektrische Handstichsäge 450 W
- Bandsäge 3 kW
- Elektrische Handvibrationsschleifmaschine 280–550 W
- Stabile Holzschleifmaschine
- Elektrischer Bandschleifer 1.000 W
- Elektrische Handbohrmaschine 800 W
- Stabile Bohrmaschine 1.500 W

5. VORBEREITUNG DES ARBEITSBEREICHES

5.1. Vorbereitung des Arbeitsbereiches in der Werkstatt

Bevor wir mit der Bearbeitung von Kerrock beginnen, müssen wir folgende Bedingungen sicherstellen:

- Die empfohlene Temperatur in der Werkstatt beträgt 20 °C. Optimale Bedingungen sind zwischen 18 °C und 25 °C gewährleistet.
- Vor der Bearbeitung sollten die Platten mindestens 12 Stunden in einem Raum mit ungefähr 20 °C aufbewahrt werden
- Die Arbeitsräume müssen gut beleuchtet sein
- Die Werkstatt, in der Kerrock geklebt wird, sollte möglichst staub- und abfallfrei sein
- Es muss eine gute Absaugung von Staub und Spänen gewährleistet sein
- Die Flächen der Arbeitstische, auf denen Kerrock geklebt wird, müssen vollkommen eben sein
- Die Lagerung von Kerrock muss so geregelt sein, dass die Platten nicht beschädigt werden

5.2. Vorbereitung des Arbeitsbereiches beim Käufer

Vor der Montage des Produktes beim Käufer wird empfohlen, die folgenden Punkte zu überprüfen:

- Zugang vom Parkplatz bis zur Haustür
- Entfernung und andere Hindernisse
- Eingangsgröße
- Zustand der Wände
- Raumhöhe
- Elektro- und Wasserleitungen
- Notieren Sie sich alle anderen Informationen, die den Prozess der Zusammenstellung von Produkten von Kerrock erleichtern könnten

Bieten Sie allen Kunden benutzerfreundliche Dienstleistungen, die sich auf eine höfliche und respektvolle Behandlung konzentrieren.

Befolgen Sie alle Vorsichtsmaßnahmen, um den Arbeitsbereich vor Staub und Abfall zu schützen.

Stellen Sie dem Kunden alle notwendigen Informationen zu den Eigenschaften von Kerrock zur Verfügung und erläutern Sie den Arheitsverlauf

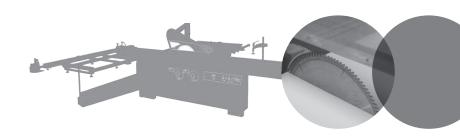
Alle Arbeiten müssen schon im Voraus vor Beginn der Ausführung mit dem Kunden besprochen und vereinbart werden.

Gewährleisten Sie dem Kunden schriftliche und mündliche Anweisungen über die richtige Wartung und Pflege der Produkte von Kerrock.

6. SÄGEN DER KERROCK- PLATTEN

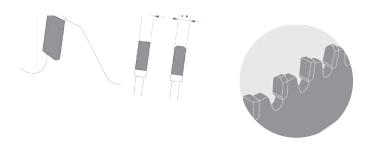
6.1. Notwendiges Werkzeug

Kerrock wird meistens auf Formatkreissägen für den Zuschnitt der Standardpaneele, wie Spanplatten, Sperrplatten, Mediaspanplatten usw. zersägt.



Die Kreissägeblätter für Kerrock haben flache und trapezförmige Zähne, die um 0,3 mm höher als die flachen Zähne sind.

Die Sägezähne sollen einen Spanwinkel von- 6° haben.



Für den groben Zuschnitt bzw. zur weiteren Verarbeitung von Kerrock können Bandsägen oder Stichsägen eingesetzt werden

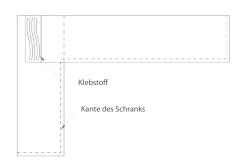
Es muss uns bewusst sein, dass diese Art von Sägen kleine Risse im Material verursacht, deshalb sollte der minimale Durchmesser bei 5 mm betragen.





Beim Zuschnitt empfehlen wir eine Schablone, die die tatsächliche obere Fläche darstellt. Es ist sehr wichtig, dass die Unterlage tadellos ist, weil nur auf diese Weise die Montage erleichtert werden kann. Es gibt viele verschiedene Möglichkeiten, um Vorschläge auszuarbeiten, deshalb können Sie selbst auswählen, welche Ihrer Arbeitsweise am besten entspricht.

Meistens entscheiden wir uns für Pappschablonen, die auch gut in kleinen Räumen angepasst werden können. Man kann darauf verschiedene Informationen für eine spätere Bearbeitung notieren, denn diese Schablonen verbiegen sich nit so schnell und sind preisgünstig. Auf der Grundlage dieser Vorschläge kann der Kunde sehen, wie groß die obere Fläche tatsächlich ist, was ihm erlaubt, die Größe des Überhangs oder irgendeine andere Eigenschaft zu ändern. Diese Pappschablone kann auch als Schutz für die obere Fläche verwendet werden, wenn die Montage bereits beendet ist. Insbesondere wenn die Arbeit von anderen Handwerkern, wie. z. B. von Malern, Elektrikern, Installateuren..., die versehentlich die Oberfläche beschädigen könnten, beendet wird.

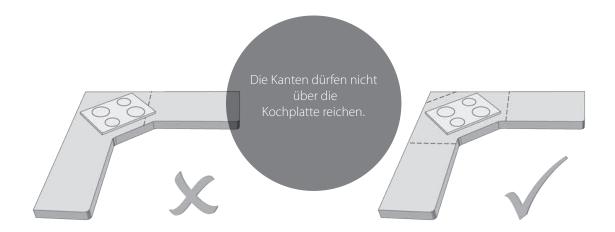


6.2. Ausführung

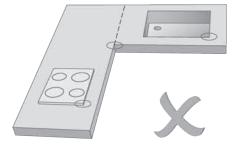
Für eine einfachere und hochwertigere Durchführung ist die Planung von entscheidender Bedeutung. Bei der Planung müssen folgende Regeln beachtet werden:

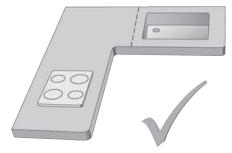
Alle Kanten müssen mindestens 50 mm von jedem Ausschnitt (Kochplatte, Waschspüle) entfernt sein.





Die Schnittkante sollte flach und glatt, ohne abgebröckelte Kanten sein, dann nur solche versichern eine unsichtbare Verbindung. Kanten stellen mögliche Schwachstellen dar, an denen sich Risse bilden können. Bei der Planung der Ausschnitte sollte ein Radius von mindestens 6 mm in Betracht gezogen werden, da die rechteckigen Innenverbindungen auch einen Gefahrenpunkt darstellen, weil es zu Rissen kommen kann.



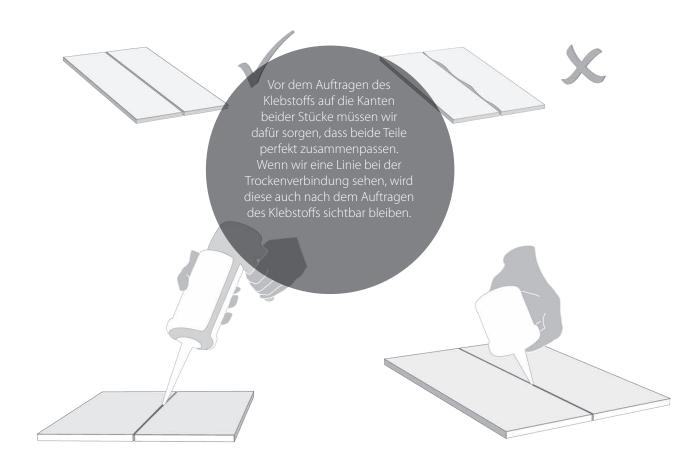


7. DAS KLEBEN VON KERROCK

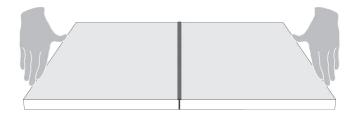
Grundsätzlich gibt es zwei Arten von Klebeverbindungen: das Kleben von Kerrock mit Kerrock und das Kleben von Kerrock mit anderen Materialien.

7.1. Das Kleben von Kerrock mit Kerrock

Zum Kleben von zwei Kerrock Elementen benutzt man einen Zweikomponenten Acryl Klebstoff mit dem man fast unsichtbare Klebeverbindungen und gute mechanische und physikalische Eigenschaften erreicht (der Klebstoff hat die Farbe der Platte). Dabei muss man unbedingt die Gebrauchsanleitungen zur Vorbereitung des Klebstoffes und die Ausführung der Klebeverbindung beachten. Die Nummer auf dem Klebstoff muss mit der Nummer der Farbe auf der Platte von Kerrock übereinstimmen. Vor dem Kleben wird die Übereinstimmung der Farbnuancen des Materials von Kerrock überprüft. Die Kanten müssen so geplant sein, dass sie nur einen kleinstmöglichsten Verbrauch von Materialien und Produkten von höchster Qualität garantieren. Die Klebestellen müssen an den Rändern fehlerfrei sein, gereinigt und mit technischem Alkohol entfettet werden. Die Flecken, die nicht mit Alkohol zu entfernen sind, werden mit Schleifpapier geschliffen.



Die Stücke, die geklebt werden, legt man auf eine ebene Unterlage mit der Oberseite nach oben und lässt eine Spaltöffnung von 2 bis 3 mm frei. Wir empfehlen eine Unterlage aus einem Material, auf welchem der Klebstoff von Kerrock nicht klebt (PE, Aluminium, Iveral, gewachstes oder selbstklebendes Band ...). Man fügt reichlich Klebstoff in die Spaltöffnung zwischen den beiden Elementen ein (ungefähr 2/3 der Stärke der Platte von Kerrock-), und drückt sie bis zur gewünschten Position zusammen.



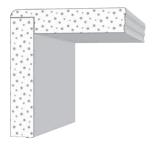
Die Eckverbindungen klebt man so, dass man den Klebestoff auf die Fläche aufträgt und danach den Umleimer rechteckig auf die Fläche drückt. Den Umleimer befestigt man mit einer Zwinge oder einer Spannzange. Wir empfehlen, dass der Umleimer um 1–2 mm zur Innenfläche verschoben wird. Dies gewährleistet eine glatte Kante nach der letzten Bearbeitung. Nach dem Verkleben zweier Kerrock-Stücke, warten wir ungefähr 60 Minuten, je nach Umgebungstemperatur, bevor wir mit der Bearbeitung der Klebeverbindung fortfahren können. Der Klebstoff eignet sich für die weitere Verarbeitung, wenn er vollständig getrocknet und fest ist. Der überschüssige Klebstoff kannnicht entfernt werden, solange er noch weich ist, weil er sich um ca. 10 % zusammenzieht.



Bei Platten von Kerrock mit Metallteilchen (Platin, Luminaco S) und Marmor, unterscheidet sich das Aussehen der Oberfläche und Plattenkante, daher müssen die Verbindungen so gefertigt werden, dass die Ränder der Platte nicht sichtbar sind. Es gibt zwei Möglichkeiten:

- Zusammenfügung unter einem 45-Grad-Winkel
- Zusammenfügung mit einer Nut





Im ersten Fall werden zwei Kerrock-Stücke an der dafür vorgesehenen Verbindungsstelle unter dem Winkel von 45° abgeschnitten und dann zusammengeklebt. Man kann sich mit einem Klebeband behelfen

Im zweiten Fall werden in die Platten von Kerrock zwei Nuten bis zu 2/3 der Plattenstärke und der Stärke des Umleimers gefertigt und danach zusammengeklebt.

Bei Metall-, Luminaco-S- und Marmorplatten muss man unbedingt auf diese Weise arbeiten, bei anderen Effekten ist dies empfehlenswert.

7.2. Kleben von Kerrock mit anderen Materialarten

Platten von Kerrock – Produkte kann man auf alle Materialien mit dauerelastischem Silikon oder Polyurethan kleben, die Dehnung der geklebten Stücke in Hinsicht auf ihre Dehneigenschaften ermöglichen und Deformationen des Produkts verhindern. Die Stärke der elastischen Schicht muss von 1 bis 3 mm betragen, was vom verwendeten Material, seinen Maßen und den Temperaturveränderungen im Raum abhängt. Die Distanz wird mit einem doppelseitigen Klebeband gesichert, das während der Aushärtung des elastischen Klebstoffs auch die Klebstoffrolle übernimmt, weil die Aushärtezeit dauerelastischer Klebstoffe bis zu 24 Stunden bei Raumtemperatur und 50 % Luftfeuchtigkeit beträgt.

Bei horizontal liegenden und belasteten Produkten von Kerrock muss eine tragende Unterkonstruktion aus Leisten bereitgestellt werden, die entweder aus Massivholz, Panelplatten oder Metall besteht und elastisch auf Kerrock geklebt wird. Wenn die Unterkonstruktion aus Holz ist, muss sie unbedingt vor Feuchtigkeit geschützt werden. Als Unterkonstruktion können auch Leisten zerschnittener Kerrock-Reste verwendet werden.

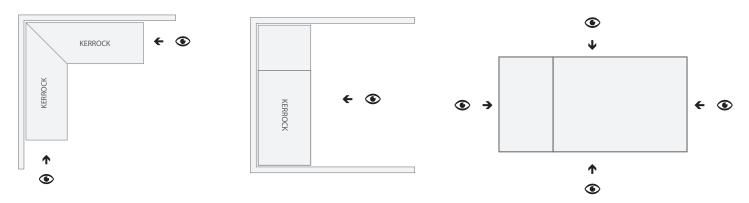


7.3. Sonderarten der Verbindung von Marmor- und Metallplatten

Bei Marmorplatten müssen vor dem Kleben die Platte sowie der Verlauf von Streifen sorgfältig überprüft werden. Beim Verbinden muss zunächst ohne Kleber überprüft werden, ob die Streifen von der einen Platte mit den Streifen der anderen übereinstimmen. Eine perfekte Übereinstimmung ist unmöglich, doch mit guter Planung können sehr schöne Übergänge hergestellt werden. Alle Verbindungen/Umleimer müssen unter einem 45-Grad-Winkel oder einer Nut bis zu 2/3 hergestellt werden (wie auf Seite 16 abgebildet).

Metallplatten enthalten Metallteilchen – Glitzern und verbinden sich ähnlich wie zuvor beschriebene Marmorplatten. Beim Gießen der Platten orientieren sich die Glitzerelemente und haben beim Betrachten aus unterschiedlichen Winkeln eine unterschiedliche Farbe (infolgedessen hat die Platte eine andere Farbe).

Vor dem Kleben und der Formatierung der Platten ist zu empfehlen, die Platten grob zu verlegen und prüfen, ob die Spiegelungen der Glitzerelemente (scheinenden Teilchen) in allen Richtungen gleich sind. Es ist empfehlenswert, dies aus allen vier Richtungen bzw. aus Richtungen, aus denen das sichtbar wird, zu prüfen (bspw. bei einer Küchenarbeitsplatte in L-Form an der Wand sind nur zwei Seiten sichtbar, bei einer Kücheninsel vier Seiten und bei einer Arbeitsplatte, die zwischen zwei Wänden eingespannt ist, nur eine Seite).



Die Unterschiede bei der Orientierung der Platten vergrößern sich mit besserem Polieren – je mehr poliert wird, desto größer der mögliche Unterschied bei der Glitzer-Orientierung – was nur beim Verbinden von zwei Platten sichtbar wird.

Alles oben Beschriebene gilt nur beim Verbinden von Platten. Falls Produkte aus nur einer Platte von Kerrock hergestellt werden und keine Verbindung nötig ist, ist die Orientierung der Platten unwichtig.

8. DETAILS DER RÄNDER UND FERTIGUNG

8.1. Fertigung des hinteren Rands

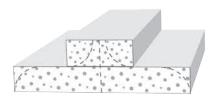
Bei der Fertigung des hinteren Rands (Endleisten) auf der Arbeitsplatte können wir unseren Kunden eine einzigartige Randbearbeitung anbieten, die eine ausgezeichnete Optik und eine leichtere Reinigung vorweist, wodurch das Material von Kerrock noch beliebter wird.

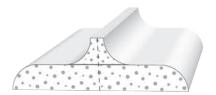
Es gibt zwei effektive Möglichkeiten zur Fertigung einer abgerundeten hinteren Kante der Arbeitsplatte:

- Vorgefertigte Randelemente
- · Rand, gefertigt mit einem AK- Winkelschneider

8.1.1. Vorgefertigte Randelemente

Für die Herstellung von vorgefertigten Randelementen werden zwei Streifen des Kerrock Materials der Breite 80 und 30 mm abgeschnitten und zusammengeklebt. 30 mm des Umleimers muss über die gesamte Länge geklebt werden. Wenn die Klebeverbindung trocken ist, werden die Ränder auf den gewünschten Radius abgefräst und der Länge nach geschnitten. So entsteht eine Endleiste mit Radius, die auf die Arbeitsplatte befestigt wird, in die zuvor eine Nut gebohrt wurde.





8.1.2. Rand, gefertigt mit einem AK- Winkelschneider

Wenn wir einen Eckschneider haben, können wir den Rand nach folgendem Verfahren anfertigen:

- Auf die Arbeitsplatte wird ein Streifen des Materials von Kerrock mit einer Breite von 24 mm geklebt
- Auf den verklebten Streifen wird ein Streifen des Materials von Kerrock geklebt, der bis zur gewünschten Höhe der Endleiste reicht
- · Wenn beide Streifen mit dem Eckschneider abgedichtet sind, erstellen wir den gewünschten Radius









Das gefertigte Stück wird dann so abgeschnitten, dass uns ein 2–3 mm Rand bleibt, der auf den Arbeitspult geklebt wird, in den wir zuvor eine Nut mit der Tiefe von 2–3 mm und Breite von 25 mm gefertigt haben.



8.2. Fertigung des vorderen Rands

Bei der Fertigung des vorderen Rands sind die Wünsche des Kunden und die Phantasie eingeschränkt. Wir werden nur ein paar Möglichkeiten der Fertigung des vorderen Rands vorstellen:

8.2.1. Fertigung des klassischen Randes

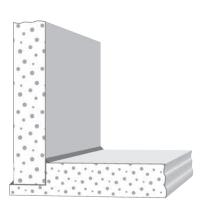
Meistens wird für den vorderen Rand ein klassischer Rand oder rechteckiger Umleimer verwendet. Schneiden Sie die gewünschte Bandbreite des Materials von Kerrock, das mit der Vorderseite nach Außen auf die Rückseite der Arbeitsplatte geklebt wird. Der Umleimer sollte um 1–2 mm auf die Innenseite der Arbeitsplatte versetzt werden, um die spätere Bearbeitung zu erleichtern.



Beim Verfahren mit der Nut in der Arbeitsplatte wird von der Rückseite eine Nut bis zu 2/3 der Tiefe und Breite der Stärke des Umleimers erstellt. Der Umleimer wird in den genuteten Teil geklebt.

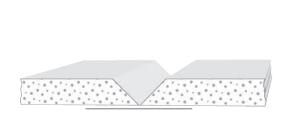
Bei Platten von Kerrock mit Metallteilchen, Luminaco S und Marmor, unterscheidet sich das Aussehen der Oberfläche und Plattenkante. Um eine hochwertige Verbindung zwischen der Platte und der Kante herzustellen, stehen zwei Möglichkeiten zur Verfügung:

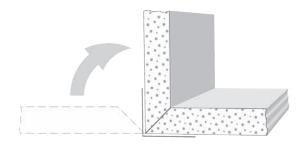
- Zusammenfügung unter einem 45- Grad- Winkel
- Zusammenfügung mit Nut



Bei der 45- Grad- Verbindung beider Teile, werden der Umleimer und die Arbeitsplatte in einem Winkel von 45° geschnitten. Auf die Rückseite wird das Klebeband geklebt, das uns die Fixierung der beiden Teile ermöglicht. Nach Auftragen des Klebstoffs, wird der Umleimer zur Platte umgeklappt, das Klebeband verhindert Deformierungen.

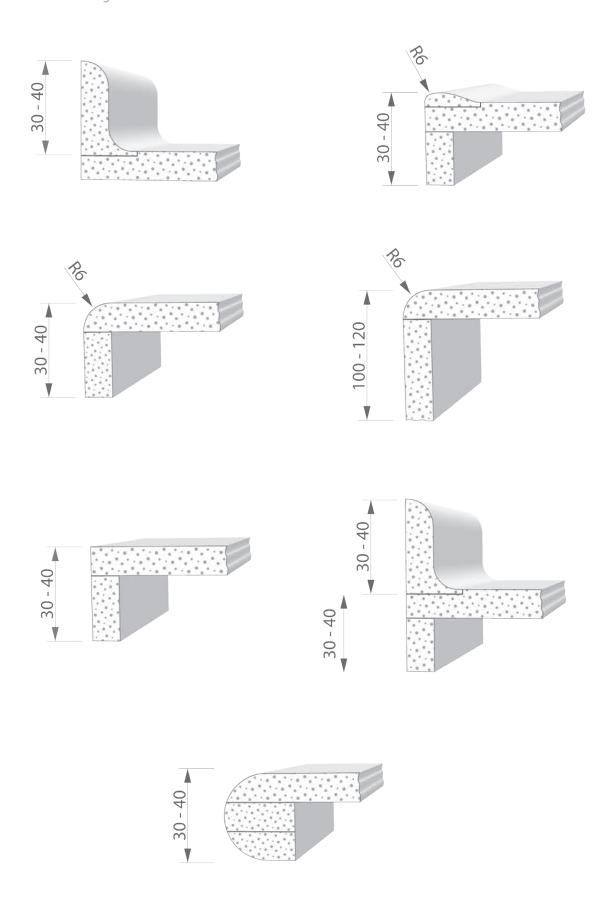
Bei Metall-, Luminaco- S- und Marmorplatten muss man unbedingt auf diese Weise arbeiten, bei anderen Effekten ist dies empfehlenswert.





8.2.2. Profilränder

Neben dem klassischen Rand kann man mit Material von Kerrock auch eine Vielzahl von Profilrändern erstellen. Abhängig von der gewünschten Breite des Randes, werden mehrere Stücke des Materials von Kerrock verklebt, der aber nach Abschluss der Klebstoffaushärtung mit verschiedenen Profilfräsern bearbeitet wird.

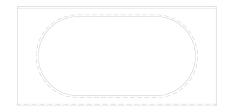


9. MONTAGE DER SPÜLBECKEN UND WASCHSCHÜSSELN

In die Kerrock Arbeitsfläche können ein Waschbecken oder eine Spüle aus Material von Kerrock oder Edelstahl montiert werden.

9.1. Erstellung des Rohschnittes

Auf die Arbeitsfläche wird mit einem Bleistift der Innenrand des Spülbeckens gekennzeichnet. Wenn dies nicht möglich ist, wird die Außenkante gekennzeichnet und die Stärke des Spülbeckens sowie zusätzliche 5 mm abgezogen. Mit einer Stichsäge wird der gekennzeichnete Teil ausgeschnitten. Man muss ein Übermaß 5 mm berücksichtigen, da die Stichsäge nur für grobe Ausschnitte verwendet werden kann.



9.2. Montage des Kerrock Spülbeckens oder der Waschschüssel

Wenn ein Rohausschnitt erstellt ist, wird die Rückseite des Arbeitspultes zum Kleben vorbereitet, alle Verunreinigungen werden entfernt und mit technischem Alkohol entfettet. Prüfen Sie, ob der Ausschnitt des Spül- oder Waschbeckens zweckentsprechend ist und gleichmäßig auf der Arbeitsfläche aufliegt. Danach wird auf den Umfang des Ausschnittes genügend Klebstoff von Kerrock aufgetragen und die Waschschüssel oder die Spüle darauf gestellt. Wir empfehlen, die geklebte Waschschüssel oder Spüle zusätzlich zu beschweren.



9.3. Einbau des INOX- Spülbeckens

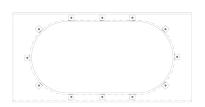
Für den Einbau des INOX- Spülbeckens werden Trägerschrauben, die zuvor vorbereitet werden, verwendet. Material von Kerrock wird ca. 20 x 40 mm rechteckig geschnitten, in die in die Mitte eine Bohrung Ø 6 mm gebohrt wird. Auf einer Seite wird ein Bohrloch für die Schraube M6 gebohrt.





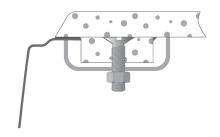
Prüfen Sie, ob der Ausschnitt für das INOX- Spülbecken geeignet ist und stellen sie es auf die gewünschte Position ein. Dann werden auf die Ränder des INOX- Spülbeckens die vorbereiteten Trägerschrauben geklebt, und zwar alle 10 bis 15 cm.





Wir empfehlen Ihnen, diese eng an das INOX- Spülbecken zu kleben, da Sie bei der Endmontage nicht mehr die genaue Position beachten müssen, da die aufgeklebten Haken die genaue Position des INOX- Spülbeckens bestimmen.

Wenn die Trägerschrauben befestigt sind, wird mit Montagehaken das INOX- Spülbecken befestigt und die endgültige Bearbeitung des Schlussrandausschnittes fortgesetzt. Nach der endgültigen Bearbeitung der Kante wird das INOX- Spülbecken abmontiert, auf die Auflagefläche wird Silikonklebstoff aufgetragen und die Spüle wieder verschraubt.



9.4. Fertigung des Endrandes des Ausschnittes

Für die Fertigung des Endrandes des Spülbeckens oder der Waschschüssel gibt es viele Möglichkeiten, die vom Wunsch des Benutzers und Einfallsreichtums des Herstellers abhängen. Auf der unteren Abbildung sind die am häufigsten verwendeten Endprofile dargestellt. Diese werden mit einer Handfräse und entsprechender Klinge gefertigt. In die Arbeitsplatte von Kerrock kann auch ein Abtropfelement montiert werden.





Wenn die Platte und die Schüssel die gleiche Farbe haben, empfehlen wir, die Schüssel auf die gleiche Weise zu montieren, wie bei der Fertigung des Randes beim Metall-Effekt vorgegeben.

Damit werden die Unterschiede in Farbnuancen zwischen der Platte und der Schüssel weniger sichtbar.

9.5. Bohrungen

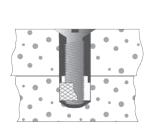
In die Kerrock Oberfläche wird mit Hand- oder stabilen Bohrmaschinen mit Bohrern aus Hydroschneidestahl oder Karbidhärte gebohrt. Bei Bohrungen bis zu einem Durchmesser von 50 mm werden Bohrer aus Hydroschneidestahl mit einer einfacher Spitze mit einem Winkel von 120° oder Bohrer mit einer Spitze aus Karbidhärte verwendet. Für Bohrungen von 50 mm werden Kronenbohrer aus Hydroschneidestahl oder Karbidhärte verwendet.





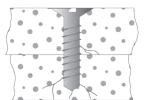


Wenn ein Verschrauben in die Kerrock Oberfläche notwendig ist, muss ein Stift aus Messing oder PVC eingesetzt werden. Die Arbeitsbedingungen wie bei Glas oder anderen brüchigen Materialien müssen berücksichtigt werden. Die Bohrung muss ca. 10 % größer sein als der Durchmesser der Schraube. Zwischen die Kerrock Oberfläche und die Schrauben sowie anderem verschraubten Material muss ein Abstandshalter aus Gummi oder Silikon eingesetzt werden.





Auf keinen Fall dürfen in die Kerrock Oberfläche Gewinde geschnitten werden, weil Risse entstehen können und dadurch die Kerrock Oberfläche brechen kann.





10. MONTAGE DER KOCHPLATTE

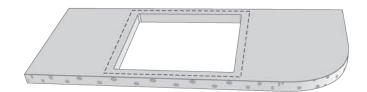
In die Arbeitsplatte von Kerrock kann auch eine Kochplatte eingebaut werden. Wir müssen uns darüber bewusst sein, dass die Stelle des Einbaus der Kochplatte eine Stelle ist, wo es zu den meisten Fehlern kommen kann. Im weiteren Text ist eine Liste der möglichen Ursachen für Fehler angegeben:

- Hitze- Expansion und Kontraktion (übermäßige Hitze)
- Schwache Punkte, die beim Ausschnitt entstanden sind und die Möglichkeit von Rissen erhöhen
- Fehlendes Alu- Band zum Schutz gegen Hitze
- Kochplatte mit einem Fehler, die zu viel Hitze erzeugt
- Nicht genügend Platz zwischen Kochplatte und Arbeitsfläche
- Fehlende oder schlecht geklebte Verstärkung des Ausschnittes

Glaskeramik-Kochplatten eignen sich nicht für Gesenkmontage (in der Ebene des Pultes) in Kerrock Pulte. Für diese Montageart gewährleistet Kolpa d.d. keine Garantie.

10.1. Fertigung des Ausschnitts

Nachdem wir die Einbaustelle der Kochplatten festgelegt haben, machen wir mit dem Fräser einen groben Ausschnitt, der minimal um 3 mm geringer ist als die erforderliche Breite. Die Klbeverbindungen in Längsoder Querrichtung der Kerrockplatte müssen von der Temperaturguelle mindestens 70 mm entfernt sein.



Wenn die Kochplatte in die Kerrock Arbeitsplatte mit Kerrock Wandverkleidung eingebaut wird, die mit dem Arbeitspult verbunden ist, muss diese minimal 150 mm entfernt sein.



In einem Arbeitspult der Breite von 600 mm kann eine Wandverkleidung aus Kerrock Material montiert werden, aber diese darf nicht starr mit der Arbeitsplatte verbunden werden. Sie wird elastisch, wie auf der Abbildung dargestellt ist, befestigt.



10.2. Verstärkung des Ausschnittes

Wenn wir einen groben Ausschnitt gefertigt haben, machen wir einen Rahmen zur Verstärkung aus zwei verklebten Bändern der Stärke 12 mm und Breite 30 bis 50 mm. Die Innendimensionen der Bänder sollten den Dimensionen der Öffnung, die für die einzelnen Kochplatten vorgesehen sind, entsprechen. Den Rahmen für die Verstärkung kleben wir an die Rückseite der Arbeitsplatte an die Stelle der Öffnung für die Kochplatte.

Nach dem Verkleben bearbeiten wir den groben Schlitz mit einer Fräse und schleifen den Rand mit Schleifpapier der gleichen Qualität, wie die sichtbare Kerrock Oberfläche.



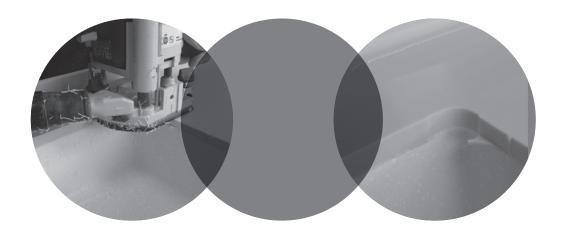
10.3. Montage der Kochplatte

Vor dem Einbau der Kochplatte müssen wir nochmal die Bearbeitung der Schnittkante überprüfen. Je mehr die Schnittkante sowie die Ober- und Unterfläche bearbeitet sind, desto weniger Probleme sind während der Verwendung zu erwarten. Nachdem wir uns überzeugt haben, dass der Schnittumfang qualitativ bearbeitet ist, wird das Schutzklebeband A1 (3M 425 Alu-Band oder ähnliches) befestigt.

Mit der Anbringung des Bandes wird eine gleichmäßigereTemperaturverteilung über den gesamten Bereich erzielt. Die Kochplatte wird eingebaut. Es muss darauf geachtet werden, dass man zwischen der Kochplatte und der Öffnung einen Spalt von wenigstens 3 mm lässt.



Kerrock ist nicht geeignet für den Einbau von Kochplatten auf der Ebene der Arbeitsfläche.



11. UNTERKONSTRUKTION

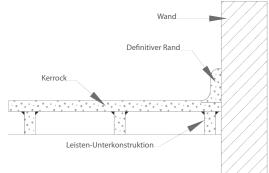
Für verschiedene Anwendungen werden Platten von Kerrock von verschiedener Stärke verwendet. Im weiteren Text sind die folgenden Mindeststärken für individuelle Anwendungen angegeben:

- 6 mm Platte von Kerrock, nur für vertikale Wandverkleidung
- 8 mm Platte von Kerrock, für Waschbeckenpulte, Badezimmerambiente, Fassaden.
- 12 mm Platten von Kerrock, für Küchenarbeitsplatten, Tischplatten und andere horizontale Platten
- 18 mm Platten von Kerrock für selbständige selbsttragende Platten

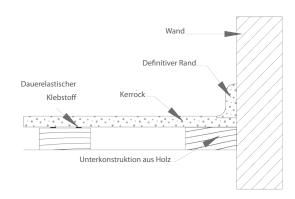
Für alle Anwendungen, bei denen der Abstand zwischen den Trägerteilen 500 mm und mehr beträgt, ist eine Unterkonstruktion

dringend notwendig.

Wir empfehlen Ihnen die Ausarbeitungen einer Trägerkonstruktion aus Kerrock Material, das resistent gegen Feuchtigkeit ist und denselben Ausdehnungskoeffizient wie die Arbeitsfläche besitzt.



Auf diese Weise können wir die Probleme bei der Materialtätigkeit in Hinsicht auf die Temperaturschwankungen vermeiden. Die Unterkonstruktion kann aus Holz, Holzplatten oder Metall hergestellt werden, aber sie sollte vor Feuchtigkeit geschützt werden. Aufgrund der unterschiedlichen thermischen Ausdehnungskoeffizienten müssen die Platten von Kerrock auf die Unterkonstruktion aus anderen Materialen mit dauerelastischem Klebstoff festgeklebt werden.



11.1. Stütze für die Arbeitsplatte

Arbeitsplatten von Kerrock werden auf eine geeignete Unterkonstruktion montiert. Für Küchenarbeitsplatten wird als Unterkonstruktion meistens Holz verwendet. Längs der Arbeitsplatte werden Trägerelemente auf der Vorder- und Rückseite montiert. Die Längselemente werden mit Querelementen alle 600 mm verbunden. Die Unterkonstruktion wird aus Material von Kerrock der Stärke 12 mm und einer Mindestbreite von 30 mm gefertigt, die mit Klebstoff von Kerrock auf die Rückseite der Arbeitsplatte geklebt wird.

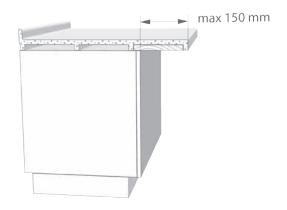
Die Elemente der Unterkonstruktion können auch aus Edelspanplatten mit einer Mindeststärke von 18 mm und-breite 50 mm gefertigt werden. In diesem Fall wird sie mit dauerelastischem Klebstoff festgeklebt.

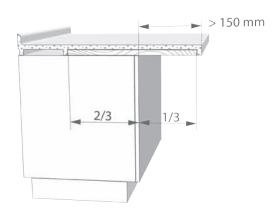


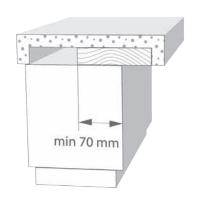


Die Unterkonstruktion kann nur mit Längsverstärkungen ausgeführt werden und zwar so, dass die Trägerteile auf die Vorder-, Mittelund Rückseite gestellt werden.

11.2. Stütze für den Überhang





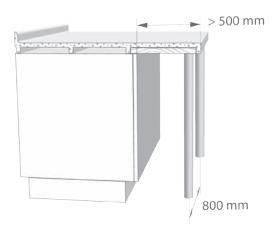


Die Überhänge müssen mindestens 70 mm in den Ausbau (Schrank) reichen.

Unter diese Überhänge empfehlen wir die Montage eines Holzstückes oder einer Edelspanplatte, die als Füllstoff dient und das ästhetische Design des Produkts ausbessert.

Für Überhänge, größer als 150 mm, müssen wir eine Unterkonstruktion verwenden, und zwar so, dass 2/3 der Stützfläche in den Schrank hineinreicht, 1/3 dient als Trägerteil.





Zur Verstärkung solcher Überhänge können auch Trägerkonsolen eingesetzt werden, die mindestens alle 600 mm angebracht werden. Die vertikale Konsole sollte mindestens 50 % länger sein als die horizontale. Überhänge, breiter als 500 mm, müssen vom Boden aus gestützt werden. Für solche Trägerkonstruktionen kann Holz oder Material von Kerrock verwendet werden. Eine Stütze ist alle 800 mm notwendig.

12. SCHLEIFEN UND POLIEREN

Bevor das Produkt endgeschliffen wird, sollte man folgendes berücksichtigen:

- a. Die Art des Schleifpapiers, die verwendet wird
- b. Gewünschter Glanzgrad der bearbeiteten Kerrock Oberfläche
- c. von der gewünschten Endbearbeitung hängt ab, welche Art von Schleifpapier verwendet wird. Man unterscheidet grobes Schleifpapier durchschnittliche große Körnung, feines Schleifpapier gleichmäßig verteilte Körnung, Schleifpapier für Nassschleifen oder Nass-Trocken-Schleifen. Wir empfehlen die Verwendung von 3M Mikron Schleifpapier.
- d. Beim Polieren bis zum gewünschten Glanzgrad muss man sich darüber bewusst sein, dass dunkle Farben empfindlicher für Wartung sind und mehr Pflege beanspruchen, um den gewünschten Glanzgrad zu erhalten. Daher empfehlen wir auf ausgesetzten Stellen keine dunklen Farbtöne.

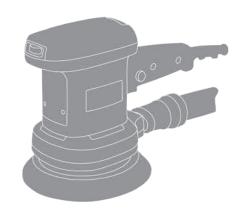
Die nachstehende Tabelle zeigt die Verwendung von verschiedenen Arten von Schleifpapier zur Erzielung des gewünschten Glanzgrades:

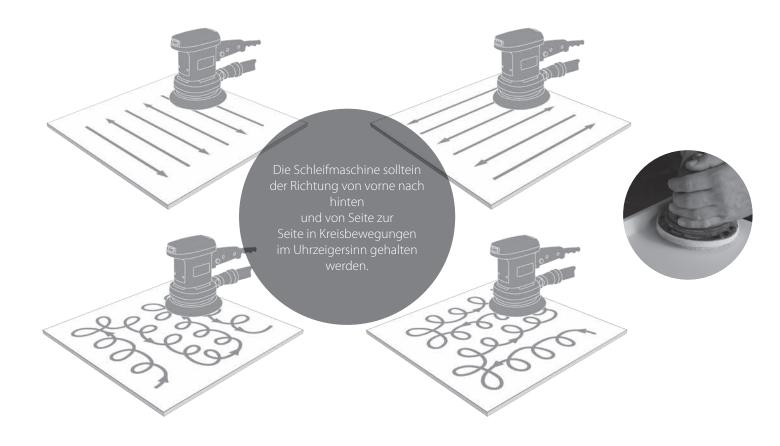
Zusammenfassung	Schleifp	papier-Marke	Instandhaltung	Empfehlung		
	FESTO	Mirka				
Mat	P150 GRANAT	P150 Abranet Ace	Einfache Wartung, niedrige	Für öffentliche und		
	P180 GRANAT	P180 Abranet Ace	P180 Abranet Ace Kosten der Wartung			
	P240 GRANAT	P240 Abranet Ace				
	P320 GRANAT	P320 Abranet Ace				
Halbglanz	P150 GRANAT	P180 Abranet Ace	Mittel schwierige Wartung	Für dunklere Farbdekors.		
	P180 GRANAT	P240 Abranet Ace		Die häufigste		
	P240 GRANAT	P320 Abranet Ace		Abschlussstufe		
	P320 GRANAT	P400 Abranet Ace				
	S400 PLATIN 2	P360 Abralon				
	S500 PLATIN 2	P500 Abralon				
Hochglanz	Gleich wie Halbglanz	Gleich wie Halbglanz	Empfindlich und	Für dekorative und vertikale		
	S1000 PLATIN 2	P600 Abralon	häufige Wartung	Oberflächen		
	S2000 PLATIN 2	P1000 Abralon				
	S4000 PLATIN 2	P2000 Abralon				
	Polierpaste	P3000 Abralon				
		P4000 Abralon				
		Polierpaste				

Beraten Sie sich bei der Verwendung anderer Marken mit Ihrem Lieferanten.

12.1. Schleifen

Kerrock wird nach der Beendigung der Produktform geschliffen. Es wird mit Hilfe von Vibrationsschleifmaschinen mit Absaugverfahren geschliffen. Damit man einen hochwertigen Schliff der Kerrock Oberfläche erreicht, wird das Schleifen stufenweise mit Schleifpapier von grober bis zu feiner Körnung ausgeführt.





In der Gegenrichtung werden beim Schleifen Wirbel und Kratzer hinterlassen. Der Druck der Schleifmaschine auf die geschliffene Stelle sollte nicht zu groß sein, weil man damit dem Erwärmen des Schleifmittels und einer schlechteren Bearbeitung aufgrund des Verklumpens des abgeschliffenen Materials an der Oberfläche vorbeugt. Beim Wechseln des Schleifpapiers muss die geschliffene Oberfläche unbedingt abgewischt werden, da die Staubreste die gleiche Körnung wie Schleifpapier besitzen und bei der Verwendung des nächsten Schleifpapiers Ritzspuren der Körnung des vorherigen Schleifpapiers hinterlassen würden.

12.2. Polieren

Wenn wir eine glänzende Kerrock Oberfläche erreichen wollen, müssen wir mit feinerem Schleifpapier weitermachen.

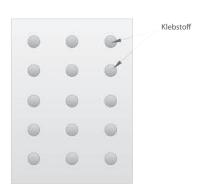
Das Polieren beendet man mit einem harten Polierfilz und einer Polierpaste (Polierpaste für gefärbte Flächen oder rostfreiem Stahl), die auf die Kerrock Oberfläche aufgetragen und bis zum gewünschtem Glanz poliert wird. Wir möchten Sie darauf aufmerksam machen, dass sich das Polieren nicht für Arbeitsflächen eignet, da diese viel mehr Pflege erfordern.

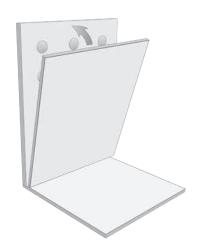


Seite 27-6

13. VERTIKALE ANWENDUNG

Platten von Kerrock können auch in Kombination mit einer Reihe anderer Anwendungen wie z. B. Möbel, sonstigen Dekorationsartikeln, Fliesen …, bis zu Wandverkleidung verwendet werden.





Alle diese Produkte werden auf ähnliche Weise gefertigt, wie bei der Vorgehensweise bei waagerechten Arbeitsflächen beschrieben.

13.1. Zusammensetzung und Montage

Bei der Montage der Wandverkleidung benötigt man Platten von Kerrock der Mindeststärke von 6 mm. Überprüfen Sie, ob die Wand, auf die die Verkleidung von Kerrock montiert werden soll, gerade ist, wenn nicht, muss diese abgeglichen werden (man kann auch Unterkonstruktionen aus Holz, wasserdichte Spanplatten oder Alu-Trägerprofile verwenden). Nach der Montage bzw. Abgleichung der Unterlage wird überprüft, ob die Wandverkleidung von Kerrock passt. Achten Sie darauf, dass an den Rändern Raum für thermische Ausdehnung des Materials bleibt. Die Verkleidung von Kerrock wird auf die Unterlage mit elastischem Silikon-Klebstoff geklebt.





Alle diese Produkte werden auf ähnliche Weise gefertigt, wie bei der Vorgehensweise bei waagerechten Arbeitsflächen beschrieben.

14. THERMISCHE BEARBEITUNG

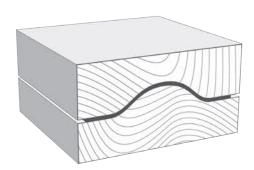
Material von Kerrock kann auch thermisch bearbeitet werden – es kann mit einem Erwärmungsverfahren in verschieden Formen geformt, verbogen und teilweise auch dreidimensional geformt werden.

14.1. Vorbereitung des Materials von Kerrock

Die Kerrock Oberfläche, die wir thermisch bearbeiten möchten, muss glatt abgeschliffene Ränder haben, um Einschnitte und Mikrorisse zu vermeiden. Die Kerrock Oberfläche wird auch bis zur Körnung P240 geschliffen, der Endschliff wird nach der thermischen Formung durchgeführt. Wir müssen auch die Kerrock Oberfläche mit einem Übermaß von mindestens 10 mm abschneiden, da sich das Material an den Rändern wegen der zu schnellen Abkühlung verbiegt.

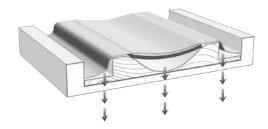
14.2. Vorbereitung der Schablone

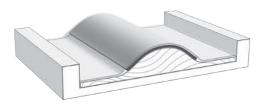
Für die thermische Bearbeitung der Kerrock Oberflächen werden zweiseitige Modelle verwendet, bei denen nach dem Abkühlen der Kerrock Oberfläche auf Raumtemperatur die gewünschte Form erzielt wird. Die Schablone wird aus Sperrholz oder MDF-Platten ausgeschnitten. Achten Sie darauf, dass die Oberfläche glatt und fehlerfrei ist, sonst würde die Wärmeübertragung verhindert werden. Die inneren Teile der Schablone müssen gestützt werden, um dem Druck zu widerstehen. Es darf kein Metall oder hartes Holz verwendet werden, da diese Materialien die Temperatur absorbieren und die Qualität der thermischen Formung beeinflussen.

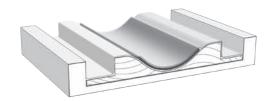


Für die Wärmebehandlung können auch eine Vakuum-Membranpressen verwendet werden, bei denen die Membrane die Rolle eines Teils des Modells übernimmt.



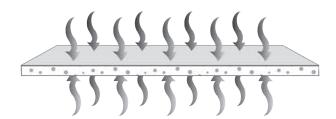






14.3. Thermische Formung

Vor der thermischen Formung muss die Kerrock Obrfläche gleichmäßig erwärmt werden. Sie wird in einem Ofen (Heißluftofen oder Tischlerpresse mit elektrischen Heizkörpern) auf eine Temperatur von 160 $^{\circ}$ C \pm 10 $^{\circ}$ C erwärmt.



Aus der Tabelle sind die Erwärmungszeit und der kleinste zugelassene Krümmungsradius ersichtlich.

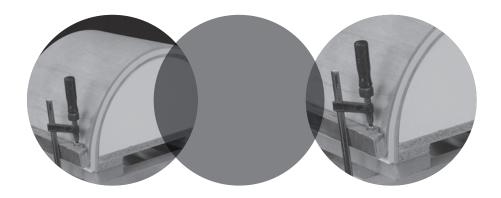
Stärke der Platte (mm)	Erwärmungszeit (min)	Kleinster Krümmungsradius (mm)
6	ca. 16	25
8	ca. 18	50
12	ca. 22	90
18	ca. 30	120

Die erwärmten Kerrock Oberflächen werden in das Modell eingefügt und gehärtet. Neben dem Erwärmen ist für eine gleichmäßige Verteilung der Innenspannungen im Material ebenso die gleichmäßige Abkühlung von Bedeutung. Beachten Sie, dass die Erwärmungstemperatur 170 °C nicht übersteigt, da die Kerrock Oberfläche beschädigt werden kann. Bei zu niedrigen Temperaturen kann das Material brechen oder an der Verbiegungsstelle verblassen.

Nach der endgültigen Abkühlung besitzt die Kerrock Oberfläche eine neue stabile Form, die dieselben technischen Merkmale besitzt wie vor der thermischen Formung. Für die Endbearbeitung folgen wir dem Verfahren wie bereits in den vorherigen Kapiteln beschrieben.

14.4. Easy-Shaping-Platten

Sie finden Verwendung bei Produkten, die in anspruchsvollere Formen mit kleineren Krümmungsradien umgeformt werden müssen.



15. BESONDERHEITEN DER BEARBEITUNG VON KERROCK

15.1. KERROCK LUMINO-EFFEKT

Luminoplatten von Kerrock bearbeiten wir auf die gleiche Weise wie andere Platten von Kerrock, wenn wir diese Platten unbeleuchtet nutzen. Alle Verfahren sind mehr oder weniger gleich. Wenn wir die Luminoplatte beleuchten möchten, müssen wir zusätzliche Anweisungen beachten.

Um sicherzustellen, dass der Kunde mit dem Endprodukt zufrieden ist, müssen schon bei der Produktplanung mit Luminoplatten die Gesetzmäßigkeiten der Beleuchtung beachtet werden, aber auch Eigenschaften, die das Produkt während der Nutzung haben soll.

Übereinstimmung der Platten mit dem Lumino-Effekt

Die Verbindungen sind von entscheidender Bedeutung für das endgültige Aussehen. Sie sind bei Beleuchtung sichtbarer als bei normalem Raumlicht. Deswegen ist es wichtig, diese dort zu planen, wo sie weniger bemerkt werden. Die Winkel und die Träger der Unterkonstruktionen bilden bei Beleuchtung Schatten, was schon bei der Planung beachtet werden sollte.

Damit die Verbindungen weniger sichtbar sind, muss das Verkleben so präzise wie möglich gemacht werden (qualitativ hochwertige Kanten für das Kleben, Auftragen von Klebstoff ohne Blasen, Schleifen von überschüssigem Klebstoff nach dem Kleben sowohl auf der Vorder- als auch auf der Rückseite).

Um eine gleichmäßige Lichtverteilung durch die Luminoplatte sicherzustellen, müssen die Platten von beiden Seiten gleichmäßig bearbeitet werden (gleichmäßige Stärke und gleiche Bearbeitungsqualität der ganzen Fläche).

Beleuchtung

Die Auswahl der geeignetsten Beleuchtung hängt vom gewünschten Effekt ab. Dabei muss die Wärmemenge, die die Lichtquelle ausstrahlt, beachtet werden, um die Übererwärmung der Luminoplatte einerseits und die Deformierung des Produktes andererseits zu verhindern. Es muss eine adäquate Abkühlung des Raums zwischen den Lichtelementen und den Luminoplatten sichergestellt werden.

Die Auswahl der Art des Lichts hat einen wichtigen Einfluss auf das Endergebnis. Diese kann von warmem bis zu kaltem Licht sein. Die Einrichtung der Lichtquelle hängt vom Typ der Lichtquelle, Stärke und Form der Luminoplatte ab. Der Abstand zwischen der Lichtquelle und der Luminoplatte muss mehr als 100 mm betragen. Es wird nicht empfohlen, Lumino Produkte von Kerrock unmittelbar dem Sonnenlicht auszusetzen.

Thermische Formung

Bei der Erwärmung von Luminoplatten können sich die Farbnuancen verändern, weswegen wir die thermische Formung nicht empfehlen.

15.2. KERROCK MARMOREFFEKT

Der Marmoreffekt steht in mehreren Standard-Farben von Kerrock zur Verfügung. Das sind Dekore, die dem natürlichen Material sehr ähnlich sind und damit der ästhetischen Ausprägung neue Möglichkeiten bieten.

Platten mit Marmoreffekt haben in der Grundfarbe zufällige Längsstreifen und Teile des Designs verhalten sich wie natürlicher Marmor. Diese Längsstreifen wiederholen sich nicht mal bei zwei Platten und es ist nicht möglich, Platten ohne sichtbare Verbindung zu verkleben. Mit einer ordentlichen Vorbereitung der Platten können wir die Erwartungen der Käufer erfüllen.

Die Marmorplatten von Kerrock haben zufällig ausgerichtete Flächenmuster, deswegen muss geprüft werden, ob es akzeptabel ist, deren Verbindung unter einem 90- oder 45-Grad-Winkel zu machen.

Die beste Bearbeitung der vorderen Kanten erzielen wir mit der Verbindung der vertikalen Kante und der horizontalen Platte unter dem Winkel von 45°. Wir empfehlen einen Ausschnitt auch bei der Erstellung der hinteren Kante. Damit ermöglichen wir die Fortsetzung bzw. den natürlichen Fluss der Musterfläche.

Wegen zufälliger Muster, die wir auch Sehnen nennen, ist die Ausführung von Details von der Einschätzung und Einfallsreichtum des Verarbeiters von Kerrock selbst abhängig. Da Fehler an Verbindungen, Kanten und Enden sichtbar sind, besteht das Risiko der Akzeptanz der Produkte mit Marmoreffekt beim Endkäufer.

15.3. KERROCK LUMINACO-EFFEKT

Der Luminaco- und Luminaco-S-Effekt steht in mehreren Standard-Farben von Kerrock zur Verfügung. Als Luminaco- und Luminaco- S-Effekt bezeichnen wir diejenigen Dekore, die eine einzigartige Mischung von Teraco-Effekten und transluzenten Teilchen haben. Luminaco S enthält neben transluzenten Teilchen auch noch Hologramm-Teilchen (Glitzer). Luminaco und Luminaco S Platten eignen sich für Umhüllungen und Flächen, die keiner Abrasivität und Außeneinflüssen ausgesetzt sind.

Die Luminaco Platten von Kerrock bearbeiten wir auf die gleiche Weise wie andere Platten von Kerrock. Alle Verfahren sind mehr oder weniger gleich.

Luminaco Platten enthalten transluzente Teilchen, die nicht thermoplastisch und UV-resistent sind.

Diese Teilchen ändern bei stärkerer Erwärmung die Farbe, deshalb sind Lumino-, Luminacound Luminaco-S-Platten nicht für thermische Formung geeignet.

15.4. KERROCK ES - EASY SHAPING

Die ES-Platten von Kerrock eignen sich besonders für thermische Formung kleinerer Krümmungsradien und ermöglichen einen tieferen Zug bei der thermischen Formung von Produkten (Spülbecken...). Bei einer 12 mm Platte ist der kleinste Krümmungsradius R30 mm, was einen wesentlich kleineren Radius als bei Standard-Platten von Kerrock darstellt.

Andere Bearbeitungsverfahren sind gleich wie bei einfarbigen Platten von Kerrock.

ES von Kerrock hat keine B-s1, d0-Klasse der Reaktion auf Feuer.

ES von Kerrock wird in Weiß ES 112 hergestellt.

15.5. MF von KERROCK (MED Zertifikat)

MF-Platten von Kerrock besitzen ein MED (Marine Equipment Directive) Zertifikat. Sie sind feuerfester bzw. haben eine bessere Feuerbeständigkeit im Vergleich zu den Standard-Platten von Kerrock.

Die thermische Formung von MF-Platten von Kerrock ist begrenzt und wird nicht empfohlen, alle anderen Bearbeitungsverfahren sind jedoch gleich wie bei Standard-Platten von Kerrock.

MF-Platten von Kerrock werden in der Stärke von 12 mm und der Farbe MF 178 hergestellt, bei größeren Bestellungen (200 m² und mehr) auch in anderen speziellen UNI-Farben.

Ausstattung mit einem MED-Zertifikat kann auf Schiffen verwendet werden.



16. AUSBILDUNG

Um den Käufern von Material die höchste Qualität der Produkte von Kerrock zuzusichern, sorgt das Unternehmen Kolpa d.d. für regelmäßige Ausbildungen und Informationen über Neuigkeiten. Das Standardausbildungsprogramm umfasst die Vorstellung der grundlegenden technischen und technologischen Eigenschaften des Materials, der Bearbeitungstheorie und eine praktische Darstellung. Die Ausbildungstermine sind auf unserer Webseite www.kolpa.si veröffentlicht. Die Ausbildungen werden in den Räumen des Unternehmens Kolpa d.d. ausgeführt.



17. WICHTIG!

Bei der Übernahme der Platten, muss man die Platten auf ihre Qualität überprüfen und sie daraufhin dementsprechend lagern. Bevor man mit der Arbeit beginnt, müssen die Platten auf 20 °C ± 2 °C temperiert werden.

Bevor man die Platten zuschneidet, müssen sie auf ihre Farbgleichheit geprüft werden. Machen Sie einen Klebeversuch. Für jede abgeschlossene Arbeit mit Kerrock, müssen Platten derselben Art verwendet werden, damit die Gleichheit der Farbtöne gewährleistet ist.

Verwenden Sie für verschiedene Applikationen nur die entsprechenden Plattenstärken:

- 6 mm für vertikale Beläge
- 8 mm für Badezimmereinrichtungen
- 12 mm für Küchen- und Tischplatten und andere horizontale Platten
- 18 mm für eigenständige Platten

Alle Ränder und Ecken der Ausschnitte müssen glatt und abgerundet sein (Zuschnitte und Ausschnitte mit einem vertikalen Schneider machen die Ränder der Schnitte glatt und fast spannungslos).

Man muss eine notwendige Abkühlung bzw. eine gleichmäßige Temperatur an der ganzen Kerrock Stärke zusichern, damit es nicht zu Verformung kommt (Leistentragestützen).

Man muss eine Dehnungsmöglichkeit von Kerrock zusichern (Dehnung ca. 0,05 mm auf einen Meter Länge bei einer Temperaturänderung von 1 °C).

Das Kleben von Kerrock mit anderen Materialarten muss mit elastischen Klebstoffen ausgeführt werden. Alle Elemente, die Wärme abgeben und in die Arbeitsflächen aus Kerrock eingebaut werden, müssen isoliert werden (bei Herden, Geschirrspülmaschinen).

Alle schwach dimensionierte Stellen auf Produkten von Kerrock (bei den Ausschnitten für Spülbecken, bei Ausschnitten für den Herd) müssen zusätzlich verstärkt werden.

Elemente, auf denen die Platten von Kerrock liegen, müssen vor der Montage genau die gleiche Höhe haben, damit es nicht zu Verbiegungen bzw. Spannungen im Material kommt. Kerrock muss gerade liegen.

Alle Arbeiten mit Kerrock müssen auf entsprechenden Maschinen, mit entsprechenden Werkzeugen, Qualitätsklingen und sehr genau und konsequent ausgeführt werden.

Verbindungen der Platten sind beim Marmor-Effekt sichtbar.

ANLEITUNGEN ZUR BEARBEITUNG VON KERROCK SIND AUF GRUND DES WISSENS UND DER ERFAHRUNGEN, DIE WIR MIT SEINER BEARBEITUNG HABEN, AUSGEARBEITET.

DIE HINWEISE SIND FÜR DIE MITARBEITER VON KERROCK GEDACHT, DIE ÜBER EIN GRUNDWISSEN IM BEREICH DER BEARBEITUNG VON KOMPOSITMATERIALIEN VERFÜGEN UND SELBER DIE GESAMTE VERANTWORTUNG FÜR DIE PRAKTISCHEN ERGEBNISSE, ALS FOLGE DES VERSTÄNDNISSES DER HINWEISE, TRAGEN.

DIE ANLEITUNGEN STELLEN KEINE LIZENZ DAR UND HABEN KEINE ABSICHT DIE SCHON BESTEHENDEN PATENTRECHTE ZU VERLETZEN.

GARANTIE FÜR DAS MATERIAL WIRD NUR BEI KONSEQUENTER BEFOLGUNG DER BEARBEITUNGSANWEISUNGEN GEWÄHRLEISTET.

18. TECHNISCHE ANGABEN

EIGENSCHAFT	WERT	METHODE
MASS PRO FLÄCHE	1680–1750 kg/m³	SIST EN ISO 1183-1 Methode A
KRÜMMUNGSMODUL	8800–9800 Mpa	SIST EN ISO 178
KRÜMMUNGSHÄRTE	50-71 Mpa	SIST EN ISO 178
SPANNUNGSHÄRTE	29–53 Mpa	SIST EN ISO 527-1
DEHNUNG BEI BRUCH	0,50-0,90 %	SIST EN ISO 527-1
HÄRTE	3,0-5,5 kJ/m ²	SIST EN ISO 179-1
HÄRTE (nach Barcol)	58–64	SIST EN 59
LINEARER DEHNUNGSKOEFIZIENT	3,7 x 10-5 K-1	α (-20 °C bis +50 °C)
WASSERABSORPTION (nach 24 Stunden)	0,03%	SIST EN ISO 62 Methode 1
WIEDERSTAND AUF WIRKUNG VON WASSERDAMPF (1 Stunde)	Stufe 4-leichte Glanzänderung, unter bestimmten Winkel sichtbar	SIST EN 438-2
WIEDERSTAND AUF WIRKUNG VON HEISSEM GEFÄSS	Stufe 4- leichte Glanzänderung, unter bestimmten Winkel sichtbar	SIST EN 438-2
WIEDERSTAND AUF WIRKUNG VON BRENNENDER ZIGATRETTE	Stufe 4 – geringfügige Glanzänderung, nur unter bestimmten Winkel sichtbar	SIST EN 438-2
BESTÄNDIGKEIT AUF AUTMOSPHÄRE	keine Änderung	2 Jahre Außeneinflüssen ausgesetzt
KLASSIFIKATION DER REAKTION DES MATERIALS AUF FEUER	B- s1, d0	SIST EN 13501-1
OBERFLÄCHENHÄRTE	$2.0 \times 10^{11} - 2.0 \times 10^{12} \Omega$	DIN VDE 0303-3 IEC 93
SPEZIFISCHE HÄRTE DES DURCHBRUCHS	$7.9 \times 10^{13} - 1.2 \times 10^{14} \Omega$ cm	DIN VDE 0303-3 IEC 93
WIEDERSTAND AUF FLÜSSE	CTI 600 M	DIN VDE 0303-1 IEC 112
RELATIVE DIELEKTRISCHE KONSTANTE (Er)	4,5	DIN VDE 0303-4 IEC 250
FAKTOR DER DIELEKTRISCHEN VERLUSTE tg bei MHz	2,8 x 10 ⁻³	DIN VDE 0303-4 IEC 250
GESUNDHEITLICHE ORDENTLICHKEIT	angemessen	Artikel 3 der Verordnung (EG) Nr. 1935/2004 des Europäischen Parlaments und des Rates über Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen

Die Daten gelten nicht für ES- und MF-Platten von Kerrock

01

3600 x 760 mm (2,74 m²)

stärke der Platte	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
3 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
6 mm	•	•	-	-	•	-	-	•	-	-	-
8 mm	•	•	-	-	•	-	-	•	-	-	-
12 mm	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
18 mm	•	•	•	-	-	-	-	-	-	-	-

02

3600 x 910 mm (3,28 m²)*

stärke der Platte	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
6 mm	•	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

03

3600 x 930 mm (3,35 m²)*

stärke der Platte	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
12 mm	•	-	-	_	-	-	-	-	_	-	-

04

3600 x 1350 mm (4,86 m²)

stärke der Platte	UNI	GRANIT	TERRAZZO	MIDNIGHT BLACK	METALIC	EASY SHAPING	KERROCK MF	LUMINO	LUMINACO	LUMINACO S	MARBLE
6 mm	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-
8 mm	•	•	-	-	•	-	-	-	-	-	-
12 mm	•	•	•	-	•	-	-	-	-	-	-





KOLPA, d.d. Metlika Rosalnice 5 8330 Metlika, Slovenia T: + 386 7 36 92 100 F: + 386 7 36 92 166 www.kolpa.si

VERTRIEB:

Pod Barončevim hribom 4 8000 Novo mesto, Slovenia T: + 386 7 393 33 00 F: + 386 7 393 33 50 E-mail: info@kolpa.si





www.kerrock.eu

