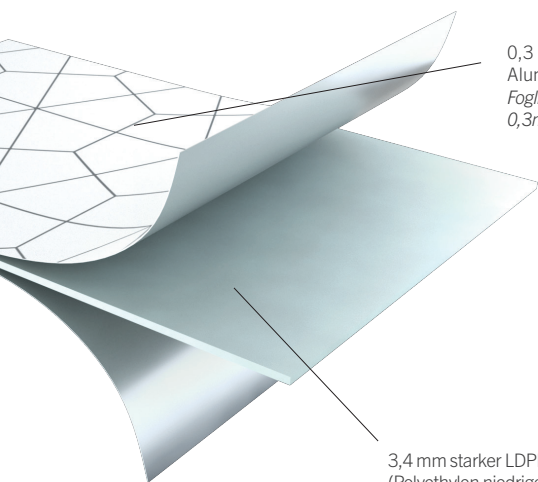


NISCHENRÜCKWAND AUS ALUMINIUMVERBUNDSTOFF

# ALLOY™

ALUMINIUM COMPOSIT SPATWAND



0,3 mm starke  
Aluminiumfolie  
Foglio d'alluminio da  
0,3mm

3,4 mm starker LDPE-Verbundkern  
(Polyethylen niedriger Dichte)  
Nucleo composito LPDE/PEBD  
(polietilene a bassa densità) da  
3,4 mm

### Hygiene - Igiene



Leichte Reinigung  
Pulizia facile

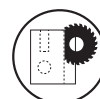
### Verarbeitung - Posa in opera



Boden einer Dunstabzugshaube  
Fondo del cappuccio



Leicht  
Leggero



Einfaches Zuschneiden  
Facile da tagliare

### Widerstandsfähigkeit - Resistenza



Hitze bis 160 °C  
Calore fino a 160 °C



Unverrottbar  
Imputrescibile



Stöße  
Urti



Flecken  
Macchie



Abrieb  
Abrasione



Hohe chemische Resistenz  
Prodotti chimici

## Leichtes, robustes und vielseitiges Material

Nischenrückwand aus  
Aluminium mit Digitaldruck

- Wasserfestes Verbundmaterial mit hervorragender Maßhaltigkeit
- Die Dekorseite ist mit Advanced Surface Technology verkleidet, die ihr eine dekorative Optik und leistungsstarke Oberflächeneigenschaften verleiht.
- Alloy ist vielseitig einsetzbar und eignet sich auch als Rückwand für Dunstabzugshauben (jegliche Kochfelder, einschließlich Gaskochfelder).

- Mehrschichtiges Material aus Aluminium und LDPE
- Leichte Montage durch Verkleben
- Brandschutzklassifizierung (Euroclass): B, s1- d0

## Materiale leggero, robusto e polivalente

Paraspruzzi in alluminio con  
stampa digitale

- Materiale composito resistente all'acqua e dotato di un'eccellente stabilità dimensionale
- Lato decorativo rivestito della tecnologia Advanced Surface Technology, che gli conferisce le sue peculiarità decorative e le sue eccellenti prestazioni di superficie.
- Alloy è polivalente, compatibile per l'utilizzo come paraspruzzi cappa e con qualsiasi piano cottura, compresi quelli a gas.

- Materiale multistrato alluminio e LPDE/PEBD
- Posa in opera facile con incollaggio
- Reazione al fuoco (Euroclass): B, s1-d0

Kerne  
Nuclei **4**

Oberflächen  
Finiture **1**

## Formate & Anwendungen

**FORMATE :** 305 x 75 cm

### STÄRKEN :

Anwendung Kredenz  
4 mm

## Formati & applicazioni

**FORMATI :** 305 x 75 cm

### SPESSORI :

Applicazione credenza  
4 mm

## Klebstoff und Dichtmittel

Verwenden Sie den Klebstoff und die Dichtmittel der Produktlinie Complete für ein optimales Ergebnis.

**KLEBSTOFF:** 290 ml Kartusche. 1 Kartusche für ca. 2,50 m<sup>2</sup>

**DICHTMITTEL:** 290 ml Kartusche. 1 Kartusche für ca. 20 m. Die Dichtmittel sind in mehreren Farben erhältlich, die perfekt auf die Alloy™ Dekore abgestimmt sind.



Utilizzare la colla e i sigillanti Complete per ottenere un risultato ottimale.

**COLLA:** Cartuccia da 290ml. 1 cartuccia per circa 2,50 m<sup>2</sup>

**SIGILLANTE:** Cartuccia da 290ml. 1 cartuccia per circa 20 ml. Disponibili in diversi colori, si adattano ai decori della selezione Alloy™.

## Lijm & Afdichting

## Verarbeitung

Weitere Informationen finden Sie im Merkblatt zur Verarbeitung, das auf der Website [polyrey.com](http://polyrey.com) zum Download zur Verfügung steht.

## Posa in opera

Per maggiori dettagli, consultate la scheda di posa in opera disponibile al download sul sito [polyrey.com](http://polyrey.com)

## Expertenratschläge

## I consigli dell'esperto

### ZUSCHNITT

Für den Zuschnitt von Alloy™-Platten und Bohrungen sind Werkzeuge zur Metallbearbeitung mit Hartmetallklingen bzw. Hartmetallbohrern zu verwenden.

### VERARBEITUNG

Alloy™ Nischenrückwände werden mit Complete-Klebstoff aufgeklebt. Dazu wird der Klebstoff streifenweise auf der Plattenrückseite aufgebracht.

### TAGLIO

Il taglio e la foratura dei pannelli Alloy™ dovranno essere realizzati con specifici utensili per la lavorazione del metallo e con lame e punte al carburo.

### POSA IN OPERA

I paraspruzzi Alloy™ dovranno essere incollati con colla COMPLETE, applicata in cordoni nella parte posteriore dei pannelli.

## 1. BESCHREIBUNG UND ZUSAMMENSETZUNG DER MATERIALIEN

Alloy™-Nischenrückwände bestehen aus einem feuer- und wasserfesten Aluminiumverbundstoff mit hervorragender Maßhaltigkeit. Die Dekorseite ist mit Advanced Surface Technology verkleidet, die ihr eine dekorative Optik und leistungsstarke Oberflächeneigenschaften verleiht. Die Rückseite ist mit einem ungeschliffenen weißen Ausgleichsdekor versehen, das mit einer Folie geschützt ist.

## 2. TECHNISCHE DATEN

Bewertet nach den Anforderungen der EN438

MERKMALE	MEHRSCICHTIGES VERBUNDMATERIAL		Aluminium (0,3 mm) und LDPE (Polyethylen niedriger Dichte) (3,4 mm)
	OBERFLÄCHE		Shell matt
	STÄRKE		4 mm
	NORM	EINHEIT	
<b>Physikalische Eigenschaften und Abmessungen</b>			
Flächenbezogene Masse		kg/m <sup>3</sup>	6.5
Stärkeltoleranz	EN 438-2-5	mm	+/- 0,2 mm
Längen- und Breittoleranz	EN 438-2-6	mm	L +/- 3 mm ; l +/- 2 mm
Kantengeradheit	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1 mm/m
Toleranz der Rechtwinkligkeit	EN 438-2-8	mm/m	≤ 5 mm/m
Toleranz der Ebenheit	EN 438-2-9	mm/m	≤ 2 mm/m
Maßhaltigkeit			
• Längsrichtung	EN 438-2-17	%	≤ 0.10
• Querrichtung			≤ 0.10
<b>Mechanische Eigenschaften</b>			
Widerstandsfähigkeit gegenüber kochendem Wasser	EN 438-2-12	Klasse <sup>(a)</sup>	≥ 5
Kugelschlagfestigkeit (Kugel mit kleinem Durchmesser)	EN 438-2-20	N	≥ 20
Kugelschlagfestigkeit (Kugel mit großem Durchmesser) (Fallhöhe für einen Eindruckdurchmesser ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 800
Widerstandsfähigkeit gegen Rissbildung	EN 438-2-24	Klasse <sup>(a)</sup>	≥ 5
<b>Oberflächeneigenschaften</b>			
Verschleißwiderstand (Anfangspunkt)	EN 438-2-10	Tourenzahl	≥ 125
Widerstandsfähigkeit gegenüber Wasserdampf	EN 438-2-14	Klasse <sup>(a)</sup>	≥ 4
Widerstandsfähigkeit gegenüber trockener Hitze	EN 438-2-16	Klasse <sup>(a)</sup>	≥ 5
Widerstandsfähigkeit gegenüber feuchter Hitze	EN 12721	Klasse <sup>(a)</sup>	≥ 5
Kratzfestigkeit	EN 438-2-25	Grad <sup>(b)</sup>	≥ 3
Widerstandsfähigkeit gegenüber Flecken			
• Gruppen 1 & 2	EN 438-2-26	Klasse <sup>(a)</sup>	Kaffee, Tee, Wein : ≥ 3 je nach Dekor* / sonstige : ≥ 5
• Gruppe 3			≥ 5

<sup>(a)</sup> Klasse: 1 = Oberflächenbeschädigung 2 = Deutliche Veränderung des Aussehens 3 = Moderate Veränderung 4 = Geringfügige Veränderung, aus bestimmten Blickwinkeln sichtbar 5 = Keine Veränderung

<sup>(b)</sup> Grad: 2 = kontinuierliche Kratzer bei 2N; 3 = kontinuierliche Kratzer bei 4N; 4 = kontinuierliche Kratzer bei 6N; 5 = kontinuierliche Kratzer bei >6N.

\* Bei mehr als zweistündiger Einwirkung von Kaffee, Tee oder Wein können auf hellen Oberflächen leichte Flecken auftauchen. Um ästhetische Beeinträchtigungen zu vermeiden, wird deshalb empfohlen, diese Flüssigkeiten sofort abzuwischen.

## 3. ZERTIFIZIERUNG UND PRÜFBERICHTE

Brandverhalten			
Brennverhalten	EN 13501-1	Euroklasse	B-s1,d0
Lebensmittelkontakt	EN 13130-1		Nein

## 4. LAGERUNG UND TRANSPORT

Alloy™-Nischenrückwände sind in einem geschlossenen und trockenen Raum mit einer Temperatur zwischen 10 und 30 °C und 40 bis 60 % RH zu lagern. Für die Lagerung und den Transport der Platten sind ebene, feste, ausreichend große horizontale Unterlagen zu verwenden, auf denen die Platten gegen Verrutschen gesichert und gegen seitliche Beschädigungen geschützt sind.

Gelagerte Platten müssen abgedeckt werden, zum Beispiel mit einer Abdeckplatte. Darüber hinaus sind die Platten vor Feuchtigkeit und mechanischen Schäden zu schützen.

Alloy™-Nischenrückwände gelten nicht als Gefahrgüter. Somit ist bei ihrem Transport keine Kennzeichnung nötig.

## 5. VERARBEITUNG

### VORBEREITUNG

Lagern Sie die Platten vor der Montage 48 bis 72 Stunden lang bei normaler Raumtemperatur (18 - 25 °C; 40-60 % RH). Diese Bedingungen sind auch nach der Montage und bis zur Inbetriebnahme aufrecht zu erhalten.

### VORBEREITUNG DER WAND

Alloy™-Nischenrückwände können auf verschiedene Untergründe geklebt werden: Gipskartonplatten, Zement, Fliesen, Holzpaneele.

Die Wände müssen trocken (RH < 5%), sauber, stabil und eben (empfohlene Ebenheit ≤ 2 mm/m) sein. Wenn der Untergrund Anzeichen von Feuchtigkeit aufweist, sind diese zu beseitigen. Besteht der Untergrund aus Stein oder Keramik, ist die Oberfläche vor Verlegung der Platten sorgfältig zu reinigen.

### ZUSCHNITT

Für den Zuschnitt der Platten und Bohrungen sind Werkzeuge zur Metallbearbeitung mit Hartmetallklingen bzw. Hartmetallbohrern zu verwenden.

Am Boden, an der Decke, in den Ecken und um die Zuschnitte ist ein Dehnungsspiel (1,5 mm) für die Ausdehnung der Platten und das Dichtmittel vorzusehen. Bringen Sie beim Zuschneiden

Markierungen an, um ein einheitliches Dekor mit durchgehender Optik zu gewährleisten.

### VERKLEBUNG

Am schnellsten und einfachsten gelingt die geradlinige und Eckmontage, wenn die Platten mit dem Complete-Dichtmittel auf Stoß verlegt werden.

Ziehen Sie vor dem Verkleben die Folie auf der Rückseite ab und vergewissern Sie sich, dass die Oberfläche sauber, trocken und vollständig schmutzfrei ist. Alloy™-Nischenrückwände können mit Complete-Klebstoff direkt auf bereits gestrichene oder grundierte Gipskartonplatten bzw. bei Renovierungsarbeiten auch auf Kacheln geklebt werden. Dazu wird der Complete-Klebstoff streifenweise auf der Plattenrückseite aufgebracht.

Für das Kantenfinish und zur Abdichtung wird farbiges Complete-Dichtmittel verwendet, das passend zur Wand bzw. Nischenrückwand gewählt wird. Complete ist ein hochwertiges Produkt in verschiedenen Farben, mit dem langlebige und nahezu unsichtbare Fugen gelingen.

► Die Technischen Daten zu Complete (Klebstoff und Dichtmittel) stehen auf der Website [www.polyrey.com](http://www.polyrey.com) zum Download zur Verfügung.

## 6. INSTANDHALTUNG, PFLEGE UND REINIGUNG

Alloy®-Nischenrückwände sind strapazierfähig und benötigen dank der nicht porösen Oberfläche keine besondere Pflege. Die Platten sind sehr pflegeleicht. Zur täglichen Reinigung einfach mit einem feuchten Lappen und einem milden Reinigungsmittel abwischen. Wischen Sie die Platte immer vollständig ab, um jegliche Schmutzreste zu beseitigen.

- Kein Wachs und kein Poliermittel verwenden.
- Keine säurehaltigen, ätzenden oder scheuernden Reinigungsmittel bzw. Materialien zur Reinigung der Aluminiumoberfläche verwenden.
- Spritzer, Öl und angesammelter Schmutz müssen entfernt bzw. abgewischt werden.
- Verwenden Sie ausschließlich weiche Mikrofasertücher oder nicht scheuernde Lappen.
- Verwenden Sie kein chlorhaltiges Reinigungsmittel, kein Fleckenpulver und keine Hausmittel wie zum Beispiel Natron.

## 7. UMWELT UND GESUNDHEIT

Alloy™-Platten werden in Fabriken hergestellt, die nach ISO 9001 und ISO 14001 zertifiziert sind.

ALLOY™-Platten sind Produkte und keine Chemikalien. Deshalb fallen sie nicht unter die REACH-Verordnung. Nichtsdestoweniger ist es wichtig, mit den Rohstofflieferanten Informationen über alle Bestandteile auszutauschen, die von der REACH-Verordnung betroffen sind (siehe REACH-Erklärung).

Beim Umgang mit den Platten sind alle vorgeschriebenen Maßnahmen für den Gesundheitsschutz und die Sicherheit einzuhalten (Gewicht, Staub, scharfe Kanten).

Nach dem Zuschneiden können die Kanten sehr scharf sein. Entgraten Sie die Kanten und tragen Sie beim Umgang mit den Produkten eine geeignete PSA.

Beim Zuschneiden können Funken entstehen. Treffen Sie entsprechende Brandschutzmaßnahmen.

## 8. ABFALLENTSORGUNG

Die Abfälle der Alloy™-Aluminiumverbundplatte sind gemäß dem Europäischem Abfallkatalog (EAK) als „gemischte Bau- und Abbruchabfälle“ dem sechsstelligen Abfallschlüssel 170 904 zugeordnet. Sie können wie Haus- und Gewerbemüll entsorgt werden. Alloy™-Nischenrückwände sind nach Gebrauch zu 100 % recycelbar.

*Alle in diesem technischen Datenblatt enthaltenen Informationen basieren auf den neuesten technischen Erkenntnissen, stellen aber keine Garantie dar. Wir übernehmen keine Garantie für die Eignung der Produkte für bestimmte Bereiche oder Anwendungszwecke.*

## 1. DESCRIZIONE E COMPOSIZIONE DEI MATERIALI

I paraspruzzi Alloy™ sono composti da un sottofondo in alluminio composito ignifugo, resistente all'acqua e dotato di un'eccellente stabilità dimensionale. Il lato decorativo è rivestito della tecnologia Advanced Surface Technology, che gli conferisce le sue peculiarità decorative e le sue eccellenti prestazioni di superficie. Il lato posteriore è ricoperto da un decore di bilanciamento bianco non levigato, rivestito di film protettivo.

## 2. DATI TECNICI

Valutato secondo i requisiti della EN438

CARATTERISTICHE	MATERIALE COMPOSITO MULTI-STRATO		Alluminio 0,3 mm e LPDE/PEBD (polietilene a bassa densità) da 3,4 mm
	STRUTTURA		Shell matt
	SPESSORE		4 mm
	NORMA	UNITÀ	
<b>Proprietà fisiche e dimensionali</b>			
Massa superficiale		kg/m <sup>3</sup>	6.5
Tolleranza su spessore	EN 438-2-5	mm	+/- 0,2 mm
Tolleranza su lunghezza e larghezza	EN 438-2-6	mm	L +/- 3 mm ; l +/- 2 mm
Linearità dei bordi	EN 438-2-7	mm/m	≤ 1 mm/m
Tolleranza su ortogonalità	EN 438-2-8	mm/m	≤ 5 mm/m
Tolleranza su planarità	EN 438-2-9	mm/m	≤ 2 mm/m
<b>Stabilità dimensionale</b>			
• Senso longitudinale	EN 438-2-17	%	≤ 0.10
• Senso trasversale			≤ 0.10
<b>Proprietà meccaniche</b>			
Resistenza all'acqua bollente	EN 438-2-12	Classe <sup>(a)</sup>	≥ 5
Resistenza all'urto di una sfera di piccolo diametro	EN 438-2-20	N	≥ 20
Resistenza all'urto di una sfera di grande diametro (altezza di caduta per un'impronta di diametro ≤ 10 mm)	EN 438-2-21	mm	≥ 800
Resistenza alle crepe	EN 438-2-24	Classe <sup>(a)</sup>	≥ 5
<b>Proprietà superficiali</b>			
Resistenza all'usura (punto iniziale)	EN 438-2-10	N. di giri	≥ 125
Resistenza al vapore acqueo	EN 438-2-14	Classe <sup>(a)</sup>	≥ 4
Resistenza al calore secco	EN 438-2-16	Classe <sup>(a)</sup>	≥ 5
Resistenza al calore umido	EN 12721	Classe <sup>(a)</sup>	≥ 5
Resistenza ai graffi	EN 438-2-25	Grado <sup>(b)</sup>	≥ 3
<b>Resistenza alle macchie</b>			
• Gruppi 1 & 2	EN 438-2-26	Classe <sup>(a)</sup>	Caffè, tè, vino : ≥ 3 a seconda del decore* / Altri : ≥ 5
• Gruppo 3			≥ 5

<sup>(a)</sup> Classe: 1 = Deterioramento della superficie. 2 = Cambiamento importante d'aspetto 3 = Cambiamento moderato 4 = Cambiamento limitato visibile da certe angolazioni 5 = Nessun cambiamento

<sup>(b)</sup> Grado: 2 = graffi continui a 2N; 3 = graffi continui a 4N; 4 = graffi continui a 6N; 5 = graffi continui > 6N.

\* Superate le 2 ore di contatto, il caffè e il tè possono lasciare leggere macchie sulle superfici chiare. Per evitare qualsivoglia danno estetico, si raccomanda di asciugare questi liquidi immediatamente.

## 3. CERTIFICAZIONI E RELAZIONI DI TEST

Reazione al fuoco			
Reazione al fuoco	EN 13501-1	Euroclass	B-s1,d0
Contatto con gli alimenti	EN 13130-1		No

## 4. STOCCAGGIO E TRASPORTO

I paraspruzzi Alloy™ devono essere stoccati in un locale chiuso, asciutto e a una temperatura dai 10 ai 30°C e dal al 60% di UR. I pannelli devono essere stoccati e trasportati su un supporto orizzontale, piano, rigido e sufficientemente grande, munito di opportune protezioni per evitare lo scivolamento e possibili danni ai bordi laterali.

In caso di stoccaggio, i pannelli devono essere sempre coperti, per esempio, con un pannello a perdere. Inoltre, i pannello dovranno essere protetti dall'umidità e da possibili danni meccanici.

Per quanto riguarda le condizioni di trasporto, i paraspruzzi Alloy™ non sono considerati come merce pericolosa, l'etichettatura non è dunque obbligatoria.

## 5. POSA IN OPERA

### PREPARAZIONE

Prima dell'installazione, i pannelli devono essere lasciati acclimatare nell'ambiente stesso nel quale saranno installati per 48/72 ore, a una temperatura ambiente media (18 - 25°C ; 40-60 % UR). Queste condizioni dovranno, in seguito, essere mantenute nella stanza dopo l'installazione e fino alla messa in servizio.

### RIVESTIMENTO MURALE

I paraspruzzi Alloy™ possono essere incollati su diversi supporti, pannelli di cartongesso, cemento, muri piastrellati o pannelli a base di legno.

Qualsivoglia supporto dovrà essere asciutto (UR <5%), pulito, stabile e piano (planarità ottimale ≤ 2 mm/ml). Se il supporto presenta segni di umidità, si consiglia di eliminarli prima di procedere all'installazione. Prima di procedere all'applicazione del pannello su superfici in pietra e ceramica, effettuare un'accurata fase di pulizia.

### TAGLIO

Il taglio e la foratura dei pannelli Alloy™ dovranno essere realizzati con specifici utensili per la lavorazione del metallo e con lame e punte al carburo.

Prevedere un margine di dilatazione (1,5 mm) al pavimento, al soffitto,

agli angoli e tutt'intorno ai tagli, così da permettere la dilatazione dei pannelli e il riempimento con il sigillante. Durante le operazioni di taglio, assicurarsi di individuare i raccordi per garantire la continuità del decoro.

### INCOLLAGGIO

Per l'assemblaggio, lineare o d'angolo, il metodo più semplice e rapido è di procedere a un montaggio affiancato con sigillante di tipo Complete.

Prima di procedere con l'incollaggio, rimuovere il film protettivo dalla facciata anteriore e assicurarsi che la superficie sia pulita, asciutta ed esente da qualsivoglia traccia di sporco. I paraspruzzi Alloy™ possono essere direttamente incollati su pannelli di cartongesso pre-dipinti o stuccati, o su piastrelle già esistenti. L'incollaggio avviene tramite colla COMPLETE, applicata in cordoni nella parte posteriore dei pannelli.

La finitura dei bordi e l'impermeabilità sono realizzate con l'ausilio di un sigillante colorato COMPLETE, coordinato al muro o al paraspruzzi. I colori Complete permettono di realizzare una giunzione quasi invisibile e duratura.

► Consultare le schede tecniche colla e sigillante Complete sul sito [www.Polyrey.com](http://www.Polyrey.com).

## 6. MANUTENZIONE, RIPARAZIONE E PULIZIA

I paraspruzzi Alloy® sono robusti e, grazie alla superficie non porosa, non necessitano di particolare manutenzione. I pannelli sono di facile manutenzione. Quotidianamente, basterà asciugarli con un panno umido e un detergente delicato. Assicurarsi sempre di asciugare il pannello per rimuovere qualsivoglia traccia residua di prodotto.

- Non applicare né cera né nessun altro agente lucidante.
- Non utilizzare detersivi o materiali acidi, caustici o abrasivi per pulire la superficie in alluminio.
- Gli schizzi, l'olio e gli accumuli di sporco devono essere eliminati e asciugati.
- Utilizzare unicamente un panno morbido in microfibra o un panno non abrasivo.
- Non utilizzare un detergente con candeggina o dei rimedi fatti in casa a base di bicarbonato di sodio, per esempio o di altre polveri smacchianti.

## 7. ASPETTI AMBIENTALI E SANITARI

I pannelli Alloy™ sono fabbricati in stabilimenti produttivi certificati ISO 9001 e ISO 14001.

I pannelli ALLOY™ sono dei prodotti e non delle sostanze chimiche, per tale ragione non è loro applicato il regolamento REACH. Tuttavia, è importante assicurare un corretto scambi di informazioni con i fornitori di materie prime per quanto riguarda le componenti pertinenti al regolamento REACH (cfr. dichiarazione REACH)

Rispettare le regole di prevenzione in materia di salute e sicurezza nella fase di lavorazione dei pannelli e in termini di peso, polverosità e bordi contundenti.

Dopo la fase di taglio, i bordi possono risultare contundenti. Assicurarsi che i bordi siano sbavati e portare i DPI appropriati durante la manipolazione dei prodotti.

Durante le operazioni di taglio, sussiste il rischio di produzione di scintille. Assicurarsi che siano prese le precauzioni necessari per evitare possibili incendi.

## 8. TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

Gli scarti del pannello composito in alluminio Alloy™ sono classificati in conformità del regolamento del Catalogo Europeo dei Rifiuti (CER), sotto il codice di rifiuti a sei cifre EWC 170 904 e la definizione di rifiuti "rifiuti misti da attività di costruzione e demolizione" e possono essere smaltiti come rifiuti domestici o rifiuti commerciali. I paraspruzzi Alloy™ sono 100% riciclabili post-consumo.

*Tutte le informazioni contenute in questa scheda tecnica si basano sulle più recenti conoscenze tecnologiche ma non costituiscono una garanzia. Polyrey non si assume qualsivoglia garanzia di adeguatezza ad ambiti o a fini di applicazione specifici.*