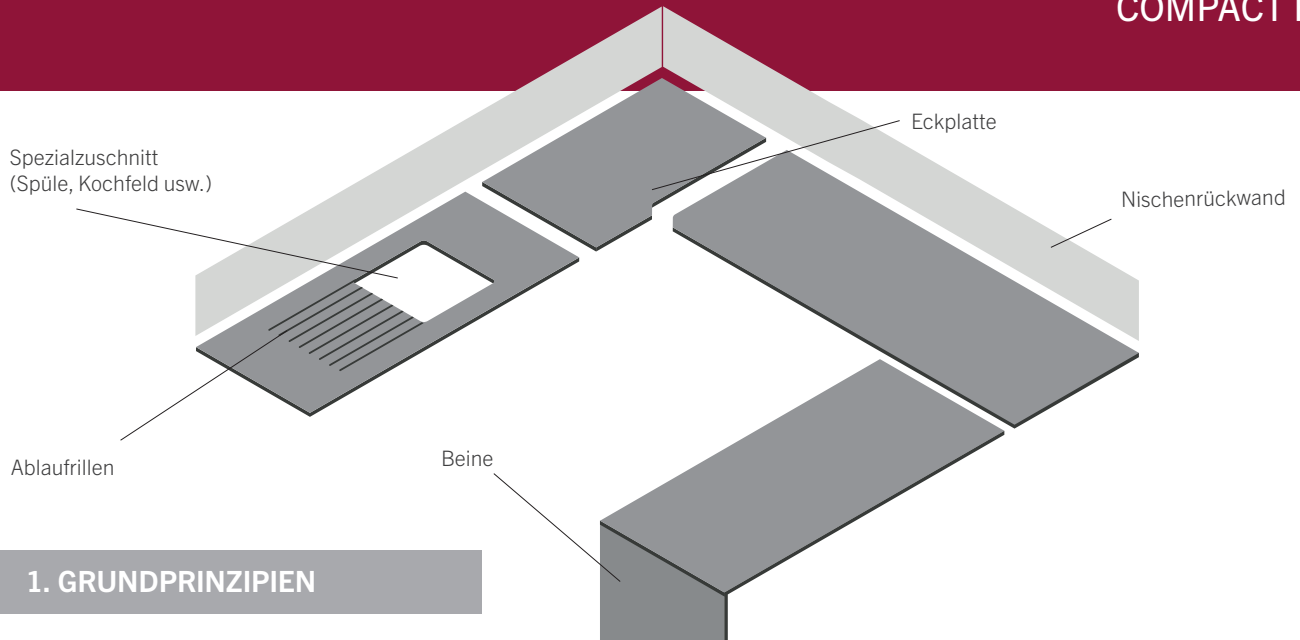


# Merkblatt zur Verarbeitung

## ARBEITSPLATTE & NISCHENRÜCKWAND MONOCHROM – REYSITOP® – REYSIPUR® COMPACT HPL



### 1. GRUNDPRINZIPIEN

#### Lagerung, Pflege, Vorbereitung

Platten, Arbeitsplatten und Nischenrückwände aus Compact HPL müssen in einem trockenen, belüfteten Raum (10 bis 30 °C - 40 bis 60 % RH) flach gelagert werden und dabei über die gesamte Länge aufliegen. Keine vertikale Lagerung, außer kurzzeitig zu Transportzwecken.

Bei der Handhabung wird empfohlen, die Platten einzeln anzuheben, ohne sie zu schieben, damit keine Kratzer entstehen.

Die Platten müssen 48 bis 72 Stunden lang in der Umgebung, in der sie montiert werden, unter folgenden Umgebungsbedingungen lagern: 18 bis 25 °C - 40 bis 60 % RH.

#### Vor Montagebeginn

- Die Schränke bzw. das Trägersystem auf Niveau bringen.
- Haushaltsgeräte erzeugen Wärme und verursachen Kondensation. Deshalb ist unter der Arbeitsplatte eine Belüftung vorzusehen.
- Bringen Sie um die Arbeitsplatte und die Nischenrückwand eine mindestens 3 mm breite Dehnungsfuge an, um Verformungen auszugleichen.
- Bei der Anwendung auf offenen Schränken beträgt der maximale Abstand ohne Auflage 600 mm. Bei einem größeren Abstand ist eine Verstärkung vorzusehen.
- Wenn kein Träger zur Verstärkung des hinteren oberen Bereichs der Schränke vorhanden ist, eine Verstärkungsleiste an der Wand anbringen.
- Im Frontbereich kann eine 10 bzw. 12,5 mm starke verklebte Arbeitsplatte aus Compact HPL auf einem Schrank maximal bis zu 100 mm überstehen.
- Bei einer Kochinsel oder einem Tisch mit Fußgestell kann sie bis zu 250 mm überstehen, wenn eine entsprechende solide Stabilisierung vorgesehen ist.
- Das Kochfeldgehäuse, das normalerweise durch die obere Blende des Unterschranks verdeckt wird, kann mit einer Abkantung oder einer Blende unter der Arbeitsplatte kaschiert werden.
- Achten Sie auf die Höhe unter dem Kochfeld, wenn Einbaugeräte (z.B. Backofen) vorgesehen sind.

#### Während der Montage

- Tragen Sie während der gesamten Montagedauer geeignete persönliche Schutzausrüstungen.
- Nach dem Zuschnitt und vor der Endmontage stets die Passgenauigkeit prüfen.
- Nehmen Sie eine Maßkontrolle vor: Prüfen Sie die Rechtwinkligkeit der Ecken, die horizontale Ausrichtung sowie die Position der Spüle, des Kochfelds, des Geschirrspülers und aller anderen Zubehörteile.

Hinweis: Diese Angaben ersetzen nicht die Herstellerangaben (Kochfeld, Spüle usw.). **Der Abstand zwischen den Geräten und den anderen Küchenelementen ist stets nach den Herstellerangaben zu bemessen. Befolgen Sie auch die Angaben zur Befestigung.**

## 2. MATERIAL

Verwenden Sie ausschließlich Werkzeug, das für hochdichtes Verbundmaterial geeignet ist. Werkzeug zur Holzbearbeitung ist dafür nicht geeignet.

### Bei industrieller Bearbeitung mit CNC-Maschinen:

- Den Vorschub auf einen Wert zwischen 4 und 8 m/min einstellen. Und die minimale Drehzahl auf 18000 bis 24000 U/min
- Verwenden Sie für die Kantenbearbeitung und den Zuschnitt einen Nutfräser und einen Formfräser (mind. 12 mm Durchmesser) mit Hartmetallschneiden.
- Verbindungsnoten: Verwenden Sie eine Hartmetallschneide mit dem entsprechenden Durchmesser für die Lamellen.
- Ablaufrillen: Verwenden Sie einen V-Nutfräser mit einem Durchmesser zwischen 6 und 10 mm (je nach Form).

### Bei Handbearbeitung:

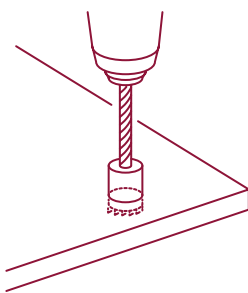
- **Handkreissäge (Tauchsäge - mit Führungsschiene):** Hartmetallsägeblatt, trapezförmig, mindestens 44 Zähne.
- **Handoberfräsmaschine:** Drehzahl mind. 18 000 U/min, 12 mm Hartmetallfräser (mind. Z2), Hartmetall-Formfräser
- **Schablonen:**
  - Zuschnittschablonen für die Verbindung der Arbeitsplatten
  - Schablone für die Abtropffläche
- **Nutfräse:** Hartmetallschneide in der entsprechenden Stärke für die Lamellen
- **Stichsäge:** Sägeblatt für Metall
- **Bohrmaschine:** HSS-Bohrer mit einem Durchmesser zwischen 8 und 12 mm und Bimetall-Lochsäge mit dem entsprechenden Durchmesser
- **Kantenfräse:** Hartmetallplatten, Drehzahl mind. 14 000 U/min
- **Saugheber zweifach, Schraubzwinde, Klemmclip, Unterlegplatte**
- **Schrauben:** Metallschrauben mit metrischem Gewinde und mind. 3,5 mm Durchmesser, Flachrundkopf
- **Muffen:** Einschlag- oder Einschraubmuffen aus PVC, Stahl oder Messing
- **Klebepistole**
- **COMPLETE-Klebstoff (erhältlich bei Polyrey) oder Polyurethan-Dichtungskleber**
- **Farbiges COMPLETE-Dichtmittel (erhältlich bei Polyrey) oder Silikondichtmittel**
- **Waschbenzin und fusselfreie Tücher**
- **Distanzstück und Schaber für das Dichtmittel und den Klebstoff**

## 3. VERARBEITUNG DES SYSTEMS

### 1. ZUSCHNITT

- Platten aus Compact HPL sind sehr dicht und hart. Deshalb wird entsprechendes Werkzeug mit Hartmetallschneide (bei gelegentlichem Gebrauch) bzw. Diamantschneide (bei täglichem Gebrauch) benötigt. Nur so ist ein professionelles Ergebnis gewährleistet.
- Compact-Platten können mit einer Handkreissäge mit einem Hartmetallsägeblatt mit mindestens 44 Zähnen zugeschnitten werden.
- Verwenden Sie bevorzugt Tauchsägen mit Führungsschiene. Beim Zuschneiden sollte die dekorative Seite unten liegen.
- Für den Zuschnitt können auch Handoberfräsmaschinen zum Einsatz kommen. Verwenden Sie dazu Hartmetallfräser (mind. Z2) mit mindestens 12 mm Durchmesser oder Mehrfachschnitten. In einen Fall ist schrittweise vorzugehen: bei 12,5 mm starken Platten mindestens drei Durchgänge, bei 10 mm starken Platten mindestens zwei Durchgänge. Diese Vorgehensweise wird auch für Industriewerkzeuge wie z.B. CNC-Maschinen empfohlen.
- Verwenden die Geräte mit einer Werkzeugdrehzahl von  $\geq 18\ 000$  U/min.
- **Bei farbigen Kernen ist die Vorschubgeschwindigkeit auf 4 bis 6 m/min zu reduzieren, damit an den Kanten keine Brandspuren entstehen. Optimieren Sie die Bearbeitungsqualität, indem Sie die Drehzahl des Werkzeugs erhöhen (Empfehlung: 20000 Umdrehungen).**
- Geräte, die nur langsam oder stufenweise auf Touren kommen, müssen ihre Höchstdrehzahl erreicht haben, bevor mit dem Zuschnitt begonnen wird. So können insbesondere bei farbigen Kernen Brandspuren verhindert werden.
- Verwenden Sie Klemmzangen, wenn die Führungsschiene nicht in das Werkzeug integriert ist. So ist sichergestellt, dass sich die Schiene und die Platte während des Zuschnitts nicht verschieben.
- Mit Abdeckband können Sie die Zuschnittqualität optimieren und verhindern, dass im Falle einer nicht mehr optimal geschärften Schneide Material abblättert. Darüber hinaus erleichtert Abdeckband das Aufbringen von Markierungen auf der Arbeitsplatte und der Nischenrückwand.
- Zuschnitt von Steckdosen: mit der Bimetall-Lochsäge ein Loch in der entsprechenden Größe bohren.

## 2.1 BOHREN & BEARBEITEN



- Bohren Sie für Leitungen und Kabel Durchgangslöcher. Verwenden Sie dazu die Bohrmaschine mit HSS-Bohrer oder eine Bimetall-Lochsäge mit dem entsprechenden Durchmesser.
- Zur Befestigung von Fußgestellen, der Unterbauspüle und des Kochfelds müssen Sacklöcher gebohrt werden:
  - ▶ **Befestigung mit Schrauben:**
    - Bohren Sie ein Loch mit einem um 0,3 mm kleineren Durchmesser als die Schraube.
    - Verwenden Sie Metallschrauben mit metrischem Gewinde und Kegelstumpf. Die Schrauben müssen mindestens 3,5 mm Durchmesser haben.
    - Empfohlen werden Schrauben mit Flachrundkopf. Es können auch Senkschrauben verwendet werden.
  - ▶ **Befestigung mit Muffen:**
    - Verwenden Sie Muffen aus PVC oder Metall.
    - Bei Einschlagmuffen ein Loch mit dem Durchmesser der Muffe bohren. Bei Einschraubmuffen ein Loch mit geringerem Durchmesser (je nach Metallqualität 0,3 mm weniger) bohren.
  - ▶ Es müssen 3 mm Reststärke bleiben, d.h. die maximale Bohrlochtiefe beträgt 3 mm weniger als die Stärke der Compact-Platte.
- Bei den Bohrungen ist ein Mindestabstand von 20 mm zum Plattenrand bzw. zwischen den Aussparungen einzuhalten.
- Legen Sie eine Abdeckplatte zur Stabilisierung unter die Unterseite, um einen Bruch und Abblättern zu vermeiden.

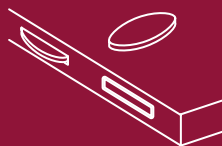
## 2.2 BEARBEITUNG: EINBAU EINER SPÜLE ODER EINES KOCHFELDS

- **Für den Einbau einer Spüle oder eines Kochfelds ist wie folgt vorzugehen:**
  - ▶ **Bearbeitung mit handgeführtem Werkzeug:**
    - Kennzeichnen Sie die vier Ecken mit der Bohrmaschine (Eisenbohrer, mind. 10 mm Durchmesser).
    - Verwenden Sie für den Zuschnitt eine Tauchkreissäge mit Führungsschiene und einem Hartmetallsägeblatt mit mindestens 44 Zähnen.
    - Schneiden Sie die Ecken am Ende noch mit einer Stichsäge mit Metallsägeblatt sauber zu.
  - ▶ **Bearbeitung mit Industrierwerkzeug:**
    - Verwenden Sie einen 12 mm Hartmetallfräser.
    - Drehzahl bei schwarzem Kern mindestens 18000 U/min, Vorschub 6 bis 8 m/min.
    - Drehzahl bei farbigem Kern mindestens 20000 U/min, Vorschub 4 bis 6 m/min.

## 3. MONTAGE DER ARBEITSPLATTE

- Achten Sie darauf, dass die Kanten der Arbeitsplatten gerade sind und exakt parallel zueinander verlaufen. Nur so können die Arbeitsplatten passgenau aneinandergesetzt werden.
- ▶ Bei Bearbeitung und Montage ist immer die Dekorseite maßgeblich.
  - ▶ Die Montage erfolgt bündig, mit einer V-Fuge oder mit einer anderen beliebigen Kantenform.
  - ▶ V-Fugen werden mit dem farbigen **COMPLETE-Dichtmittel** (erhältlich bei Polyrey) ausgefüllt.
  - ▶ Die Arbeitsplatten werden lösbar oder unlösbar zusammengefügt.
    - **Bearbeitung mit handgeführtem Werkzeug:** Verwenden Sie eine Nutfräse für eine Lamellenverbindung oder eine Nut-Feder-Verbindung.
    - **Bearbeitung mit Industrierwerkzeug:** Verwenden Sie eine CNC-Fräsmaschine mit direkter CAD/CAM-Datenübertragung.

### 3.1 MONTAGE MIT LAMELLEN ODER ÄHNLICHEM



#### 1- Unlösbares, manuelles System für 10 bis 12,5 mm starkes Compact HPL:

- Abdeckband aufkleben und die Position der Lamellen markieren.
- 4 bis 7 mm starke und 20 bis 27 mm breite Lamellen vorbereiten.
- Pro Breitseite (650 mm) werden 5 bis 6 Lamellen benötigt.
- Fräsen Sie die Lamellennuten mit der Nutfräse in die Materialdicke der beiden Platten, die zusammengefügt werden sollen. Achten Sie darauf, die Nuten in der Mitte der Materialdicke zu positionieren. Auf beiden Seiten der Nut mindestens 1,5 mm Material belassen.
- Die Lamellen einsetzen und einen Verbindungstest ohne Klebstoff machen.
- Die Verbindung lösen und einen Streifen **COMPLETE-Klebstoff** (erhältlich bei Polyrey) in einer neutralen Farbe oder farbiges **COMPLETE-Dichtmittel** (erhältlich bei Polyrey) in die Nuten und auf die Breitseite der Compact-Platte auftragen.
- Mit einem Plattenspanner oder einem anderen geeigneten Werkzeug fixieren, bis der Klebstoff ausgehärtet ist.
- Klebstoffreste mit einem Schaber und einem mit Waschbenzin oder Spiritus getränkten Tuch entfernen.

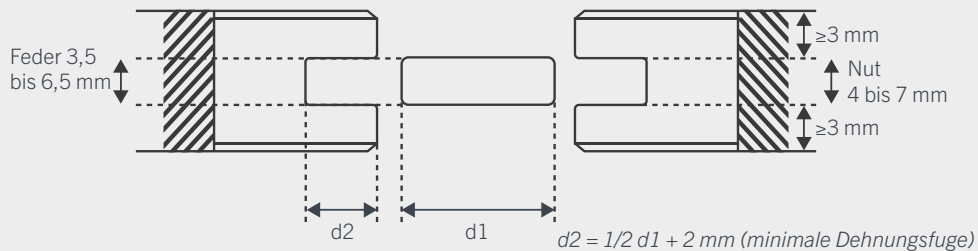
#### 2- Lösbares System, nur bei 12,5 mm starkem Compact HPL:

- P-System von LAMELLO
- Tragbares Elektrowerkzeug: ZETA P2
- CNC-Technik für das P-System
- Verbindungszubehör: CLAMEX P + Richtlamelle für CLAMEX P10 (BISCO P10).
- Halten Sie sich an das Verarbeitungsverfahren unter Punkt 1/ a+b+d.
- 2 CLAMEX P Verbinder + 3 Richtlamellen für CLAMEX P10 (BISCO P 10) einsetzen.
- Die beiden Teile passgenau zusammenfügen und fest verpressen.

### 3.2 NUT-FEDER-VERBINDUNG

#### Unlösbares System für 10 und 12,5 mm starkes Compact HPL:

- Die Platten werden in Nut und Feder verklebt.
- Die Nut muss 2 mm tiefer und 0,5 mm breiter als die Lamelle sein.
- Die Bearbeitung wird mit einer Nutfräsmaschine durchgeführt.
- Die Feder kann aus Sperrholz, Metall oder hartem PVC sein.

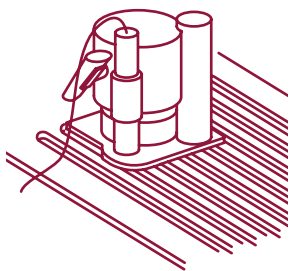


### 3.3 SCHWALBENSCHWENZVERBINDUNG

#### Lösbares System für 10 und 12,5 mm starkes Compact HPL:

- Für diese Verbindung wird ein geeignetes Schwalbenschwanzsystem gefräst.
- Dieses Verfahren ist bei Compact HPL weniger geläufig.

#### 4. EINARBEITEN DER ABLAUFRILLEN



#### Für die Herstellung der Abtropffläche gibt es zwei Möglichkeiten:

##### a) Industrielles Verfahren mit CAD und stationärem CNC-System:

- Verwenden Sie ein Hartmetallwerkzeug (Durchmesser je nach gewünschter Rillenbreite, jedoch mindestens 8 mm). Wir empfehlen die Verwendung eines V-Nutfräsers.
- Stellen Sie den Rillenabstand auf einen Wert zwischen 10 und 15 mm ein.
- Empfohlene Tiefe der Ablaufrillen am Spülbecken: 5 bis 6 mm.
- Stellen Sie die Maschine so ein, dass ein leichtes Gefälle entsteht, damit das Wasser gut ablaufen kann.
- Vorschub bei Compact HPL:
  - Kern in Schwarz oder Tiefschwarz: 6 bis 8 m/min
  - Andere Kerne (Weiß, Beige, Grau ...): 4 bis 6 m/min
- Werkzeugdrehzahl:
  - 18000 bis 24000 U/min bei allen Produkten

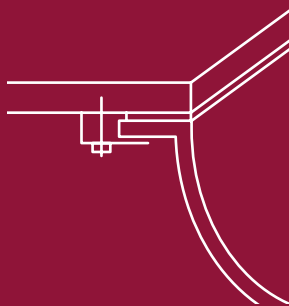
##### b) Bearbeitung mit einer Handoberfräsmaschine:

- Verwenden Sie eine Führungsschablone, die der Form der gewünschten Abtropffläche entspricht.
- Verwenden Sie ein Hartmetallwerkzeug (Durchmesser je nach gewünschter Rillenbreite, jedoch mindestens 8 mm). Wir empfehlen die Verwendung eines V-Nutfräsers.
- Arbeiten Sie ein Gefälle ein, damit das Wasser ablaufen kann. Wir empfehlen eine Rillentiefe von 5 bis 6 mm am Spülbecken.
- Einstellung der Drehzahl:
  - Schwarzer Kern: mindestens 18000 U/min
  - Farbiger Kern: mindestens 20000 U/min
- Fräsen Sie gleichmäßig, langsam und stoßfrei.

#### Die Abtropffläche benötigt eine Endbearbeitung:

- Die Rillen mit Schleifpapier (Körnung: 180 bis 300 g/m<sup>2</sup>) oder Stahlwolle abschleifen, ohne die Oberfläche zu beschädigen.
- **Bei farbigen Kernen (außer weiße Kerne)**, ein Tuch mit Leinöl tränken und auftragen, ohne die Oberfläche zu berühren.

#### 5. EINBAU DES SPÜLBECKENS



#### In eine Compact HPL Platte kann eine Kunststoff- oder Metallspüle als Einbau- oder Unterbauspüle eingelassen werden:

Richten Sie sich nach den Angaben des Herstellers.

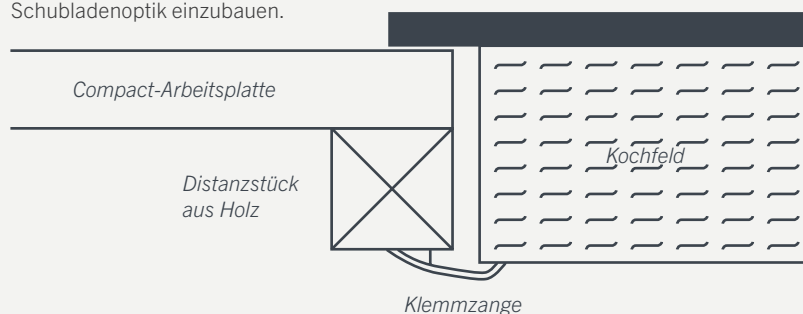
- In Längsrichtung muss die Spüle mindestens 40 mm vom Rand entfernt sein.
- Positionieren Sie die Spüle 150 mm von der nächsten Verbindungskante entfernt.
- An den vier Ecken des Ausschnitts für die Spüle ist eine Rundung mit einem Radius von mindestens 5 mm vorzusehen.
- Bringen Sie vor der Endmontage einen Streifen Klebstoff zwischen Arbeitsplatte und Spüle an.
- **Die Spüle muss zusätzlich zur Verklebung unbedingt auch mechanisch befestigt werden.**
- Verwenden Sie Distanzstücke zur Fixierung der Spüle mit Klemmzangen.
- Dichten Sie die Spüle ringsherum mit dem farbigen **COMPLETE-Dichtmittel** (erhältlich bei Polyrey) oder mit geeignetem Silikon ab.
- Montage von Unterbauspülen:
  - Die Kante der Compact-Platte mit Glaspapier (Körnung: 180 bis 300 gr/m<sup>2</sup>) oder Stahlwolle vorbereiten.
  - Bei Compact-Platten mit farbigem Kern (außer weiß) ein Tuch mit Leinöl tränken und damit die Kanten abreiben.

Von Keramikspülen wird aufgrund des Gewichts abgeraten. Wenden Sie sich an die Technische Abteilung von Polyrey.

## 6. EINBAU DES KOCHFELDS

**In Compact HPL Platten können sowohl elektrische Kochfelder (einschließlich Induktionskochfeld) als auch Gaskochfelder eingebaut werden.**

- Zur Nischenrückwand ist ein Mindestabstand von 50 mm einzuhalten.
- Zur Vorderseite der Arbeitsplatte ist ein Mindestabstand von 40 mm einzuhalten.
- An den vier Ecken des Ausschnitts für das Kochfeld ist eine Rundung mit einem Radius von 5 mm vorzusehen.
- Fügen Sie unter der Arbeitsplatte zwischen der Wand und dem Ausschnitt für das Kochfeld eine Holzleiste (50\*50 mm) ein.
- **Das Kochfeld muss mechanisch befestigt werden.**
- Verwenden Sie Distanzstücke zur Fixierung des Kochfelds mit Klemmzangen.
- Schützen Sie die Kanten mit geeigneter Aluminiumfolie.
- **Lassen Sie einen Luftschlitz zur Belüftung der Vorderseite des Kochfelds:** Machen Sie in die Schrankfront einen maximal 3 mm breiten Schlitz.
- Es wird empfohlen, unter dem Kochfeld einen Schubladenschrank oder eine Blende in Schubladenoptik einzubauen.



## 7. ENDBEARBEITUNG

Polyrey bietet Produkte und Lösungen, **die optimal auf Ihren Bedarf abgestimmt sind:**

- Gebrauchsfertig: Arbeitsplatten und Nischenrückwände sind in passenden Formaten erhältlich (vorgefaste Kanten).
- Vollformat: Mit diesen unbearbeiteten Platten in Originalgröße können Sie den Platz in Ihrer Küche optimal ausnutzen. (Mit dem Vollformat können Arbeitsplatte und Nischenrückwand in einem gefertigt werden.)

### Platten im Vollformat

#### a) Kanten je nach gewünschtem Profil und Radius bearbeiten:

##### ► Bearbeitung mit CNC-Maschinen:

- Verwenden Sie eine Formfräsmaschine mit Hartmetallwerkzeug und einem je nach gewünschtem Radius definierten Winkel.
- Pro Durchgang nicht mehr als 2 mm Bearbeitungstiefe.

##### ► Handbearbeitung:

- Verwenden Sie eine Kantenfräse mit einer Drehzahl von mindestens 18 000 U/min.
- Verwenden Sie eine Formfräsmaschine mit Hartmetallwerkzeug und einem je nach gewünschtem Radius definierten Winkel.
- Wenn Sie mit einer Handoberfräsmaschine arbeiten, ist ein je nach gewünschtem Profil geeigneter Formfräser zu verwenden.

#### b) Bearbeiten Sie die Kanten danach wie folgt:

- Mit Glaspapier (Körnung 180g/m<sup>2</sup> bis 300 g/m<sup>2</sup>): Verwenden Sie eine Exzentrerschleifmaschine oder schleifen Sie von Hand (mit oder ohne Schleifklotz).
- Mit Stahlwolle.
- Bei farbigen Kernen (außer weiß) ein Tuch mit Leinöl tränken und damit die Kanten abreiben.

## 8. BEFESTIGUNG & ABDICHTUNG DER ARBEITSPLATTE

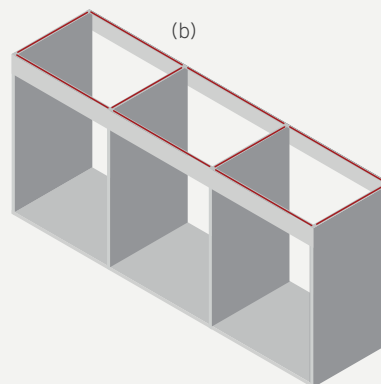
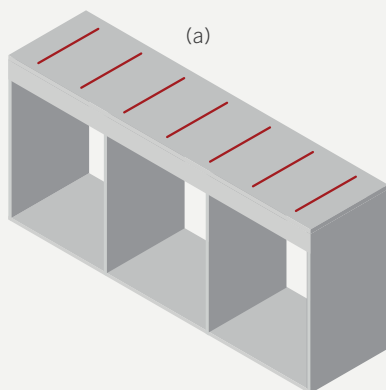
### Es gibt zwei Möglichkeiten zur Befestigung der Arbeitsplatte.

#### a) Mechanische Befestigung (mit Schrauben und Verbindern)

- **Befestigung mit Schrauben:**
  - Mit einem HSS-Bohrer vorbohren. Der Durchmesser des Bohrers muss 0,3 bis 0,5 mm geringer sein als der Schraubendurchmesser.
  - Je nach Einsatzbereich sind Edelstahlschrauben oder verzinkte Schrauben zu verwenden.
  - Empfohlener Schraubendurchmesser: 3,5 mm. Empfohlene Schraubenlänge (bis zur Kopfunterkante): 5 bis 8 mm.
  - Die Unterkante des Schraubenkopfes muss flach sein. Zylinderkopfschraube mit Torx oder Kreuzschlitz.
- **Befestigung mit Muffen:**
  - Verwenden Sie Einschlag- oder Einschraubmuffen aus Metall oder PVC, um die Befestigung zu optimieren. Wir empfehlen, Tischfüße mit Muffen zu befestigen.
  - Für Einschraubmuffen muss wie bei der Befestigung mit Schrauben vorgebohrt werden.
  - Bei Einschlagmuffen richten Sie sich bezüglich des Durchmessers der Vorbohrung bitte nach den Herstellerangaben.

#### b) Befestigung durch Verkleben

- Compact HPL kann mit **COMPLETE-Klebstoff** (erhältlich bei Polyrey) oder einem Polyurethan-Dichtungskleber und einer Klebepistole mit entsprechendem Aufsatz verklebt werden.
- **Der Klebstoff muss immer in Streifen mit mindestens 5 mm Durchmesser aufgetragen werden.**
- Es gibt verschiedene Auftragsmöglichkeiten:
  - Auftrag auf eine Spanplatte oder einen allseitig geschlossenen Korpus (Zeichnung a):
    - Abstand zwischen den Klebstoffstreifen: max. 30 cm
    - Die Spanplatte muss mindestens 50 mm weniger Breite der sein als die Compact-Platte.
  - Auftrag direkt auf den offenen Korpus (Zeichnung b):
    - Auf die Oberkante
    - Auf alle vier Seiten
- **Beim Auflegen der Arbeitsplatte muss die Kraft gleichmäßig auf die gesamte Oberfläche verteilt werden.**



## 9. VORBEREITUNG UND MONTAGE DER NISCHENRÜCKWAND



### Bereiten Sie die Nischenrückwände vor der Montage passgenau vor.

- Stellen Sie die Nischenrückwände ohne Klebstoff und Dichtmittel passgenau an die Wand.
- Bei mit Folie verpacktem Compact HPL: nach der passgenauen Positionierung die Schutzfolie gleichzeitig auf beiden Seiten abziehen.
- Zwischen den Platten und der Wand bzw. dem Zubehör ist eine 3 mm breite Dehnungsfuge vorzusehen.

### Beginnen Sie mit der Montage:

#### ► Vorbereitung des Untergrunds

- Die Nischenrückwand kann auf Gipskartonplatten bzw. bei Renovierungsarbeiten auch auf Kacheln angebracht werden. Wenn die Gipskartonplatte neu ist, muss diese bereits gestrichen oder grundiert worden sein. Andernfalls ist auf Standardplatten eine 3 mm starke Unterkonstruktion anzubringen oder eine wasserabweisende Gipskartonplatte zu verwenden.

#### ► Aufbringen des Klebstoffs

- Den Klebstoff auf der Rückseite der Nischenrückwand aufbringen: Verwenden Sie **COMPLETE-Klebstoff** (erhältlich bei Polyrey) oder einen Polyurethan-Dichtungskleber und eine Klebepistole mit entsprechendem Aufsatz.
- **Der Klebstoff muss in Streifen mit mindestens 5 mm Durchmesser aufgetragen werden. Der Abstand zwischen den Streifen beträgt 300 mm. Lassen Sie ringsherum einen 10 bis 15 mm breiten klebstofffreien Rand.**
- **Die Klebstoffstreifen werden immer in Hochrichtung aufgebracht.**
- **Beim Aufbringen der Nischenrückwand muss die Kraft gleichmäßig auf die gesamte Oberfläche verteilt werden.**

#### ► Montage

- Die Platten werden auf Stoß verlegt. Lassen Sie zwischen den Platten, der Wand und Zubehör eine 3 mm breite Dehnungsfuge.
- Verwenden Sie für die Dehnungsfuge Distanzstücke.

#### ► Abdichtung

- Sobald der Klebstoff ausgehärtet ist (2 bis 4 Std.), können Sie die Distanzstücke entfernen und die Fuge zwischen Platte und Nischenrückwand sowie Nischenrückwand und Wand mit dem **COMPLETE-Klebstoff** in neutraler Farbe (erhältlich bei Polyrey), einem farbigen **COMPLETE-Dichtmittel** (erhältlich bei Polyrey) oder einem Silikondichtmittel abdichten.
- Klebstoff- und Dichtmittelreste mit Waschbenzin entfernen. Bei den Oberflächen Touch, Roche und Touch Roche sollten Sie ein fettlösendes Reinigungsmittel oder Brennspiritus verwenden.

**An der Dunstabzugshaube** müssen die Platten mindestens 50 mm vom Rand des Kochfelds (elektrisches Kochfeld, Induktionskochfeld, Gaskochfeld\*) entfernt sein.

*\*Es darf zu keiner direkten Berührung mit der Flamme kommen.*

## 10. GEBRAUCH UND OBERFLÄCHENFURNISH

**Alle unsere Arbeitsplatten sind entsprechend den Anforderungen der Produktnorm EN438 für den horizontalen Einsatz geeignet.** Zusätzlich zu diesen Normprüfungen führen wir Gebrauchs- und Reinigungstests durch, die gewährleisten, dass unsere Produkte Ihren Alltagsanforderungen entsprechen.

**Bei matten und texturierten Oberflächen ist besondere Sorgfalt gefragt: Alliage, Extramat, Roche (außer Reysitop®), Touch, Touch Roche und Touch Linimat.**

Gewöhnliche Oberflächenbeschädigungen wie Mikrokratzer und Glanzvariationen sind sichtbar und treten vor allem in Kombination mit dunklen Dekoren stärker hervor.

Bei Touch und Touch Roche können Mikrokratzer an der Oberfläche\* mit einem Gummischwamm oder einem feuchten Lappen und einem Bügeleisen repariert werden.

**N005 Noir Roche:** Die Oberfläche Roche besitzt ein Relief. Wiederholtes Reiben auf der Oberfläche kann sichtbare Veränderungen bewirken und die Oberfläche weißlich verfärben. Das Produkt behält seine technischen Eigenschaften bei.

*\*Wenn die Oberflächenbeschädigung erheblich ist, können wir keine vollständige Reparatur garantieren, die Fehler werden jedoch abgemildert. Gummischwämme dürfen nur sporadisch verwendet werden.*

## 11. PFLEGE UND REINIGUNG

**Vorbeugung ist die beste Pflege! Damit Sie lange Freude an Ihrer Arbeitsplatte haben, beachten Sie bitte unsere Gebrauchs- und Reinigungshinweise.**

### **Oberflächenschutz:**

- **Schützen Sie die Oberfläche vor Hitze.**

Stellen sie keine heißen Töpfe und kein heißes Geschirr aus dem Ofen direkt auf die Arbeitsplatte. Verwenden Sie systematisch Untersetzer. Unsere Nischenrückwände aus Compact HPL sind mit allen Kochfeldern, einschließlich Gaskochfeldern, kompatibel. Bei Nischenrückwänden muss der Abstand zum Kochfeld 50 mm betragen. Es darf zu keiner direkten Berührung mit der Flamme kommen.

- **Schützen Sie die Oberfläche vor Kratzern.**

Keinen Scheuerschwamm zur Reinigung verwenden.

Nicht direkt auf der Oberfläche schneiden.

Schützen Sie die Oberfläche vor Reibungen. Schieben Sie keine rauen Gegenstände (Teller aus Steingut usw.) darüber.

Lehnen Sie möglichst keine metallischen oder scharfen Gegenstände an die Nischenrückwand.

- **Schützen Sie die Oberfläche vor Flecken.**

Verschmutzungen sofort entfernen, damit die Oberfläche nicht unwiederbringlich beschädigt wird.

Wasser und andere Flüssigkeiten sofort abwischen, damit sich keine Flecken, Schlieren oder

Kalkränder festsetzen. Stellen Sie beim Entkalken der Kaffee- bzw. Teemaschine einen Spritzschutz zwischen Maschine und Nischenrückwand.

### **Oberflächenreinigung**

- **Regelmäßige Pflege**

Reinigen Sie die Oberfläche mit einem nicht scheuernden Schwamm und einem milden Haushaltsreiniger. Mit klarem Wasser nachspülen und die Oberfläche mit einem weichen Lappen trocknen.

Reinigen Sie nicht nur den verschmutzten Bereich, sondern die gesamte Oberfläche, damit sich keine Schmutzränder bilden.

Pflegemittel sollten nur sporadisch verwendet werden, da sich sonst ein Schmutzfilm bildet.

Verschmutzte strukturierte Oberflächen können mit einer weichen Bürste gereinigt werden.

Verwenden Sie für Touch-Oberflächen Reinigungsmittel mit geringem Tensidgehalt (<5%).

**Keine scheuernden, säurehaltigen und alkalischen Reinigungsmittel verwenden** (Scheuermilch, Schmierseife, Entkalker, sodahaltige Mittel, Natron, Chlorreiniger, Salzsäure usw.) Keine Trockenreinigung.

- **Fleckenentfernung**

Hartnäckige Flecken (Tinte, Lacke etc.) mit haushaltsüblichen Lösemitteln (Lösungsmittel, Aceton, Waschbenzin, Spiritus) entfernen und anschließend wie gewohnt reinigen (mit Seife reinigen, nachspülen, trocknen).

Zuvor auf einer kleinen Fläche testen. Richten Sie sich nach den Angaben des Herstellers.

Verwenden Sie für Touch-Oberflächen den Gummischwamm und Fleckenentferner. Den Fleckenentferner 30 min einwirken lassen, behutsam immer in die gleiche Richtung wischen, anschließend spülen und trocknen.

- **Desinfektion**

Verwenden Sie herkömmliche Haushaltsdesinfektionsmittel.

Zuvor auf einer kleinen Fläche testen. Richten Sie sich nach den Angaben des Herstellers.