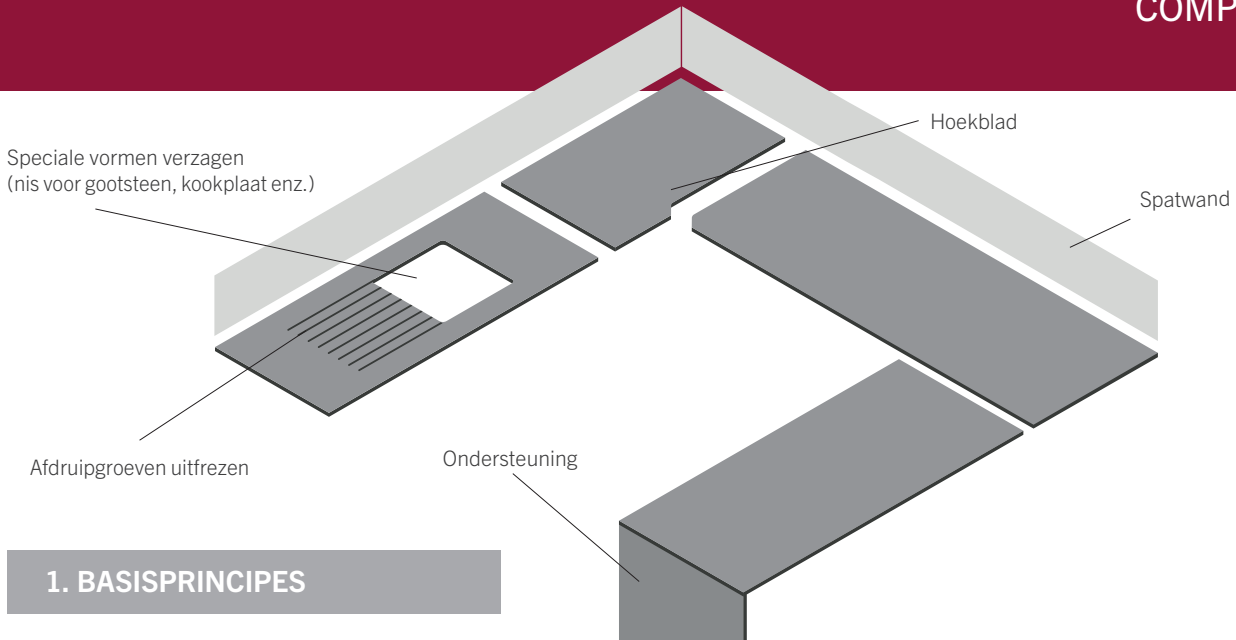


WERKBLADEN & SPATWANDEN MONOCHROM – REYSITOP[®] – REYSIPUR[®] COMPACT HPL



1. BASISPRINCIPES

Opslag, hantering en voorbereiding

De panelen, werkbladen en spatwanden van Compact HPL moeten altijd plat opgeslagen worden, over de hele lengte ondersteund, op een droge, geventileerde plek (10 tot 30°C - R.L. tussen 40 en 60%). Verticale opslag moet uitgesloten worden, behalve voor korte transportritten.

Bij het hanteren wordt aangeraden de panelen één voor één op te tillen, zonder ze te schuiven, om krassen te voorkomen.

De panelen moeten gedurende 48 tot 72 uur worden bewaard in de omgeving waarin ze geïnstalleerd gaan worden, in doorsnee omgevingsomstandigheden: 18-25°C - R.L. van 40-60%.

Alvorens te beginnen met installeren

- Zorg dat de onderbouw of het draagsysteem horizontaal en waterpas is.
- Zorg voor ventilatie onder het werkblad, om de door huishoudelijke apparaten veroorzaakte condensatie en hitte af te voeren.
- Maak om de hele buitenrand van het werkblad en de spatwand een uitzettingsvoeg van minimaal 3 mm t.b.v. de dimensievariaties van het product.
- Bij toepassing op een open onderbouw bedraagt de maximale onderlinge afstand 600 mm zonder drager, bij een grotere afstand moet een versterking worden aangebracht.
- Plaats bij afwezigheid van een drager een versterkingswip tegen de muur om de hoge achterzijde van de onderbouw te verstevigen.
- Aan voorzijde/bij overstek verdraagt het verlijmd werkblad van Compact HPL in 10 of 12,5 mm een maximale overkraging van 100 mm ten opzichte van de onderbouw.
- Voor een kookeiland of een tafel op steun mag de overkraging worden vergroot tot 250 mm al naargelang er een geschikte, stevige draagstructuur is aangebracht.
- Zorg voor een retour werkblad of een bovenlijst onder het werkblad om de dikte van de kookplaat te maskeren, doorgaans aan het oog onttrokken door de bovenste lijst van de onderbouw.
- Houd rekening met de hoogte onder de kookplaat voor de inbouw van huishoudelijke apparatuur (bijvoorbeeld een oven).

Tijdens het installeren

- Draag tijdens de hele installatie geschikte individuele beschermingsmiddelen.
- Probeer alvorens het werkblad te bevestigen eerst uit of het verzaagde blad past op de inrichtingselementen.
- Neem de afmetingen op. Controleer daarbij de haaksheid van de hoeken, de plaatsing van gootsteen, kookplaat, vaatwasser en diverse accessoires, en controleer of het horizontale vlak waterpas is.

NB: deze adviezen komen niet in de plaats van de adviezen die verstrekt worden door de fabrikanten van huishoudelijke apparatuur (bijv. kookplaat, gootsteen enz.). **U dient altijd de instructies van de fabrikant op te volgen wat betreft de afstand tussen uw apparaat en de andere keukenelementen. Houd ook rekening met de bevestigingswijzen.**

2. MATERIAAL

Gebruik geen gereedschap voor het bewerken van hout, maar gereedschap dat geschikt is voor composietmateriaal met hoge dichtheid.

Voor een industriële bewerking met digitale besturing:

- Stel de aanzetsnelheid in tussen 4 en 8 m/min. en de minimale rotatiesnelheid tussen 18000 en 24000 rpm.
- Gebruik voor de bewerking van de kanten en het verzagen een vingerfrees en vormfrees (diameter minimaal 12 mm) met messen uit wolfram.
- Voor verbindingsgroeven: gebruik een snijblad uit wolfram met een diameter die afgestemd is op de lamellen.
- Voor het maken van afdruiptgleufjes: gebruik een frees met een V-vormige snijkop en een diameter tussen 6 en 10 mm afhankelijk van de vorm.

Voor een handmatige afdruiptgleuven:

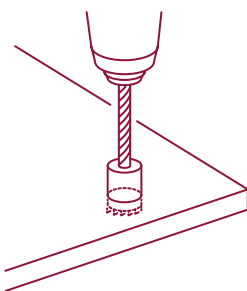
- **Manuele invalzaag (met geleider):** zaagblad uit wolfram, in trapeziumvorm met minimaal 44 tanden.
- **Manuele bovenfrees:** minimale rotatiesnelheid van 18000 rpm en een boor met messen uit wolfram, minimaal Z2 en diameter 12 mm, vormfrees uit wolfram.
- **Mallen:**
 - Zaagmallen voor het verbinden van de werkbladen.
 - Mal voor het uitfrezen van afdruiptgroeven.
- **Sleuffrees:** zaagblad uit wolfram in een dikte die is afgestemd op de lamellen.
- **Decoupeerzaag:** tandblad voor metaal.
- **Boormachine:** HSS-boren met een diameter van 8 tot 12 mm en bi-metaal gatzaag met juiste diameter.
- **Kantenfrees:** schijfjes uit wolfram, minimale rotatiesnelheid 14000 rpm.
- **Dubbele zuignap, lijmkleem, klembeugel, compensatiewig**
- **Schroef:** metaal met metrische schroefdraad met een diameter van minimaal 3,5 mm, met bolle kop en platte onderzijde.
- **Moeren:** inschroefmoeren of inslagmoeren, van pvc, staal of messing.
- **Lijmpistool**
- **COMPLETE lijm (verkrijgbaar bij Polyrey) of polyurethaan mastiekljm**
- **COMPLETE gekleurde voeg (verkrijgbaar bij Polyrey) of siliconen afdichting**
- **White Spirit® en niet-pluizende doekjes**
- **Wig en vormkrabber voor de afdichting en de lijm**

3. UITVOERING

1. VERZAGEN

- De Compact HPL panelen zijn zeer hecht en hard. Voor een professionele afwerking vereisen ze aangepast gereedschap en bladen uit wolfram in geval van een niet-regelmatig gebruik en met diamant behandelde bladen in geval van dagelijks gebruik.
- De compact panelen kunnen worden verzaagd met een draagbare cirkelzaag met een zaagblad uit wolfram met minimaal 44 tanden.
- Invalzagen met geleider verdienen de voorkeur. Aanbevolen wordt om te verzagen met de decoratieve zijde naar beneden.
- Manuele bovenfreesen kunnen dienen voor het verzagen met een boor met een minimale diameter van minimaal 12 mm en tanden uit wolfram, bijv. Z2, of meerdere zaagbladen. Ga in dat geval altijd in etappes te werk, dat wil zeggen minimaal driemaal zagen voor een dikte van 12,5 mm en tweemaal voor een dikte van 10 mm. Deze manier van werken wordt ook aanbevolen voor industriële werktuigen, zoals digitale besturing.
- Gebruik gereedschap met een rotatiesnelheid van de boortjes ≥ 18000 rpm.
- **Verlaag voor gekleurde kernen de aanzetsnelheid naar 4 tot 6 m/min. en vermijd de kanten te branden. Door de rotatiesnelheid van het gereedschap te verhogen (aanbeveling 20000 rotaties) kan een optimale frees- en zaagkwaliteit verkregen worden.**
- Langzaam of geleidelijk startende apparaten moeten hun maximale snelheid bereiken voordat overgegaan wordt tot verzagen, om verbranden te voorkomen, in het bijzonder bij gekleurde kernen.
- Gebruik bij gereedschap zonder geïntegreerde geleider een geschikte klemtang om te zorgen dat de geleider en het paneel tijdens het hele zaagproces op hun plaats blijven.
- Gebruik maskeertape om de zaagkwaliteit te optimaliseren, afschilferen te voorkomen indien een zaagblad niet goed geslepen is en om markerings- en herkenningstekens op werkblad en spatwand aan te brengen.
- Voor het uitsnijden van stopcontacten: boor een gat met een bi-metaal gatzaag met de juiste diameter.

2.1 BOREN & BEWERKEN



- Maak, om doorgangen voor buizen en kabels te maken, doorgeboorde gaten met een boormachine met een HSS-boortje of een bi-metaal gatzaag met de juiste diameter.
- Maak blinde gaten om steunen, een gootsteen onder het werkblad of de kookplaat vast te maken.
 - ▶ **Bij bevestiging met schroeven:**
 - Voorboren met een diameter die 0,3 mm kleiner is dan de schroef.
 - Gebruik metalen schroeven met metrische schroefdraad met plat uiteinde en een minimale diameter van 3,5mm.
 - Schroeven met bolle kop en platte onderzijde worden aanbevolen; ook kunnen schroeven met verzonken kop gebruikt worden.
 - ▶ **Bij bevestiging met moeren:**
 - Gebruik metalen moeren of moeren van pvc.
 - Voorboren met de diameter van de moer in het geval van een inslagmoer en met een kleinere diameter (0,3 mm naargelang de kwaliteit van het metaal) voor een inschroefmoer.
 - ▶ **Laat een restdikte van 3 mm over: de maximale boordiepte is 3 mm minder dan de dikte van het compact paneel.**
- Zorg voor een minimale boorafstand van 20 mm ten opzichte van de rand van het paneel of tussen de uitsparingen.
- Plaats een ondersteunende dekplaat onder de onderzijde om afschilferen of breken te voorkomen.

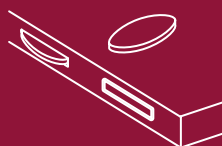
2.2 BEWERKEN: GOOTSTEEN OF KOOKPLAAT INBOUWEN

- **Om een gootsteen of kookplaat goed in te bouwen:**
 - ▶ **Bewerking met handgereedschap:**
 - Gebruik een boormachine met een ijzeren boor met een diameter van minimaal 10 mm om de vier hoeken af te bakenen.
 - Zaag met een invalzaag met geleider en zaagblad uit wolfram met minimaal 44 tanden.
 - Werk de hoekuitzagingen af met een decoupeerzaag met metalen zaagblad.
 - ▶ **Bewerking met industrieel gereedschap:**
 - Gebruik een frees uit wolfram met een diameter van 12 mm.
 - Rotatiesnelheid van minimaal 18000 rpm voor een zwarte kern en aanzetsnelheid van 6 tot 8 m/min.
 - Rotatiesnelheid van minimaal 20000 rpm voor een gekleurde kern en aanzetsnelheid van 4 tot 6 m/min.

3. VERBINDING VAN HET WERKBLAD

- De kanten van de te verbinden werkbladen moeten rechtlijnig en recht worden gefreesd en de twee kanten moeten perfect parallel zijn om een optimale verbinding mogelijk te maken.
- ▶ Om een goede verbinding mogelijk te maken, is de decorzijde altijd het referentieoppervlak bij de bewerking.
 - ▶ De verbinding kan tot stand komen met rechte randen, randen met visbek of randen bewerkt in de gewenste vorm.
 - ▶ Breng bij een visbek-verbinding van de bladen de **COMPLETE gekleurde** voegafdichting (verkrijgbaar bij Polyrey) over de hele voeg aan om de holte op te vullen.
 - ▶ Het verbinden geschiedt volgens een niet-demonteerbaar of demonteerbaar systeem.
 - **Uitfreesen met handgereedschap:** gebruik een sleuffrees om een verbinding door lamellen of tand- en groefverbinding tot stand te brengen.
 - **Uitfreesen met industrieel gereedschap:** gebruik een frees met digitale besturing met rechtstreekse overname van de bewerkingsgegevens uit CAD/CAM.

**3.1 VERBINDEN
MET LAMELLEN OF
GELIJKWAARDIG**



1- Handmatig, niet-demonteerbaar systeem voor Compact HPL met een dikte van 10 tot 12,5 mm:

- a) Breng beschermingstape aan en markeer de plaatsen waar de lamellen moeten komen.
- b) Leg lamellen klaar met een dikte van 4 tot 7 mm en een breedte van 20 mm tot 27 mm.
- c) Reken 5 tot 6 lamellen per werkbladbreedte van 650 mm.
- d) Frees met behulp van de sleuffrees de inkepingen van de lamellen uit in de diepte van de twee te verbinden werkbladen en stel daarbij de infreesdiepte af op halverwege de dikte van het paneel. Houd minimaal 1,5 mm materie over aan elke zijde van de inkeping.
- e) Steek de lamellen erin en voer een verbindingstest uit zonder lijm te gebruiken.
- f) Demonteer en breng een ril **neutraalgekleurde COMPLETE** lijm (verkrijgbaar bij Polyrey) of **COMPLETE gekleurde** voeg (verkrijgbaar bij Polyrey) onderin de gleuven en op de snijrand in de dikte van het compact paneel aan.
- g) Draai aan met behulp van een lijmkleem met dubbele zuignap of een ander aandraaimiddel terwijl de lijm uithardt.
- h) Haal de overtollige lijm weg met een krabber en een doekje met white spirit of brandspiritus.

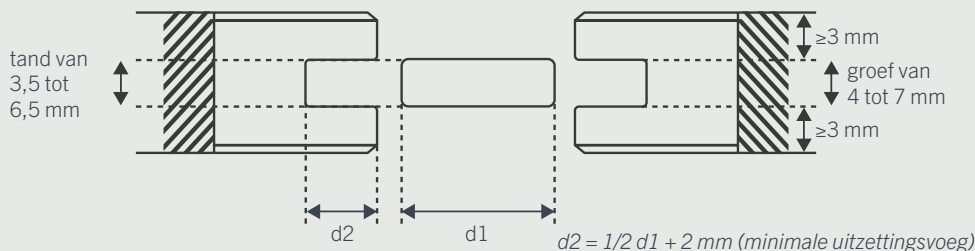
2- Demonteerbaar systeem, uitsluitend voor Compact HPL met een dikte van 12,5 mm:

- P-System procedé van LAMELLO.
- Draagbaar elektrisch gereedschap: de ZETA P2.
- CNC technologie afgestemd op het P-System procedé.
- Verbindingsaccessoires: CLAMEX P + uitlijnlamell voor CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Ga te werk volgens de methode in punt 1/ a+b+d.
- Gebruik en plaats 2 CLAMEX P verbinders + 3 uitlijnlamellen voor CLAMEX P10 (BISCO P 10).
- Verbind de twee onderdelen en klem strak aan om te zorgen voor een goede verbinding.

**3.2 TAND- EN
GROEFVERBINDING**

Niet-demonteerbaar systeem voor Compact HPL met een dikte van 10 tot 12,5 mm:

- De verbinding tussen twee panelen komt tot stand door het maken van groeven en verlijmen van tanden.
- De groef moet 2 mm dieper en 0.5 mm breder zijn dan de lamel
- De bewerking wordt uitgevoerd met behulp van een freesmachine.
- De tanden kunnen van multiplex, metaal of harde pvc zijn.

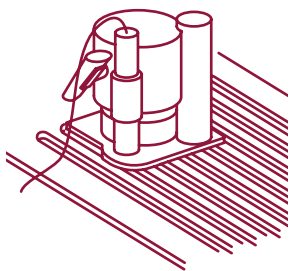


**3.3 ZWALUWSTAART-
VERBINDING**

Demonteerbaar systeem voor Compact HPL met een dikte van 10 tot 12,5 mm:

- De verbinding komt tot stand door het frezen van het juiste zwaluwstaartsysteem.
- Minder gangbaar procedé voor Compact HPL.

4. AFDRUIPGROEVEN MAKEN



Er zijn twee manieren om afdruiptgroeven uit te frezen:

a) Industrieel procedé met CAO systeem verbonden aan een stationaire digitale besturing:

- Gebruik een wolfram boor met een diameter van minimaal 8 mm, afgestemd op de gewenste groefbreedte; aanbevolen snijkop in "V"-vorm.
- Stel de onderlinge afstand tussen de groeven af tussen 10 en 15 mm.
- Aanbevolen diepte van de groeven ter hoogte van de gootsteen: 5 tot 6 mm.
- Bepaal een helling voor een goede evacuatie van het water.
- Aanzetsnelheid voor Compact HPL:
 - Zwarte of Diepzwarte kern: tussen 6 en 8 m/min
 - Overige kernen (Wit, Beige, Grijs enz.): tussen 4 en 6 m/min
- Rotatiesnelheid van het gereedschap:
 - 18000 tot 24000 rpm ongeacht het product.

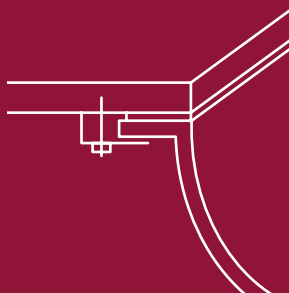
b) Handmatig procedé met een draagbare bovenfrees:

- Gebruik een mal die geschikt is voor de gewenste vorm van de afdruiptgroef.
- Gebruik een wolfram boor met een diameter van minimaal 8 mm, afgestemd op de gewenste groefbreedte; aanbevolen snijkop in "V"-vorm.
- Zorg voor een helling voor evacuatie van het water met een aanbevolen gleufdiepte ter hoogte van de gootsteen van 5 tot 6 mm.
- Stel de rotatiesnelheid in.
 - Voor de zwarte kern: minimaal 18000 rpm.
 - Voor de gekleurde kern: minimaal 20000 rpm.
- Frees de gleuven langzaam en regelmatig uit, zonder horten en stoten.

Werk de afdruiptgleuven daarna af:

- Schuur de gleuf met schuurpapier korrel 180 tot 300g/m² of staalwol, zonder het oppervlak te beschadigen.
- **Voor gekleurde kernen (behalve witte kernen):** breng met een doekje lijnolie aan en zorg ervoor dat er geen lijnolie op het oppervlak komt.

5. INSTALLATIE VAN DE GOOTSTEEN



Met een Compact HPL werkblad kan een gootsteen van hars of metaal worden geïnstalleerd.

Mogelijke oplossingen voor montage boven of onder het werkblad: neem de instructies van de fabrikant in acht.

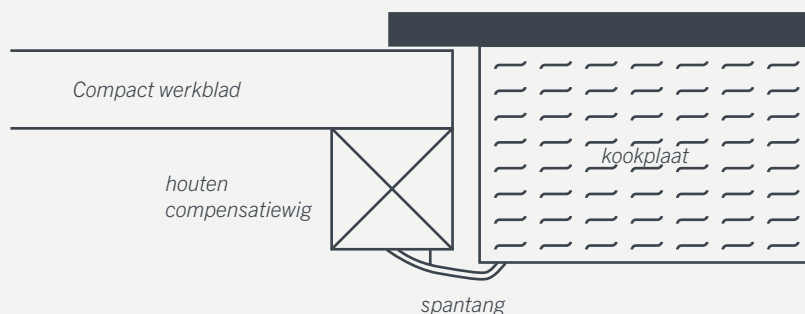
- Plaats de gootsteen op minimaal 40 mm van de randen in de lengte.
- Plaats de gootsteen op 150 mm van een aangrenzende verbindingstrand.
- Zorg voor een afrondingsradius van minimaal 5 mm in de vier hoeken van de nis van de gootsteen.
- Breng vóór de uiteindelijke montage een lijmril aan tussen het werkblad en de gootsteen.
- **Bevestig de gootsteen altijd ook mechanisch in aanvulling op de lijm.**
- Gebruik wiggen ter compensatie van de dikte om de gootsteen vast te zetten met behulp van een spantang.
- Maak de rand om de gootsteen waterdicht met behulp van de **COMPLETE gekleurde** voeg (verkrijgbaar bij Polyrey) of een geschikte siliconenaftichting.
- Bij gootsteenmontage onder het werkblad:
 - Behandel de kant van het compact paneel met schuurpapier korrel 180 tot 300 gr/m² of staalwol.
 - Behandel de kant van de compact panelen met gekleurde kern (behalve wit) met een doekje met lijnolie.

Het gebruik van keramische gootstenen wordt ontraden vanwege hun gewicht. Raadpleeg de technische dienst van Polyrey.

6. INSTALLATIE VAN DE KOOKPLAAT

Het is mogelijk elektrische kookplaten (inclusief inductie) en gaskookplaten te installeren op Compact HPL.

- Neem een minimale afstand ten opzichte van de muurspatwand in acht van 50 mm.
- Neem een minimale afstand ten opzichte van de voorzijde van het werkblad in acht van 40 mm.
- Neem een afrondingsradius van 5 mm in acht in de vier hoeken van de nis van de kookplaat.
- Voeg een houten steun van 50*50 mm onder het werkblad toe tussen de muur en de nis van de kookplaat.
- **Bevestig de kookplaat altijd mechanisch.**
- Gebruik wiggen ter compensatie van de dikte om de kookplaat vast te zetten met behulp van een spantang.
- Bescherm de kanten met behulp van geschikt aluminiumfolie.
- **Breng altijd een luchtdoorgang aan om de voorzijde van de kookplaat te ventileren:** breng aan de voorzijde van het meubel een ruimte van maximaal 3 mm aan.
- Aanbevolen wordt onder de kookplaat een besteklade of nep-lade aan te brengen.



7. AFWERKING

Afhankelijk van uw behoeften biedt Polyrey u geoptimaliseerde producten om zoveel mogelijk aan uw wensen tegemoet te komen:

- Gebruiksklaar: werkbladen en spatwanden verkrijgbaar in aangepaste formaten (reeds afgeschuinde kanten).
- Volformaat paneel: hele, onbewerkte panelen om zoveel mogelijk oppervlak te gebruiken voor uw hele keuken (u kunt uit een volformaat paneel zowel een werkblad als een spatwand maken).

Voor volformaat panelen

a) Bewerk de kanten volgens gewenst profiel en radius:

▶ **Met digitale besturing:**

- Gebruik een vormfrees uit wolfram met een volgens de gewenste radius ingestelde hoek.
- Frees nooit meer dan 2 mm per beweging uit.

▶ **Handmatig:**

- Gebruik een kantenfrees met een minimale rotatiesnelheid van 18000 rpm.
- Gebruik een vormfrees met wolfram messen met een volgens de gewenste radius ingestelde hoek.
- Gebruik bij een bovenfrees een vormfrees die overeenkomt met het gewenste profiel.

b) Ga over tot afwerking van de kanten:

- Gebruik schuurpapier met korrel 180g/m² tot 300 g/m²: schuur met behulp van een orbitale schuurmachine, of handmatig met of zonder schuurwig.
- Gebruik staalwol.
- Breng bij gekleurde kernen (behalve wit) met een doekje lijnolie aan.

8. BEVESTIGING & VERBINDING VAN HET BLAD

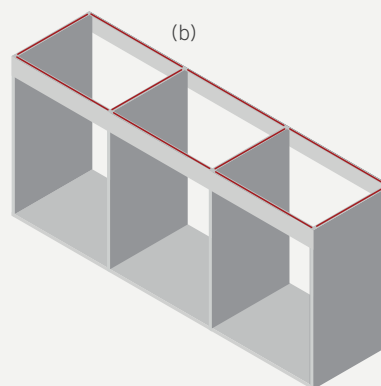
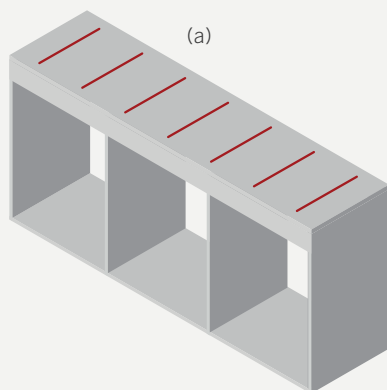
Het werkblad kan op twee manieren bevestigd worden.

a) Mechanisch (door een schroefstelsel):

- **Bevestiging met schroeven:**
 - Altijd voorboren met een HSS-boor met een diameter die 0,3 tot 0,5 mm kleiner is dan de schroef.
 - Gebruik naargelang de toepassing roestvrij stalen of verzinkte schroeven.
 - De aanbevolen diameter van de schroeven is 3,5 mm en de lengte onder de schroefkop tussen 5 en 8 mm. De onderzijde van de schroefkop dient plat te zijn en de snijkop in torx of kruiskopvorm.
- **Bevestiging met moeren:**
 - Gebruik metalen of pvc inschroefmoeren of inslagmoeren voor een optimale bevestiging. Voor het bevestigen van tafelpoten wordt het gebruik van moeren aanbevolen.
 - Voor inschroefmoeren dient u een gat voor te boren, net als voor het bevestigen met schroeven.
 - Voor inslagmoeren: houd u aan de aanbevelingen van de fabrikant voor de diameter van het voor te boren gat.

b) Bevestigen met lijm

- Compact HPL kan verlijmd worden met **COMPLETE lijm** (verkrijgbaar bij Polyrey) of polyurethaan mastiekljm, aangebracht met een lijmpistool met tuitstuk.
- **De lijm wordt altijd aangebracht in rillen met een diameter van minimaal 5 mm.**
- De lijm kan op meerdere manieren worden aangebracht:
 - Aanbrengen op een dichte drager van spaanplaat of dichte onderbouw (afbeelding a):
 - Ruimte tussen de rillen maximaal 30 cm.
 - De breedte van de drager van spaanplaat moet minimaal 50 mm kleiner zijn ten opzichte van de rand van het compact werkblad
 - Rechtstreeks aanbrengen op open onderbouw (afbeelding b):
 - Op de bovenste rand.
 - Op de vier zijden.
- **Ga tijdens het aanbrengen altijd te werk met een kracht die homogeen over het hele oppervlak van het werkblad verdeeld is.**



9. VERBINDEN EN AANBRENGEN VAN DE SPATWAND



Zorg eerst dat de spatwanden goed passend zijn alvorens ze te verbinden.

- Plaats eerst de spatwanden tegen de muur zonder lijm of voegen te gebruiken om ze goed passend te maken.
- Voor Compact HPL panelen die met folie bedekt zijn: verwijder de beschermfolie tegelijkertijd van de twee zijden nadat u ze passend heeft gemaakt.
- Zorg voor een uitzettingsvoeg van 3 mm tussen de panelen, muren of accessoires.

Ga vervolgens over tot verbinden en installeren:

► Voorbereiding van de drager op de muur

- De spatwanden kunnen aangebracht worden op gipsplaat of, bij renovatie, op bestaande tegels. Nieuwe gipsplaten moeten eerst geleverd worden of voorzien van een grondlaag - Zo niet, maak dan een draagconstructie van 3 mm op een standaard plaat of gebruik een vochtwerende plaat.

► De lijm aanbrengen

- Breng de lijm aan op de achterzijde van de spatwand: gebruik **COMPLETE lijm** (verkrijgbaar bij Polyrey) of polyurethaan mastiekljm, aangebracht met een lijmpistool met tuitstuk.
- **De lijm wordt altijd aangebracht in rillen met een diameter van minimaal 5 mm en een onderlinge afstand van 300 mm, waarbij aan de hele buitenrand een strook zonder lijm van 10 tot 15 mm wordt vrijgehouden. De lijmrillen worden altijd verticaal op de spatwand aangebracht.**
- **Ga tijdens het aanbrengen altijd te werk met een kracht die homogeen over het hele oppervlak van de spatwand verdeeld is.**

► Verbinden

- Maak een kant-tot-kant verbinding en zorg voor een uitzettingsvoeg van 3 mm tussen de panelen, muren of accessoires.
- Gebruik wiggen voor de uitzettingsruimtes.

► Afdichten

- Als de lijm uitgehard is (2 tot 4 uur), haal dan de wiggen weg en breng **neutraal gekleurde COMPLETE lijm** (verkrijgbaar bij Polyrey) of een **COMPLETE gekleurde voeg** (verkrijgbaar bij Polyrey) of een siliconenvoeg aan op de verbinding tussen werkblad en spatwand en tussen spatwand en muur om de verbinding waterdicht te maken.
- Verwijder de overtollige lijm of afdichting met white spirit. Gebruik voor de Touch, Roche en Touch Roche oppervlakken bij voorkeur een ontvettend reinigingsmiddel of huishoudalcohol (zoals brandspiritus of wasbenzine).

Zorg er bij toepassing op de achterwand van een afzuigkap voor dat de panelen op minimaal 50 mm van de dichtstbijzijnde rand van een elektrische kookplaat (inclusief inductie) of gaskookplaat* geplaatst zijn.

**rechtstreeks contact met de vlam vermijden.*

10. GEBRUIK VAN DE OPPERVLAKTE-AFWERKINGEN

Al onze werkbladen voldoen aan de normen voor horizontaal gebruik conform de vereisten van productnorm EN438. In aanvulling op deze normtesten voeren wij onze eigen gebruiks- en schoonmaakttesten uit om er zeker van te zijn dat onze producten aan uw dagelijkse verwachtingen voldoen.

Matte en getextureerde oppervlakken vereisen extra aandacht: Alliage, Extramat, Roche (behalve Reysitop®), Touch, Touch Roche en Touch Linimat.

Normale oppervlaktebeschadigingen, zoals microkrasjes en glansverschillen, zijn wat zichtbaarder en komen meer naar voren in combinatie met donkere decors.

Oppervlakkige microkrasjes* op de Touch en Touch Roche werkbladen zijn overigens herstelbaar met behulp van een wondersponsje of een vochtig doekje en een strijkbout.

N005 Noir Roche: de Roche structuur is een diepe structuur. Herhaald wrijven op dit oppervlak kan zichtbare veranderingen veroorzaken, het oppervlak kan vooral wit verkleuren. Het product behoudt zijn technische kenmerken.

**Als het oppervlak erg beschadigd is, kunnen we niet garanderen dat het weer helemaal als nieuw wordt, maar de defecten zijn minder zichtbaar. Wondersponsjes mogen slechts incidenteel gebruikt worden.*

11. ONDERHOUD

Om een lange levensduur van het werkblad te garanderen is voorkomen beter dan genezen. Volg daarom de aanwijzingen voor gebruik en schoonmaak.

Uw werkbladen en spatwanden beschermen

- **Bescherm de oppervlakken tegen hitte**

Zet schalen die net uit een hete oven komen of hete pannen nooit direct op uw werkblad. Gebruik altijd onderzetters. Onze Compact HPL spatwanden kunnen gebruikt worden met alle soorten kookplaten, inclusief gas. Plaats de spatwand op 50 mm van de kookplaat en vermijd rechtstreeks contact met de vlam.

- **Bescherm de oppervlakken tegen krassen**

Maak ze nooit schoon met schuursponsjes.

Snijdt nooit rechtstreeks op het werkblad.

Bescherm uw werkbladen tegen wrijving, schuif er geen schurende voorwerpen over (bijvoorbeeld aardewerk borden enz.).

Plaats geen metalen of scherpe voorwerpen tegen uw spatwand.

- **Bescherm uw oppervlakken tegen vlekken**

Maak alle vuiligheid direct schoon om permanente schade aan het oppervlak te voorkomen.

Neem water en andere vloeistoffen onmiddellijk af om kringen, kalkafzetting en andere sporen te voorkomen.

Plaats een bescherming tussen de koffiepot of theepot en de spatwand tijdens ontkalkingsbehandelingen.

De oppervlakken schoonmaken

- **Gangbaar onderhoud**

Maak het oppervlak schoon met een niet-schurende spons en een mild schoonmaakmiddel. Spoel met schoon water af en droog het blad daarna met een zachte doek.

Maak het hele oppervlak schoon, niet alleen het bevuilde gedeelte. Zo voorkomt u dat er kringen ontstaan.

Beperk het gebruik van schoonmaakmiddelen die het oppervlak vet maken. Verwijder vet van een gestructureerd oppervlak met een zachte borstel.

Gebruik voor de Touch oppervlakken schoonmaakmiddelen met een laag percentage tensioactieve stoffen <5%.

Gebruik nooit schurende, zure of alkalische schoonmaakmiddelen (schuurcrème, zwarte zeep, ontkalkingsmiddelen, huishoudsoda, natriumbicarbonaat, bleekwater, zoutzuur enz.). Altijd met vocht schoonmaken, nooit droog.

- **Vlekverwijdering**

Gebruik voor hardnekkige vlekken (inkt, vernis e.d.) gebruikelijke oplosmiddelen zoals aceton, white spirit en huishoudalcohol en herhaal de standaard schoonmaakstappen (inzepen, afspoelen, drogen). Probeer het middel eerst uit op een klein oppervlak. Raadpleeg de instructies van de fabrikanten om het gebruikprotocol aan te passen.

Gebruik voor de Touch oppervlakken een wondersponsje in combinatie met een ontvlekker. Laat de ontvlekker 30 min. intrekken, maak dan schoon met een zachte beweging in dezelfde richting, spoel af en droog.

- **Desinfecteren**

Gebruik conventionele desinfecteermiddelen.

Probeer het middel eerst uit op een klein oppervlak. Raadpleeg de instructies van de fabrikanten voor het gebruikprotocol.