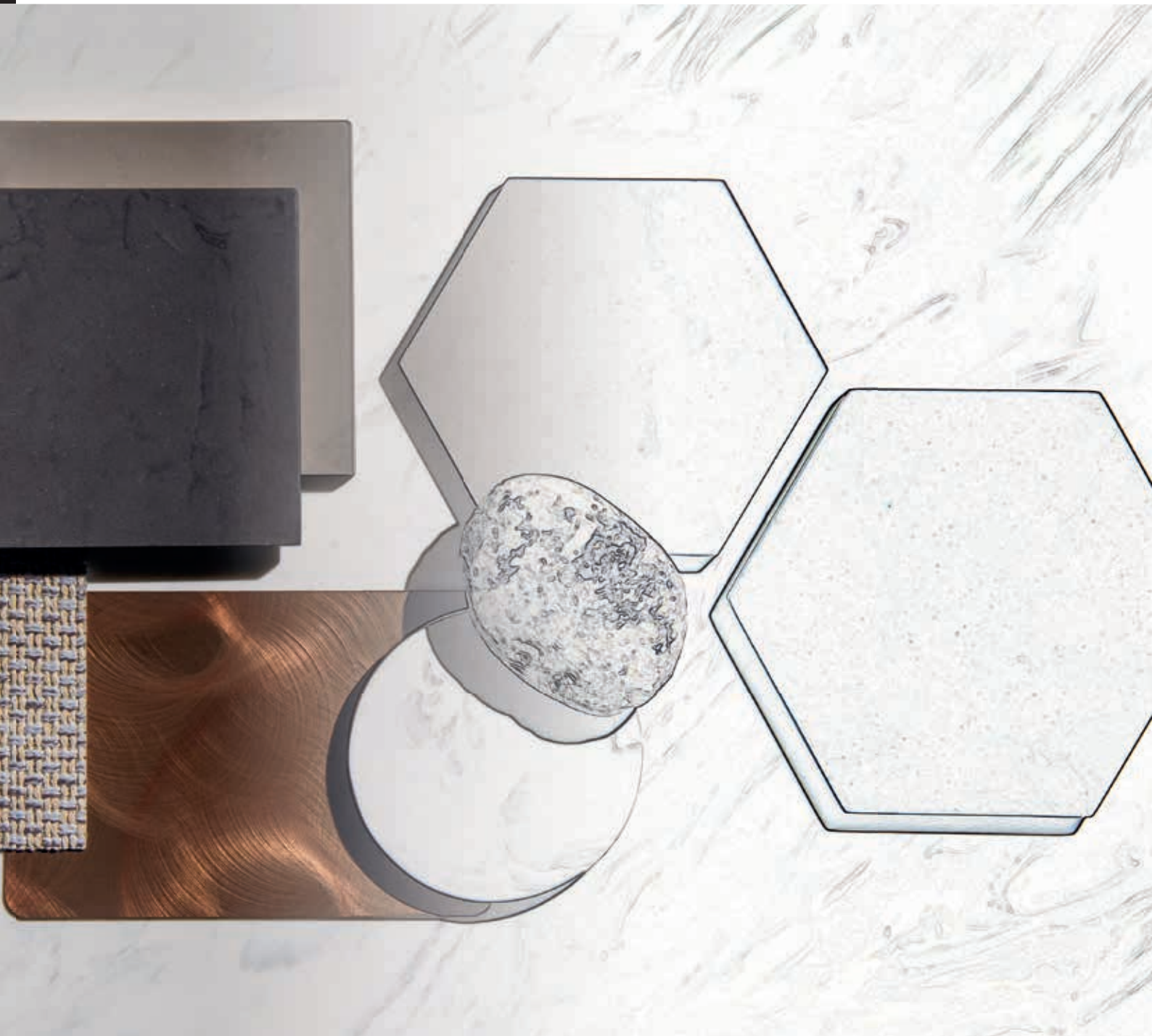


MEGANITE®

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN

Toepassingen

Technische specificaties





1. INLEIDING

Meganite is een Solid Surface materiaal. Dankzij de samenstelling en de vormmogelijkheden kunnen de meest waanzinnige ontwerpen gemaakt worden. Bovendien kunnen de platen naadloos verwerkt worden. En dat is niet alleen een lust voor het oog maar ook nog eens heel hygiënisch.

Meganite wordt toegepast in zowel woningen als commerciële ruimtes:

- Aanrechtbladen
- Vergadertafels
- Buffetbladen voor catering
- Wastafels en douches
- Toilettafels
- Werkbladen in ziekenhuizen
- Displays
- Vensterbanken
- Tafelbladen
- Barbladen
- Balies
- Bad- en doucheranden
- Toiletafscheidingen
- Meubilair op maat
- Winkelinrichting
- Lambrisering

Naast de Solid Surface platen biedt Meganite een verscheidenheid aan spoelbakken voor de keuken, badkamer en toilet welke direct onder het (aanrecht)blad kunnen worden verlijmd. Meganite spoelbakken hebben vrijwel geen zichtbare naden, zijn duurzaam, vlekbestendig en gemakkelijk te onderhouden.

Speciale Meganite voeglijm is beschikbaar in elke kleur en patroon. Hiermee kunnen aansluitingen nagenoeg naadloos en daarmee onzichtbaar worden gemaakt.

In deze verwerkingsbrochure wordt uitgelegd hoe Meganite het beste te verwerken en te onderhouden is. Niet gevonden wat u zoekt? Neem dan contact op met ons op. Wij staan graag voor u klaar.

INHOUD

1. INLEIDING	3
2. VEILIGHEIDSRICHTLIJNEN	6
Ventilatie en afzuiging	6
Afvalverwijdering	6
3. MATERIAALEIGENSCHAPPEN	7
Afmetingen	7
Specificaties	7
Specificatie Ice serie 912B en 913B	8
4. OPSLAG EN TRANSPORT	9
Opslag	9
Transport	9
Materiaalinspectie	9
5. VOORBEREIDING WERKZAAMHEDEN	10
Inspectie van de locatie	10
Gereedschappen	10
6. ZAGEN	12
7. MEGANITE LIJM	13
Gebruiksaanwijzing	13
Lijmkleur	14
8. LIJMNADEN	16
Werken met mallen	16
Positionering	16
Samenvoegen	17
9. OPDIKKING VAN RANDEN	19
Stapel-methode	19
Opstaande rand-methode	19
Verwerking	20
Afwerking binnenhoeken	21

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN

10. AFWERKING OPPERVLAK	23
Schuurtechniek: exentrisch schuren	23
Schuurmiddelen	23
Stappenplan voor het schuren met de Superpad P van schuurpapier.nl	24
Schuren/ Polijsten	24
11. WERKBLADEN INSTALLATIE	26
Vorbereidingen op de werkplek	26
Werkblad plaatsen	26
12. DIVERSE TOEPASSINGEN	29
Meganite vensterbanken	29
Spoelbakken	29
Kookplaat	32
Uitgifte van vitrines	33
13. WANDBEKLEDING	35
Voegen of koppelen van panelen	35
14. THERMOFORMING	38
15. SEMI TRANSPARANTE DECOREN /	39
TRANSLUCENTS	39
16. ONDERHOUD EN REPARATIETECHNIEKEN	41
Voorzorgsmaatregelen	41
Vlekken- en krasverwijdering	41
Reparatietechnieken	42
17. EINDOPLEVERING, DEFINITIEVE INSPECTIE	44
EN REINIGING	44
Meest voorkomende oorzaken van gebreken in werkbladen	44
CHECKLIST VOOR DE VERWERKER.	46
VERANTWOORDELIJKHEDEN VAN DE GECERTIFICEERDE INSTALLATEUR	49
NOTITIES	50

2. VEILIGHEIDSRICHTLIJNEN

Meganite is niet giftig. Desondanks is het van groot belang om bij de verwerking en installatie van Meganite veilig te werken.

Bij het werken met Meganite moeten veiligheidsmaatregelen in acht worden genomen. EHBO-benodigdheden, inclusief een oogdouche, moeten snel bereikbaar zijn binnen de werkomgeving. Werk altijd volgens de geldende Arbo richtlijnen.

- Gebruik goedgekeurde oog- en gehoorbescherming .
- Houd gereedschap altijd schoon en scherp voor veiligwerken en beste prestaties .
- Gebruik gereedschap dusdanig waarvoor het bedoeld is.
- Houd de werkomgeving altijd schoon en georganiseerd.

Ventilatie en afzuiging

Om overmatige dampvorming en inademing van damp te voorkomen, moet de werkomgeving voldoende worden geventileerd. De stofafzuiging en stofbeheersing moet op orde zijn.

Bij de verwerking van Meganite kunnen styreendampen vrijkomen. Als er overmatige hoeveelheden styreendampen vrijkomen, moeten goedgekeurde ademhalingsmaskers tegen organische dampen worden gedragen. Bij het werken met Meganite moeten dezelfde blootstellingsoverwegingen worden gemaakt als bij het werken met andere Solid Surface materialen.

Afvalverwijdering

Stof dat tijdens de verwerking ontstaat is niet schadelijk en kan volgens de lokale voorschriften voor afvalverwerking worden afgevoerd. Acrylharsen en harders zijn schadelijke stoffen als ze in vloeibare vorm worden afgevoerd. Na mengen en uitharden mogen ze echter als ongevaarlijk afval worden beschouwd.

Gooi de lijmpatronen weg door de componenten te mengen, ze te laten stollen en ze vervolgens af te voeren in overeenstemming met de plaatselijke voorschriften voor industrieel afval.

3. MATERIAALEIGENSCHAPPEN

Afmetingen

Dikte	Breedte	Lengte	Gewicht
6 mm	760 mm	2440 mm	21 kilo/per plaat
6 mm	915 mm	2440 mm	25 kilo/per plaat

Dikte	Breedte	Lengte	Gewicht
12 mm	760 mm	3660 mm	62 kilo/per plaat
12 mm	915 mm	3660 mm	
12 mm	1220 mm	3660 mm	99 kilo/per plaat
12 mm	1350 mm	3660 mm	110 kilo/per plaat
12 mm	1500 mm	3660 mm	124 kilo/per plaat

Specificaties

Eigenschap	Waarde	Test
<i>Algemeen</i>		
Dikte	1/2 inch (12 mm)	n/a
Soortelijk gewicht	1.7	ASTM D-792
Waterabsorptie (in 24 uur)	0.04%	ASTM D-570
<i>Mechanisch</i>		
Treksterkte	6,000 PSI	ASTM D-638
Buigsterkte	9,000 PSI	ASTM D-790
Hardheid	60 / 90	Barcol / Rockwell
Thermische uitzetting	1.3"10-6 in/in/°F	ASTM D-696
Schokbestendigheid	>125"	NEMA LD3-3 (1/2lb ball)
<i>Oppervlak</i>		
Vlekbestendigheid	In orde	ASNI 124.3 & 124.6 -2007
Bestendigheid tegen kokend water	Geen veranderingen	NEMA LD3-3-5
Bestendigheid tegen hoge temperaturen	Geen veranderingen	NEMA LD3-3-6
Kleurstabiliteit	Geen veranderingen	NEMA LD3-3-10
Bestendigheid tegen schimmels	Geen groei na 28 dagen	ASTM G21
Bestendigheid tegen bacteriën en kiemen	Geen veranderingen	ASTM G-22
<i>Vuur & hitte</i>		
Ontvlambaarheid	Klasse 1 / A USA, Euroklasse B, s1, d0	UBC8-1(NFPA No.255)
Vlamverspreiding	Klasse 1 / A (< 25)	EN 13501-1
Rookdichtheid	Klasse 1 / A (< 25)	MSC 307 (88)
<i>Certificeringen</i>		
Voedsel- en spetterzone	NSF goedgekeurd	NSF Standaard 51
Voor kinderen en schooloppervlakken	GREENGUARD goedgekeurd	GREENGUARD GOLD
Binnenluchtkwaliteit	GREENGUARD goedgekeurd	GREENGUARD Certificeringsprogramma
Gerecycled duurzaam materiaal	vóór consumptie 6%	SCG Global
Europees commercieel gebruik van de voedsel zone	voldoet aan de normen	EN1186, EN13130

Specificatie Ice serie 912B en 913B

Eigenschap	Waarde	Test
<i>Algemeen</i>		
Dikte	1/2 inch (12 mm)	n/a
Soortelijk gewicht	1.5	ASTM D-792
Waterabsorptie (in 24 uur)	0.05%	ASTM D-570
<i>Mechanisch</i>		
Tensile Strength	2,300 psi	ASTM D-638
Tensile Modulus	840,000 psi	ASTM D-638
Flexural Strength	5,500 psi	ASTM D-790
Flexural Modulus	850,000 psi	ASTM D-790
Rockwell Hardness	91	EN-101
<i>Oppervlak</i>		
Vlekbestendigheid	In orde	ASNI 124.6 -2007
Bestendigheid tegen kokend water	Geen veranderingen	ISSFA SST 8.1.00
Bestendigheid tegen hoge temperaturen	Geen veranderingen	ISSFA SST 9.1.00
Kleurstabiliteit	In orde	ISSFA SST 2.1.00
Bestendigheid tegen licht	Geen veranderingen	ISSFA SST 7.1.00
Bestendigheid tegen kiemen	Geen groei na 28 dagen	ASTM G21
<i>Vuur & hitte</i>		
Vlamverspreiding	> 75	ASTM E 84
Rookdichtheid	> 450	ASTM E 84
Bestendigheid tegen bacteriën en kiemen	Geen groei	ASTM G 21

4. OPSLAG EN TRANSPORT

Opslag

- Meganite platen moeten perfect vlak op rekken of pallets met voldoende ondersteuning worden opgeslagen.
- Bewaar spoelbakken in de originele dozen tot ze klaar zijn voor gebruik. Stapelen van de dozen moet conform de instructies op de doos.
- Lijmpatronen moet worden bewaard in een koele, stabiele omgeving. Gekoeld opslaan verlengt de houdbaarheid van de lijm.
- Laat de lijm nooit bevriezen.

Transport

- Volle pallets moeten na levering met een vorkheftruck uit de vrachtwagen worden gelost.
- Losse platen moeten verticaal (hoogkant) worden gedragen door twee personen, waarbij buigen en doorbuigen tot een minimum worden beperkt.
- Gebruik altijd de juiste veiligheidsuitrusting bij het hanteren van materiaal.

Materiaalinspectie

- Inspecteer en controleer al het materiaal voorafgaand aan de verwerking.
- Meganite platen worden gemarkeerd met batchnummers die op elke plaat zijn gedrukt of geplakt. Let altijd goed op de batchnummers om ervoor te zorgen dat de kleur overeenkomt als platen tegen elkaar aan worden gelijmd. Platen met verschillende afmetingen komen altijd uit verschillende productiebatches en kunnen niet direct naast elkaar verlijmd worden.

Hieronder staan enkele aspecten waar op gelet moet worden bij controle van Meganite platen:

- Batchnummer en kleurovereenkomst van de platen
- Barsten of deuken
- Kleurconsistentie/kleurschakeringen binnen een plaat
- Spreiding van spikkels binnen een plaat
- Vlakheid van de platen

5. VOORBEREIDING WERKZAAMHEDEN

Het succesvol afronden van de werkzaamheden vereist vooruitzien en planning. Het gebruik van schriftelijke opdrachten met heldere tekeningen is aan te bevelen om fouten en misverstanden te voorkomen.

Inspectie van de locatie

Evalueer de werklocatie en de omstandigheden voorafgaand aan de verwerking. Besteed speciale aandacht aan mogelijke probleemplekken zoals deuren, trappen, liften, lage plafonds, kasten en hoeken en pas indien nodig de fabricagematen hier op aan.

Gereedschappen

Meganite kan worden verwerkt met allerlei conventionele houtbewerkingsgereedschappen en -apparatuur. Bovendien zijn veel gespecialiseerde gereedschappen ontwikkeld voor de verwerking van Solid Surface materialen. Voor een kwalitatief goede verwerking en constructie, zijn minimaal de volgende gereedschappen nodig:

Zagen

- Tafel- of paneelzaag
- Verstekzaag
- Afkortzaag



Frezen

- Professionele bovenfrees voor het afwerken van de randen en het maken van uitsparingen in het blad.



Schuren

- Excentrische schuurmachine met een diameter van 150 mm (6 inch)
- Scotchbrite sponzen
- Schuurschijven met verschillende korrels



Klemmen

- Blokhaak
- Veer klemmen
- Lijmtangen
- Snelspanners

Overige

- Hotmelt lijm pistool
- Hotmelt lijmsticks / patronen
- Transparante verpakkingstape
- Meganite lijmpistool
- Warmte reflecterende tape
- Waterpas

Veiligheidsuitrusting, PBM's naar Arbo wetgeving

(Zie ook het hoofdstuk 2 veiligheidsrichtlijnen)

- Apparatuur voor stofafzuiging/-beheersing (sterk aanbevolen)
- Maskers / stofmaskers
- Handschoenen
- Veiligheidsschoenen
- Veiligheidsbril / oogbescherming
- Beschermende kleding
- EHBO- doos / materialen

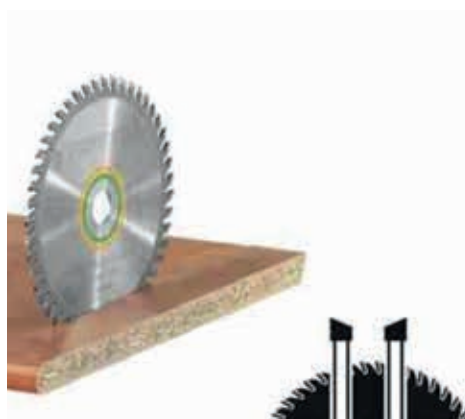


6. ZAGEN

Meganite platen kunnen eenvoudig worden gezaagd met een stationaire zaag / zaagtafel of met een invalzaag.



Invalcirkelzaagmachine



Cirkelzaagblad

Houdt er bij het zagen rekening mee dat eventuele frees en schuurwerkzaamheden in het verdere proces de plaat kunnen verkleinen.

Zaag dus altijd iets overmaats.

Bij het gebruik van een stationaire zaag (CNC) is het van belang om extra ruimte te hebben voor de juiste inklemming van het restmateriaal.

7. MEGANITE LIJM

Voor het verlijmen van Meganite is er speciale lijm op kleur beschikbaar. Bewaar de lijm altijd rechtopstaand bij een temperatuur tussen de 5 en 15 graden Celsius. Door de lijm in een koelkast te bewaren zal de levensduur van de lijm worden verlengd. De lijm niet invriezen.

Gebruiksaanwijzing

Voor gebruik

Bij gebruik van een nieuwe ongebruikte lijmcartridge is het belangrijk een beetje lijm eruit te spuiten (zonder gebruik van de spuitmond). Dit om ervoor te zorgen dat de 2 componenten gelijkmatig doseren. Bevestig vervolgens de spuitmond en spuit een klein beetje lijm dat weggegooid moet worden. Alles is nu gereed om te beginnen met het lijmen van Meganite.

Na gebruik

Zet de cartridge na gebruik rechtop. De spuitmond hoeft niet verwijderd te worden. De lijm zal zich in de spuitmond uitharden, maar niet in de cartridge of invoerkamer. Verwijder de spuitmond zodra de lijmcartridge opnieuw in gebruik wordt genomen en spuit een beetje lijm naar buiten. Bevestig een schone, nieuwe spuitmond op de cartridge en spuit een beetje lijm dat weggegooid dient te worden. De lijm is nu gereed om opnieuw te gebruiken.

Tips bij de verwerking

- Gebruik altijd spiegellende snijtechnieken om een strakke naad te creëren. Gefreesde goed passende naden zorgen voor het mooiste resultaat.
- Ruw de naadzones op met schuurpapier met korrel 80 of 100 voor een goede hechtsterkte. Pas op dat de bovenranden van de naden niet afgerond worden. Voor het beste resultaat moet de naad vlak voor de verlijming gereinigd worden met ethyl alcohol / spiritus.
- Het wordt aanbevolen om een soort veerklem te gebruiken bij het maken van naden of opbouw. Dit zorgt voor een constante druk zonder dat de klemmen tijdens het uithardingsproces hoeven te worden gecontroleerd. Wees uiterst voorzichtig bij het gebruik van lijmtangen, die te veel druk op de naad kunnen uitoefenen en de lijm uit de verbinding kunnen drukken.
- Het is altijd het beste om twee kleine rillen neer te leggen, in plaats van één grote dikke lijmril. Het aanbrengen van twee kleinere lijmrillen zorgt voor een betere hechting.

Lijmkleur

De volgende tabel laat zien welke lijmkleur besteld dient te worden per decor.

Decornummer	Decornaam	Lijmkleur 250 ml	Lijmkleur 50 ml
001A	Bright White		<i>Bright White</i>
003A	Bone	<i>Bone</i>	<i>Bone</i>
005A	Soft White		<i>Soft White</i>
019X	Jet Black Dark	<i>Black</i>	<i>Black</i>
033A	Snow White	<i>Snow White</i>	<i>Snow White</i>
033T	Flexy White	<i>Snow White</i>	<i>Snow White</i>
033Z	Acrymed Medi White	<i>Snow White</i>	<i>Snow White</i>
040A	Slate		<i>Steel</i>
053A	Lemon Glow		<i>Lemon Glow</i>
056A	Gray		<i>Pearl Grey</i>
060A	Lime		<i>Lime</i>
062A	Aqua Glow		<i>Aqua Glow</i>
063A	Summer Glow		<i>Summer Glow</i>
072A	Ivory	<i>Ivory</i>	<i>Ivory</i>
077A	Tangerine		<i>Tangerine</i>
079A	Sunshine		<i>Sunshine</i>
088A	Fire		<i>Fire</i>
091X	Chocolate		<i>Chocolate</i>
093X	Pewter Dark		<i>Storm</i>
094A	White Glow		<i>White Glow</i>
219AR	Silver Mist		<i>Lava</i>
265A	Midnight Sky Mist	<i>Anthracite</i>	<i>Anthracite</i>
266AR	Wheat Mist	<i>Bone</i>	<i>Bone</i>
290A	Polar Mist	<i>Ivory</i>	<i>Ivory</i>
311X	Galaxy Mist Dark	<i>Black</i>	<i>Black</i>
312AR	Canvas Mist	<i>Ivory</i>	<i>Ivory</i>
349A	Papyrus Mist	<i>Ivory</i>	<i>Ivory</i>
426A	Summer Beach	<i>Ivory</i>	<i>Ivory</i>
428A	Kauai Beach		<i>Kauai Beach</i>
429A	Lanikai Beach	<i>Bone</i>	<i>Bone</i>
430S	Shine on Me		<i>Misty Grey</i>
501A	San Rafael Stone	<i>Bone</i>	<i>Bone</i>
502A	Staten Island		<i>Cinnamon</i>
503A	Rio Grande Stone		<i>Rio Grande</i>
503S	Brown Eyed Girl		<i>Chocolate</i>
504AR	Canella Stone		<i>Calicio</i>
505A	Volterra Stone		<i>Cinnamon</i>
505S	Under the Boardwalk		<i>Cinnamon</i>
508SX	Starry Starry Night Dark	<i>Black</i>	<i>Black</i>
510A	Blue Bayou		<i>Steel/Lava</i>
519SA	Rain Cloud		<i>Rain Cloud</i>

Decornummer	Decornaam	Lijmkleur 250 ml	Lijmkleur 50 ml
625AR	Desert Stone	<i>Bone</i>	<i>Bone</i>
630A	Antique White	<i>Antique White</i>	<i>Antique White</i>
661A	Delta Granite		<i>Chocolate</i>
679A	Cinder Granite		<i>TaupeConcrete</i>
698S	Red Diamond Sparkle		<i>Red Diamond</i>
701A	Blanca Granite	<i>Antique White</i>	<i>Antique White</i>
703SA	Snow Owl		<i>Snow Owl</i>
729AR	Rocky Road	<i>Bone</i>	<i>Bone</i>
780A	Aspen Granite	<i>Snow White</i>	<i>Snow White</i>
800A	Winter Boulder		<i>Pearl Grey</i>
810A	Raven Boulder	<i>Anthracite</i>	<i>Anthracite</i>
811A	South Beach		<i>Soft White</i>
813A	White Crystal		<i>White Glow</i>
819AR	Goldrush Gemstone		<i>Chocolate</i>
820S	Botanic Gemstone		<i>Chocolate</i>
846A	Cotton Boulder	<i>Antique White</i>	<i>Antique White</i>
903A	Barneys Rubble		<i>Shadow Concrete</i>
904A	Just Beachy		<i>Cinnamon</i>
912B	Green Ice	<i>Clear</i>	<i>Clear</i>
913B	Blue Ice	<i>Clear</i>	<i>Clear</i>
923S	Silver Lining		<i>Pearl Grey</i>
930SA	Silver Shards		<i>Taupe Concrete</i>
932SA	Mottled Gray		<i>Mottled Gray</i>
933SA	Solar Eclipse		<i>Chocolate</i>
9745B	Frosted Ice		<i>White Glow</i>
99265B	Midnight Gemstone	<i>Clear</i>	<i>Clear</i>
9927B	Shell Mosaic	<i>Bone</i>	<i>Bone</i>
M002	Mount Vancouver	<i>Black</i>	<i>Black</i>
M005	Mount Jade		<i>Jade</i>
M007	Mount Carrara	<i>Carrara</i>	<i>Carrara</i>
M009	Mount Crema Carrara		<i>Crema Carrara</i>
M020	Mount Grigio		<i>Mount Grigio</i>
M021	Shadow Concrete		<i>Shadow Concrete</i>
M022	Taupe Concrete		<i>Taupe Concrete</i>
M023	Charcoal Concrete		<i>Charcoal Concrete</i>
M036	Pinecone		<i>Misty Grey</i>
M038	Cattail		<i>Charcoal Concrete</i>
TT003	Aqua Terrazzo		<i>Misty Grey</i>
TT006	Caramel Terrazzo		<i>Misty Grey</i>
TT007	Urban Terrazzo	<i>Black</i>	<i>Black</i>

8. LIJMNADEN

Werken met mallen

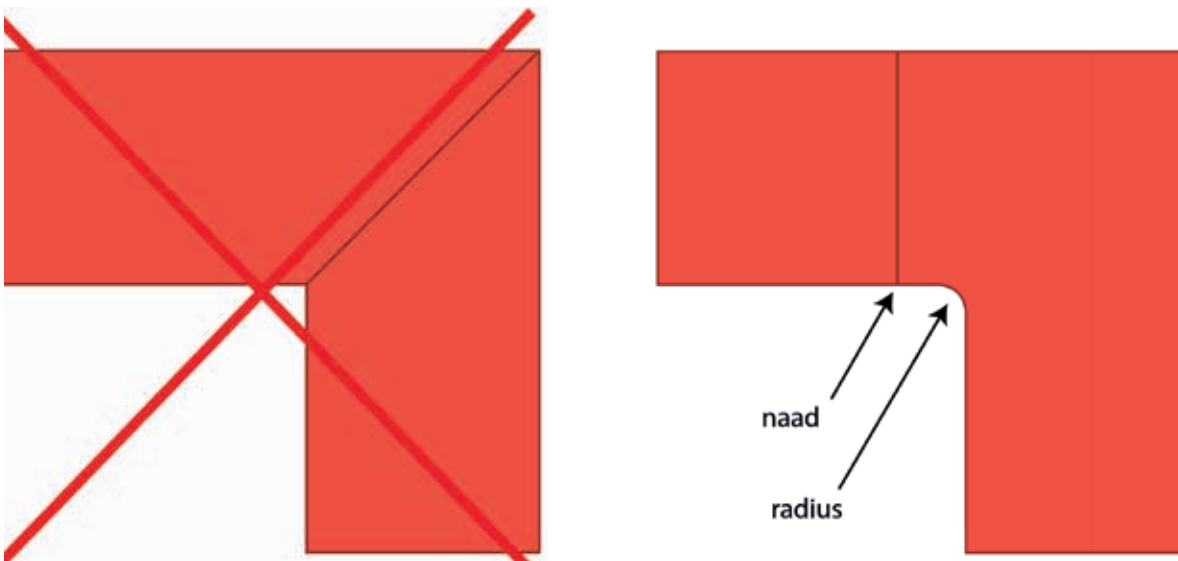
Om nauwkeurig te kunnen werken is het maken van een mal noodzakelijk. De meest gebruikelijke methode voor het maken van een mal is het gebruik van multiplex of MDF.

Markeer de posities zoals het midden van de gootsteen, het fornuis / kookplaat, de vaatwasser, de steunpunten enz.

Positionering

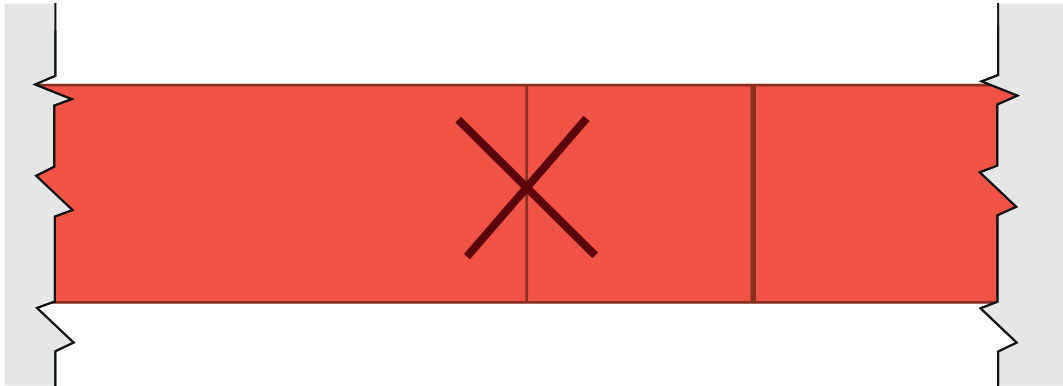
De positie voor een naad / lijmverbinding moet met de grootste zorg worden gekozen. Naden verzwakken de sterkte van het blad en moeten in aantal beperkt zijn en alleen op plaatsen met weinig spanning worden geplaatst.

- Bij een hoekblad of L-vormig blad mogen de hoeken niet in verstek worden gemonteerd. Werk met rechte naden en plaats deze minimaal 25 mm uit de hoek.



Naad bij hoekbladen

- De lijmnaden moeten minimaal 75 mm verwijderd zijn van uitsparingen, vaatwassers, kookplaten of andere warmte producerende apparaten.
- Houd stootvoegen/lijmnaden bij verlenging van een blad uit het midden. Bijvoorbeeld bij het verlengen van een blad tot 5 meter: bevestig niet twee bladen van 2,5 meter aan elkaar, maar één blad van 3,6 meter en één blad van 1,4 meter.

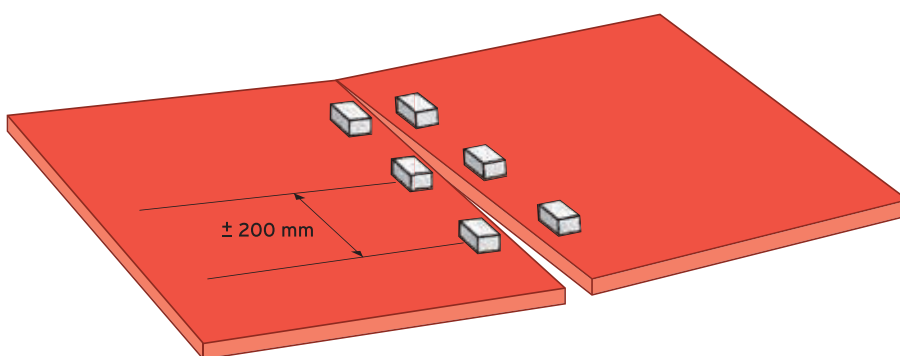


Stootvoegen / lijmnaden bij verlenging

Samenvoegen

Voeg de twee te lijmen delen samen zodat een perfecte aansluiting ontstaat. Maak hiervoor gebruik van houten zg. klemblokken. Zorg ervoor dat de onderstaande handelingen correct en zorgvuldig uitgevoerd worden.

- Frees de randen met behulp van een bovenfrees
- Beide delen moeten droog, zonder lijm precies op elkaar aansluiten.
- Schuur het oppervlak rondom de lijмнаad licht op en reinig dit vervolgens om een goed hechtingsoppervlak voor de houten klemblokken te creëren.
- Lijm met Hotmelt de houten klemblokken recht tegenover elkaar aan weerszijden van de naad, h.o.h. 200 mm.

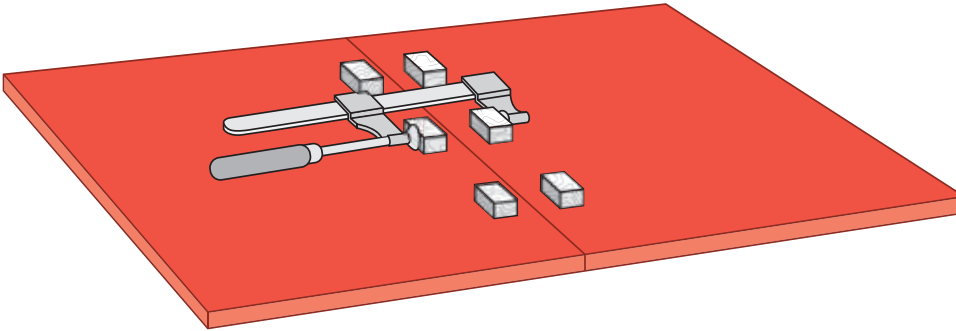


Montage houten klemblokken bij een 600 mm diep blad

- Schuur de te verlijmen randen licht met schuurpapier korrel 80 op een hardhouten blok en zorg ervoor dat de randen niet afgerond worden.
- Reinig de randen grondig met ethyl alcohol / spiritus en een schone doek of papier.
- Plaats een strook doorzichtig plakband of vetvrij papier onder de naad en centreer de te verbinden delen met een opening van 3 mm.
- Om een goede menging van de twee componenten te garanderen moeten de lijmpatroon en de

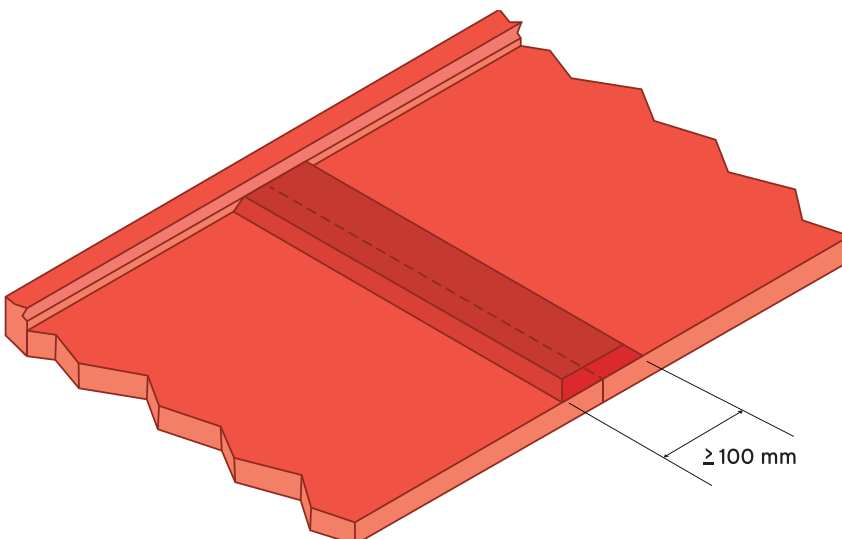
sputmond grondig worden gereinigd. Als er een luchtbel ontstaat tijdens het aanbrengen van de lijm is het belangrijk om deze opnieuw schoon te maken zodat een goede meging is gewaarborgd.

- Vul de tussenruimte van 3 mm met de juiste kleur Meganite lijm en duw de platen tegen elkaar. Klem de verbinding stevig vast met behulp van veerklemmen, vacuümkleppen of lijmtangen zodanig dat de overtollige lijm eruit wordt geperst. Draai de klemmen niet te strak aan, anders blijft er te weinig lijm achter dat ten koste gaat van de sterkte van de verbinding. Verwijder het teveel aan lijm nog niet.



Vastklemmen van beide delen

- De lijm is na 60 minuten uitgehard. Hierna kunnen de klemmen worden verwijderd.
- Verwijder de uitgeharde uitgeperste lijmresten met een bovenfrees. Gebruik nooit een beitel of bandschuurmachine op naden.
- Alle lijmnaden moeten worden versterkt met een strook meganite en 45° afgeschuind. Deze strook moet verlijmd worden over de gehele lengte aan de onderzijde van de lijmnaad met dezelfde lijm.



Versterken van de naad met een strook Meganite

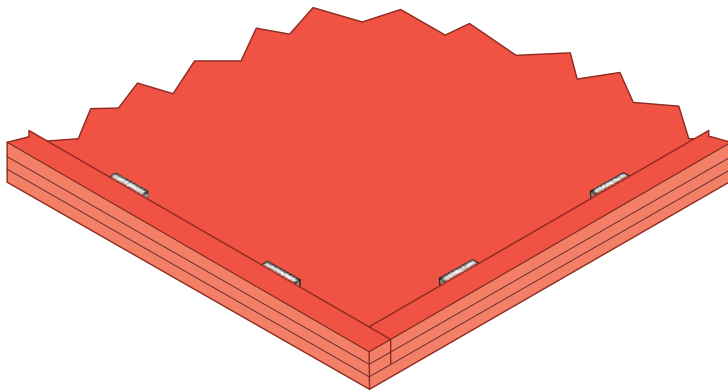
9. OPDIKKING VAN RANDEN

Randen worden meestal opgedikt met de “stapel methode” of de “opstaande rand-methode”. Bij het maken van een rand met een decor met spikkels of aders wordt aanbevolen om de “opstaande rand-methode” te gebruiken, omdat de “stapel methode” meer naden creëert.

Stapel-methode

Deze methode zorgt voor de sterkste rand. Het biedt tevens de mogelijkheid om met een contrasterende kleur een accent aan te brengen.

- Klem nooit andere materialen (hout, laminaat, metaal, enz.) tussen de Meganite randstukken. Indien gewenst maak dan gebruik van een gefreesde groef voor dit type dunne inzetstukken.

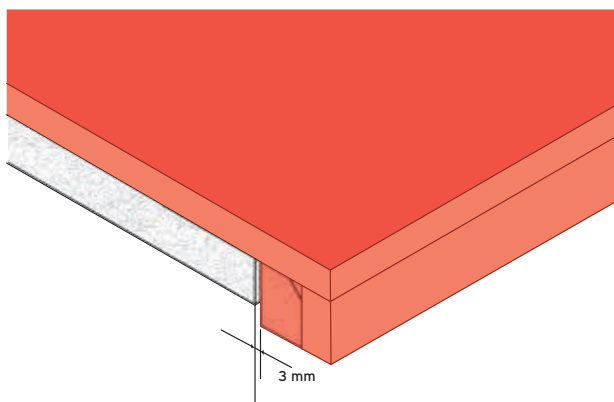


Vlakstapel-methode

Opstaande rand-methode

Met deze methode wordt de opdikking verticaal bevestigd. Deze is niet zo sterk is als de stapel-methode.

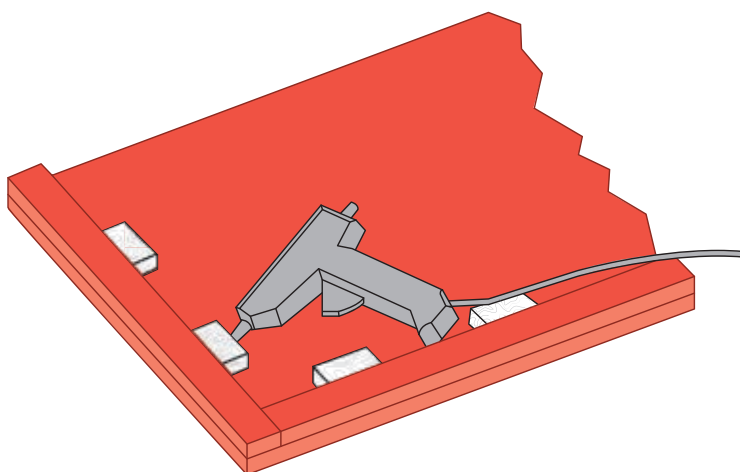
- Zorg voor ondersteuning van deze rand met een houten verstevigingsstrook om de sterkte te vergroten.
- Gebruik alleen 100% siliconenlijm bij het bevestigen van hout op Meganite.
- Houd altijd een opening van 3 mm tussen de Meganite rand en het hout voor uitzetting en krimp.



Opstaande rand-methode

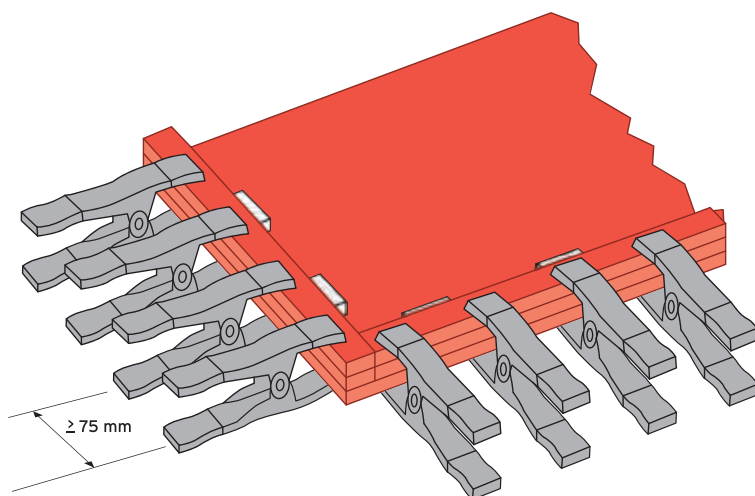
Verwerking

- Schuur de rugzijde van het blad ter plaatse van de opdikking, voldoende breed, tevens voor de verlijming van houten klemblokken.
- Schuur ook de Meganite stroken waarmee u de rand gaat opdikken.
- Positioneer de stroken zonder lijm aan de onderkant van het blad en klem ze vast met veerklemmen.
- Lijm de houten klemblokken met Hotmelt strak tegen de opbouwstroken.



Houten klemblokken vastlijmen

- Verwijder alle klemmen en opbouwstroken. Maak alle te verlijmen oppervlakken grondig schoon met ethyl alcohol / spiritus en een schone doek.
- Breng Meganite lijm aan en zorg ervoor dat er voldoende lijm tussen de Meganite opbouwstroken zit zodat er geen luchtballen kunnen ontstaan.
- Breng veerklemmen met een onderlinge afstand van maximaal 75 mm over het gehele lijmgebied.



Veerklemmen aanbrengen

- Laat de lijm volledig drogen en verwijder klemmen en houten klemblokken. De lijm is uitgehard na ca 60 minuten.

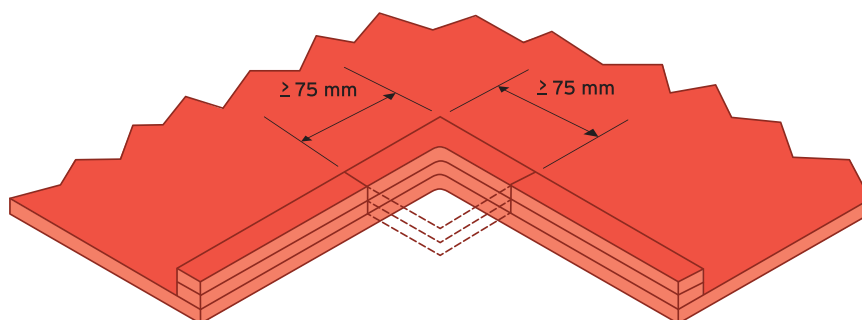
Afwerking binnenhoeken

De binnenhoeken moeten altijd extra worden verstevigd omdat deze aan grotere spanningen worden blootgesteld dan andere gebieden.

Afgewerkte binnenhoeken moeten met een radius van minimaal 12 mm worden gefreesd (hoe groter de radius, hoe beter). Pas een van de volgende methodes toe voor versterking van de binnenhoeken:

Stapelblokmethode voor binnenhoeken

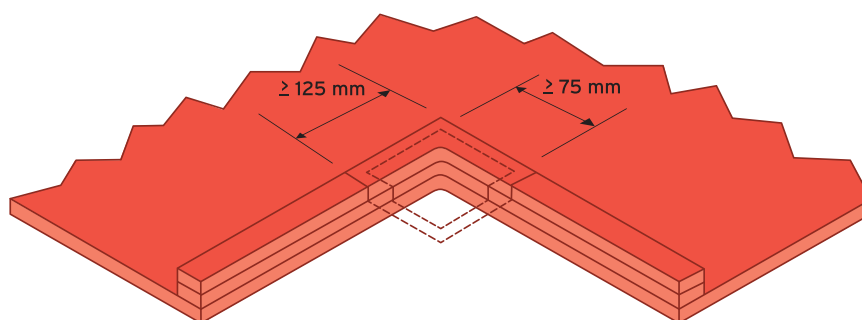
Bij deze methode wordt gewerkt met opbouwstukken met een minimale afmeting van 75x75 mm. Deze worden geschuurd, gelijmd en vastgeklemd aan de onderkant van het blad. Dit vormt een vierkant blok dat vervolgens tot de exacte afmeting van de binnenhoek wordt gefreesd.



Stapelblokmethode voor binnenhoeken

Trapmethode voor binnenhoeken

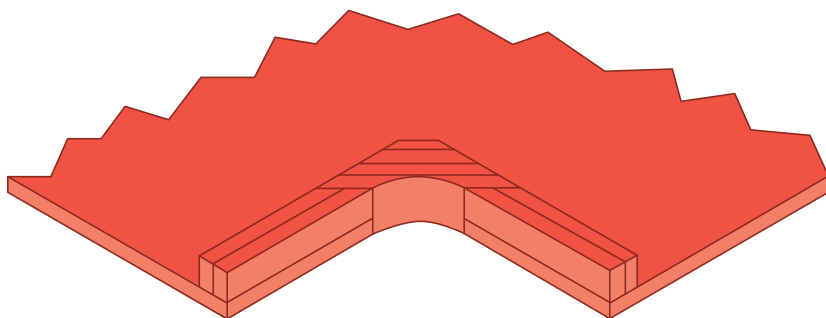
Bij deze methode worden trapsgewijs opbouwstukken geplaatst die steeds met 25 mm verspringen. Het kleinste opbouwstuk heeft een afmeting van 75x75 mm. Het volgende opbouwstuk een afmeting 125x125 mm.



Trapmethode voor binnenhoeken

Verticale stapelblokmethode voor binnenhoeken

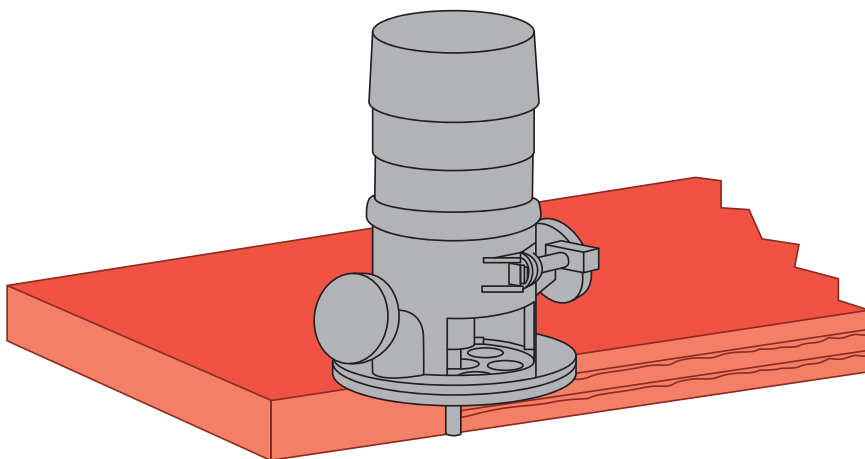
Deze methode kan zowel worden gebruikt met de vlakstapel-methode als de opstaande rand-methode. Verlijm een aantal Meganite stroken verticaal om de binnenhoekblok te vormen. Het blok wordt vervolgens aan de onderzijde van het aanrechtblad in de binnenhoek verlijmd en later gefreesd.



Verticale stapelblokmethode voor binnenhoeken

Voor alle methodieken gelden de onderstaande bewerkingen:

- Werk de randen af en verwijder uitpuilende lijm met behulp van een bovenfrees met geleider.
- Schuur de randen op om eventuele freesnaden te verwijderen.
- De randen zijn nu klaar om naar het gewenste profiel te worden gefreesd.
- Let op: nauwkeurigheid en scherpe gereedschappen zijn belangrijk bij sommige decoren met grote deeltjes uit het Meganite Pearl-assortiment. Bij deze decoren kunnen enkele kleine holtes ontstaan tijdens het bewerken. Deze kunnen eenvoudig worden gevuld met de aanbevolen bijpassende lijm.



Randafwerking

10. AFWERKING OPPERVLAK

Er zijn drie basisafwerkingen voor Solid Surface. De eigenschappen en het benodigd onderhoud zijn per afwerking verschillend. Bij elke specifieke toepassing moet hiermee rekening gehouden worden.

Matte afwerking:

een zachte afwerking die eenvoudig is te onderhouden.

Zijdeglans afwerking:

een semi glanzende afwerking. Hierdoor komen donkere kleuren en patronen beter uit maar vergt ook meer onderhoud. Dit is de meest gebruikte afwerking.

Hoogglans afwerking:

een gepolijste afwerking die de visuele diepte en schoonheid van het materiaal optimaal toont. Deze afwerking is niet aan te bevelen voor toepassingen die intensief worden gebruikt en is ook het moeilijkst te onderhouden.

Schuurtechniek: exentrisch schuren

- Verplaats de schuurmachine van links naar rechts en laat de banen elkaar 1/3 deel overlappen. Voorkom “kuilen” in het oppervlak door langzaam en in een gelijkmatig tempo te schuren. Schuur nooit in een cirkelvormige beweging.
- Schuur vervolgens in een beweging van voren naar achteren en daarna in een diagonaal in beide richtingen, waarbij elke schuurbeweging een 1/3 overlap heeft.
- Reinig het oppervlak en herhaal deze stappen met schuurpapier van de daaropvolgende korrelgrootte.
- Verwijder het schuurvel van de machine en gebruik dit vel om de randen handmatig te schuren. Dit moet met alle korrelgroottes plaatsvinden.

Schuurmiddelen

- Wij raden aan om professionele schuurmiddelen te gebruiken. Deze hebben minder tolerantie tussen de grootte en vorm van de schuurdeeltjes. Dit zorgt voor minder (diepe) krassen en geeft een mooier oppervlak als resultaat.
- Raadpleeg de tabel met standaard afwerkingsstappen voor de schuurmiddelen die nodig zijn om de gewenste afwerking te bereiken.
- Gebruik een willekeurig pneumatische of elektrische excenter schuurmachine, nat of droog, volgens de specificaties van de schuurmiddelen leverancier.
- Kijk voor schuurmiddelen op www.schuurmiddelen.nl

LET OP: gebruik voor nat schuren geen elektrische schuurmachine.

Stappenplan voor het schuren met de Superpad P van schuurpapier.nl

Voor dat u begint. Kijk goed naar de gladheid van het oppervlak voordat u begint met schuren. Ga het oppervlak niet per definitie eerst opruwen om het vervolgens weer te gaan schuren. Pas op met de grove korrels en begin bij voorkeur niet met een korrel lager dan 180. Alleen wanneer er lijm moet worden verwijderd of als er ernstige beschadigingen zijn is het te overwegen om met een grove korrel te starten. Microfinishing-schuurmiddelen

Korrel	Mat	Zijdeglans	Hoogglans
180			
320			
600			
1000			
1800			
2500			
4000			

Bovenstaande stappen vormen een indicatie. Kijk zelf goed naar het werkstuk en bepaal zelf of een vervolg stap in fijnheid noodzakelijk / gewenst is.

Schuren/ Polijsten

Voor het schuren of polijsten kunt u onderstaande schuurmiddelen gebruiken.

Superpad P, voor de stappen van 180 tot en met 600:



Superpad SG3, voor de stappen van 1000 en verder:



Deze kunt u ook vochtig gebruiken waardoor het schuren / polijsten iets fijner gaat.

Voor het schuren / polijsten van grote oppervlakken is een speciale grote schuurmachine de perfecte oplossing. Zo kunt u egaler en sneller grote oppervlakken bewerken.



Indien u wenst kunnen wij ook op locatie een demonstratie met deze machine verzorgen.

11. WERKBLADEN INSTALLATIE

Vorbereidingen op de werkplek

- Wees uiterst voorzichtig bij het zagen en schuren op de bouwplaats. Dit produceert veel stof. Voor het afwerken van werkbladen op locatie is het aanbevolen om schuurmachines uitgerust met een stofafzuiging te gebruiken.
- Gebruik doeken en afdekzeil om de werkomgeving te beschermen.
- Inspecteer de (onder) kasten. Een veelvoorkomende oorzaak van defecten aan Solid Surface materialen is dat de kasten niet perfect waterpas zijn geïnstalleerd. Inspecteer daarom de kasten of ze waterpas, veilig en stabiel zijn om er zeker van te zijn dat ze het gewicht van de aanrechtbladen (inclusief met water gevulde spoelbakken) en alles wat erop wordt geplaatst, goed kunnen dragen. Kastten moeten waterpas staan, aan elkaar en aan de muur zijn verankerd.
- Installeer indien nodig extra steunen. Hoekkasten en vaatwassers zijn aandachtspunten. Hier kan een extra bevestigingspunt naar de wand nodig zijn.
- Het werkblad moet zowel aan de voor- als achterzijde over alle openingen / kasten volledig worden ondersteund.
- Installeer indien nodig steunen om door- en uitstekende bladen te ondersteunen.

Werkblad plaatsen

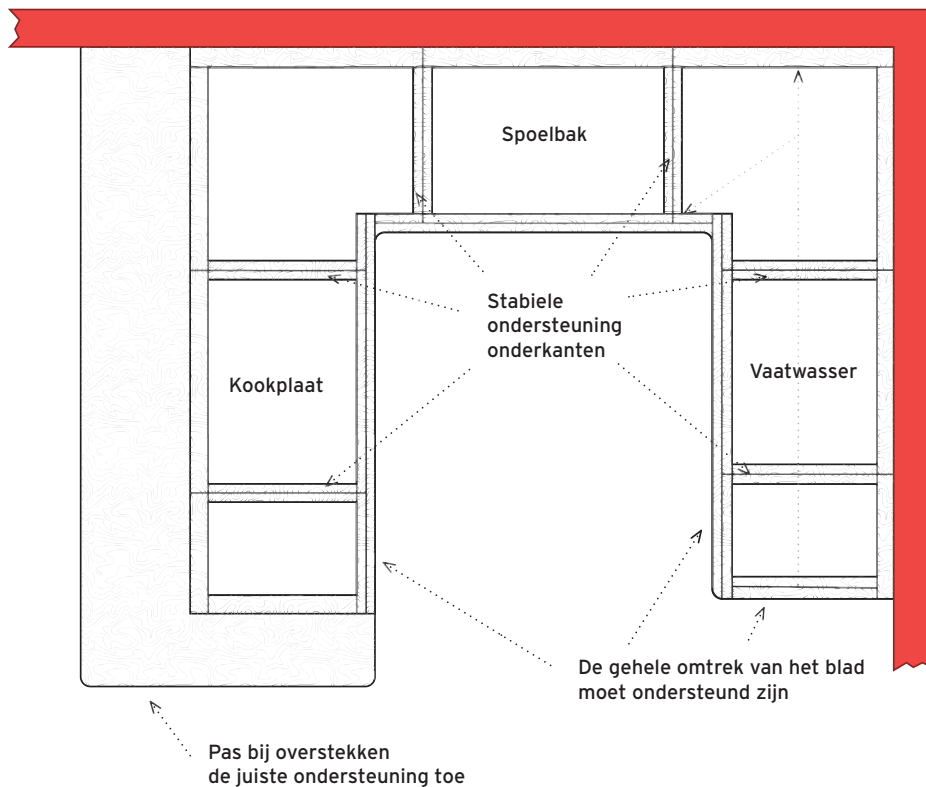
- Plaats het werkblad op de onderkasten en maak desgewenst aanpassingen om tot een goede pasvorm te komen.
- Houd bij alle wanden altijd een speling van 3 mm aan om uitzetting en krimp mogelijk te maken.

Onderconstructie voor werkbladen in keuken.

Bij het plaatsen van Meganite moet een degelijke ondersteuning worden gebruikt. De constructie moet de voor-, achter-, zijkanten en lijmnaden goed ondersteunen. De gehele omtrek van het werkblad moet worden ondersteund.

Aanbevolen materialen voor de onderconstructie:

- MDF
- Spaanplaat
- Multiplex



Onderkasten werkblad

Bevestiging van de onderconstructie aan het werkblad

We adviseren om het Meganite blad aan de onderconstructie te verlijmen met 100% siliconenkit. Een andere methode is de Meganite plaat aan een subframe te bevestigen en dit vervolgens vast te zetten aan de onderkasten met siliconenkit of schroeven.

- Gebruik siliconenkit met 20 mm lijmrillen om de 30 à 45 cm om het Meganite blad aan de onderkasten te bevestigen.
- Bij het gebruik van schroeven, zorg er dan voor dat deze niet door de onderconstructie dringen en in contact komen met Meganite.
- Schroef nooit rechtstreeks in Meganite. Hierdoor vervalt de garantie.
- Bevestig de ondersteuning aan de voor- en achterzijde van het blad, parallel aan de lengte van het blad.
- De h.o.h. afstand van de onderconstructie bedraagt tussen de 40 à 60 cm. Deze ondersteuning dienen ook te worden voorzien bij uitsparingen en uiteinden.
- De h.o.h. afstand bedraagt maximaal 25 tot 75 mm vanaf de zijkanten van alle uitsparingen. Er moet alles aan worden gedaan om deze dwarssteun op de bovenkant van de kast te laten rusten direct naast de uitsparing.
- Volledige ondersteuning kan niet worden gerealiseerd op (onder)kasten of plaatsen waar warmtebronnen aanwezig zijn, zoals vaatwassers, ovens of kookplaten.
- Gebruik nooit acrylaat, harde lijmen of starre constructielijmen. Deze hinderen de vrije uitzetting en krimp van het werkblad.

Bevestiging van het werkblad aan de onderconstructie.

- Gebruik 20 mm lijmrillen siliconenkit om de 45 à 60 cm om het werkblad aan de onderconstructie te bevestigen. Gebruik geen doorlopende lijmril.
- Gebruik nooit acrylaatkit, harde lijmen of starre constructielijmen. Deze hinderen de vrije uitzetting en krimp van het werkblad.
- Het werkblad niet fixeren binnen 30 cm van een binnenhoek.
- Alle buitenhoeken moeten worden gefixeerd.
- Gebruik nooit mechanische bevestigingen (spijkers, schroeven, nietjes, enz.) om een Meganite werkblad aan de onderconstructie te bevestigen.

Uitstekende delen van het werkblad

- 0 tot 15cm overhang: Geen extra ondersteuning nodig.
- 15 tot 30cm overhang: Gebruik beugels of een 18 mm multiplex ondersteuning.
- 30 tot 45cm overhang: Gebruik beugels en een 18 mm multiplex ondersteuning.
- 45 tot 60cm overhang: Gebruik steunpoten of kolommen en een 18 mm multiplex ondersteuning.
- De beugel moet het overhangend gedeelte voor minimaal 76% ondersteunen.
- Wanneer een onderconstructie van multiplex wordt gebruikt moet deze zich over de gehele (onder)kast uitstrekken.
- De maximale afstand tussen de beugels mag niet groter zijn dan 60 cm. De afstand tot de rand van het blad mag niet groter zijn dan 30 cm. Gebruik altijd een hoeklijn of een stoelhoek om de overhang te ondersteunen waar deze een muur raakt.
- Om extra ondersteuning toe te voegen over grote niet-ondersteunde gebieden wordt een stalen frame aanbevolen. Bevestig het stalen frame alleen met 100% siliconenkit.
- Zorg ervoor dat de achterkant van de (onder)kast sterk genoeg is om de beugels te monteren.
- Het aanrechtblad mag niet buigen onder de verwachte belasting.
- Houd er rekening mee dat de onderkant van het overhangend gedeelte zichtbaar is.
- Naden mogen niet voorkomen in uitstekende delen.
- Houd de lijмнаad zo ver mogelijk van de rand van de kast vandaan.
- Als andere ondersteuningsmethoden worden gebruikt moeten deze minstens zo sterk zijn als de bovengenoemde ondersteuning.

12. DIVERSE TOEPASSINGEN

Meganite vensterbanken

- De onderconstructie voor de vensterbank moet glad, vlak, stabiel en sterk zijn.
- Reinig het oppervlak waarop de vensterbank wordt geplaatst en laat deze goed drogen.
- Verwijder scherpe hoeken door alle randen van de vensterbank aan de boven- en onderkant te schuren of te frezen.
- Bevestig de vensterbank door 20 mm lange lijmrillen van 100% siliconenkit aan te brengen om de 25 à 35 cm. Gebruik geen doorlopende lijmril. Gebruik nooit acrylaat, mastiek, harde lijmen of constructielijmen. Deze zorgen ervoor dat de Meganite vensterbank niet kan uitzetten of krimpen.
- Zorg voor een klein naadje tussen het raamkozijn en de Meganite vensterbank. Deze naad moet gevuld worden met 100% siliconenkit.
- Zorg voor een dilatatie van 3 mm bij alle muren om uitzetting en krimp mogelijk te maken.
- Gebruik kleine druppels Hotmeltlijm om de dorpel vast te houden terwijl de siliconenkit uithardt.
- Reinig de overtollige siliconenkit met ethyl alcohol / spiritus en maak schoon met een doek.

Spoelbakken

Gootsteenuitsparingen (voor inleg spoelbakken van RVS / vlakinbouw)

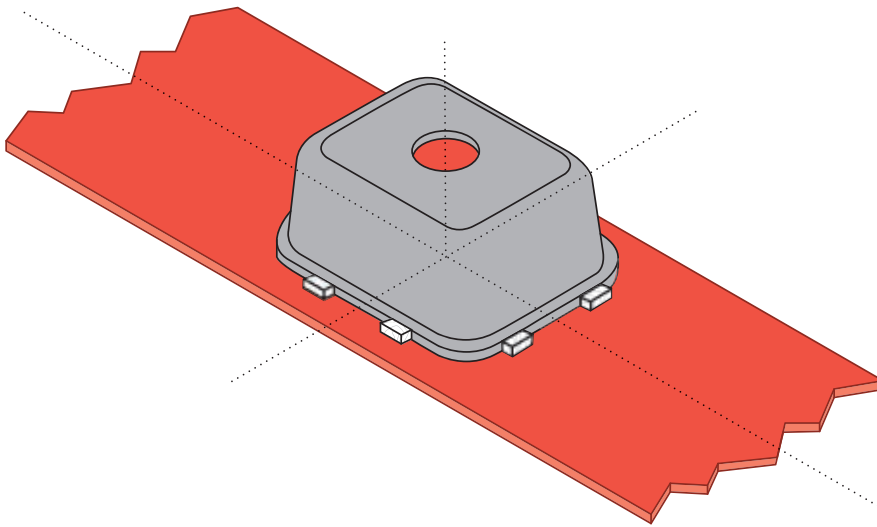
Laat bij gebruik van een Quooker of bij het uitgieten van kokend water in een Meganite gootsteen altijd tegelijkertijd koud water in de gootsteen lopen. Bij gebruik van een Quooker adviseren wij een spoelbak van RVS of voorzien van een RVS bodem.

- Uitsparingen moeten worden gemaakt met behulp van een frees. Een insteekfrees maakt deze klus veel gemakkelijker. Gebruik nooit een decoupeerzaag.
- Meet de originele gootsteen op voor de exacte afmetingen. Soms wijken specificatiebladen af.
- Rond zowel de boven- als onderrand van de uitsparing af met een frees met een radius van 3 mm en schuur de randen zodat ze glad en vrij van freesnaden zijn.

Onderbouw spoelbakken van Solid Surface

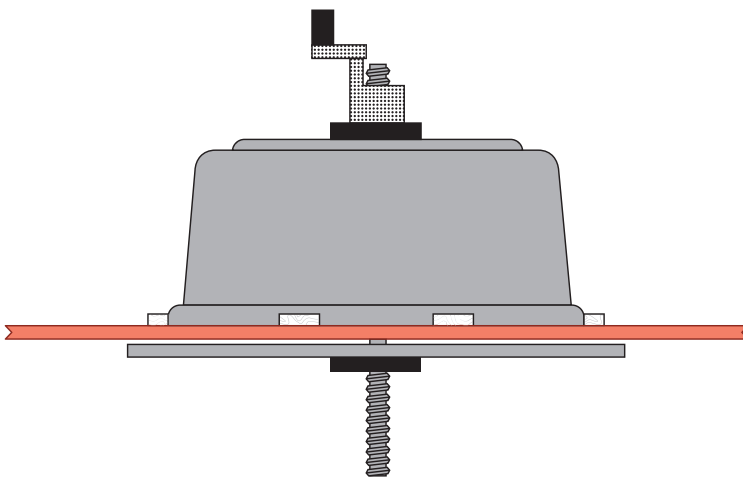
- Het gebruik van Solid Surface spoelbakken en waskommen anders dan Meganite wordt niet aanbevolen en heeft gevolgen voor de garantie.
- Voer vóór de installatie een nauwkeurige visuele inspectie uit van de Solid Surface spoelbak. Controleer naast de kleur ook op onvolkomenheden zoals verkleuringen, vlekken, bramen, etc.
- Bepaal de locatie van de spoelbak nauwkeurig. Markeer de middellijn van de gootsteenkast zodat de plaatsing netjes in het midden is. Houd ook rekening met de ruimte voor de kraan, zeepdispenser of andere accessoires.
- Leg de spoelbak op de juiste plek op de achterkant van het blad. Schuur en reinig het gebied rondom de spoelbak lichtjes om een goede hechting voor de houtblokken te creëren.

- Lijm de blokken met Hotmelt rond de gootsteen met een opening van ongeveer 3 mm tussen de blokken en de kom. Deze zullen helpen om de gootsteen op zijn plaats te houden tijdens het lijmproces.
- Markeer de positie van het boorgat. Dit is de positie haaks onder het punt waar de afvoer komt. Bij een dubbele spoelbak moeten dus twee punten afgetekend worden. Gebruik een frees om op de afgetekende plekken een gat in het blad te maken, groot genoeg om een buisklem door te voeren.
- Schuur te verlijmen delen licht en reinig deze goed. Breng de Meganite lijm aan op de rand van de wasbak en plaats de spoelbak op het aanrechtblad.



Plaatsen van de spoelbak op het aanrechtblad

- Zorg ervoor dat de spoelbak correct is uitgelijnd. Klem de spoelbak stevig vast met behulp van buisklemmen en klemplaten. De lijm moet vrij rond de gehele omtrek van de gootsteen worden uitgerst. Blijf de druk op de klem tijdens het uithardingsproces controleren.



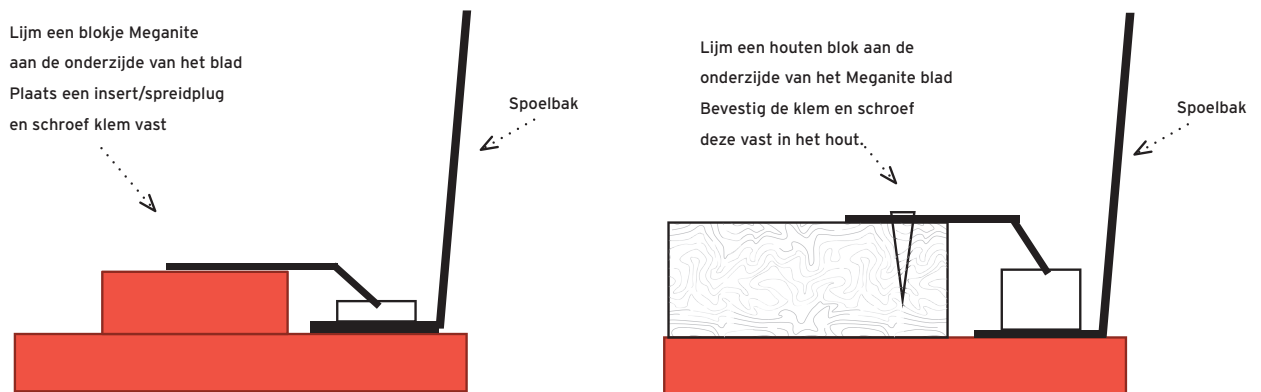
Spoelbak klemmen

- Verwijder de klemmen en houtblokken pas nadat de lijm is uitgehard. De lijm is volledig uitgehard na ca. 60 minuten.
- Maak de uitsparing in het blad boven de spoelbak. Gebruik hiervoor een bovenfrees.

- Gebruik de geschikte kopierfrees om de opening in de gewenste vorm te frezen.
- Schuur het oppervlak en de naden om de gewenste afwerking te bereiken.

Onderbouwmontage van RVS Spoelbakken

- Maak met behulp van een mal de uitsparing voor de spoelbak op de gewenste maat. Rond zowel de boven- als onderrand van de uitsparing af met een frees met een radius van 3 mm en schuur de randen zodat ze glad en vrij van freesnaden zijn.
- Het gebruik van spoelbakclips om de gootsteen te bevestigen is toegestaan.
- Zaag montageblokken van de Meganite plaat met een maat van 25x25 mm (met afgeronde hoeken en randen) en bevestig deze 18 mm van de spoelbak met behulp van de Meganite lijm.
- Boor een gat met een diameter van 6 mm in het midden van de montageblokken en breng daar messing spreidpluggen in aan.
- Fixeer middels een vleugelmoer de gootsteenclip. Draai deze stevig aan om de clip en daarmee de bak goed vast te zetten.
- Gebruik alleen 100% siliconenkit om de gootsteen aan de Meganite plaat te hechten.
- Draai alle vleugelmoeren gelijkmatig vast totdat de clips beginnen te buigen. Zorg er daarbij voor dat de clips op de rand van de gootsteen blijven zitten.
- Laat de siliconenkit uitharden.
- De clips na uitharding van de kit niet verwijderen.



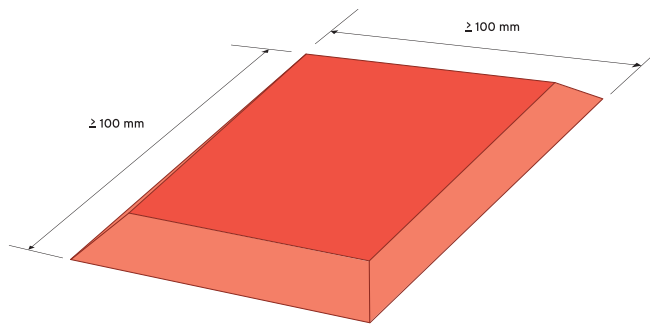
Bevestigingsopties spoelbakken

Kraangaten

- Uitsparingen voor kraan en accessoires kunnen worden gemaakt met een frees of gatenzaag. Om scheuren in de plaat te voorkomen, moeten zowel de boven- als de onderrand van het gat licht geschuurd worden met een kleine radius/afrondding.
- Zorg ervoor dat de diameter van het gat de uitzetting en krimp van de kraan toelaat.

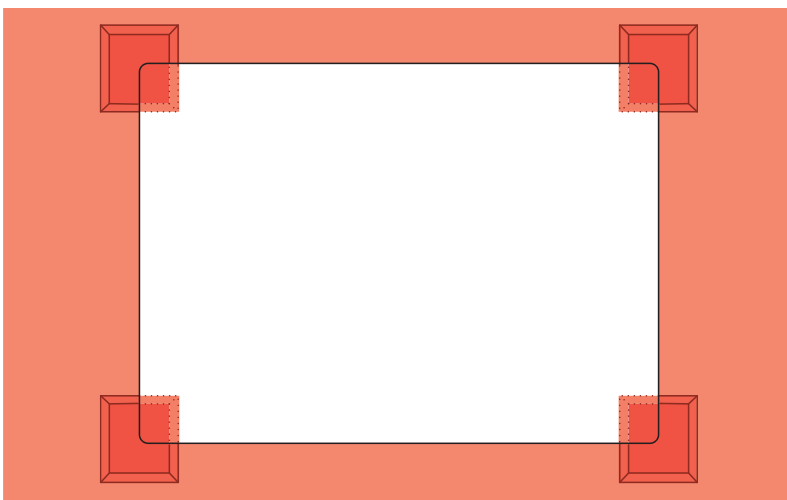
Kookplaat

- Meet de originele kookplaat op voor de exacte afmetingen. Het komt voor dat specificatiebladen onjuist zijn.
- Markeer het midden van de kookplaat zodat deze op één lijn ligt met de kast eronder.
- Markeer de uitsparing van kookplaat en laat een ruimte van minimaal 6 mm vrij tussen de kookplaat en het Meganite blad.
- Gebruik altijd een bovenfrees om de uitsparing te maken. Gebruik nooit een decoupeerzaag.
- Binnenhoeken moeten een radius van minimaal 12 mm hebben en moeten worden versterkt met Meganite hoekblokken met een overloop van ongeveer 25 mm in het werkblad.
- Hoekblokken moeten een minimale afmeting van 100x100 mm hebben en rondom onder een hoek van 45° zijn afgeschuind.



Hoekblok Meganite

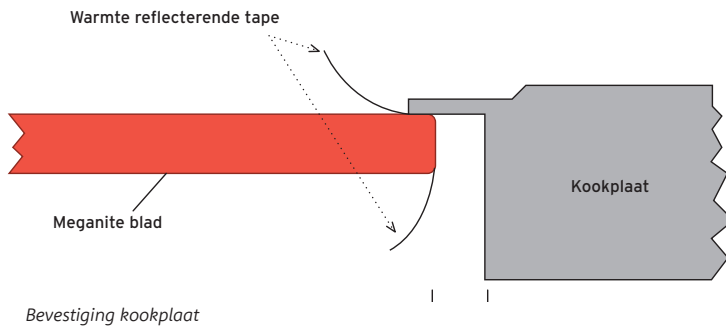
- Lijm de Meganite hoekblokken met Meganite lijm.



Hoekblokken gelijmd met Meganite lijm

- Frees met een bovenfrees een radius van 3 mm aan de boven- en onderzijde van de uitsparing en de hoekblokken en schuur de uitsparing en de blokken vervolgens mooi glad.
- Breng twee lagen isolerende warmte-reflecterende tape aan over de gehele opening van de kookplaat. Bij units die hoge temperaturen produceren kunnen extra lagen nodig zijn.

- Gebruik alleen 3M #433 warmte-reflecterende tape. Andere tapes voldoen mogelijk niet aan de specificaties die worden vereist voor de garantie op Meganite.
- Breng de tape zo aan dat de opstaande rand van de kookplaat op de tape rust. Snijd na installatie van de kookplaat tape-restanten weg met een scheermesje.
- Prop de overtollige tape niet onder de uitsparing. Het overtollige deel moet blijven zitten om zo een warmteschild te creëren.



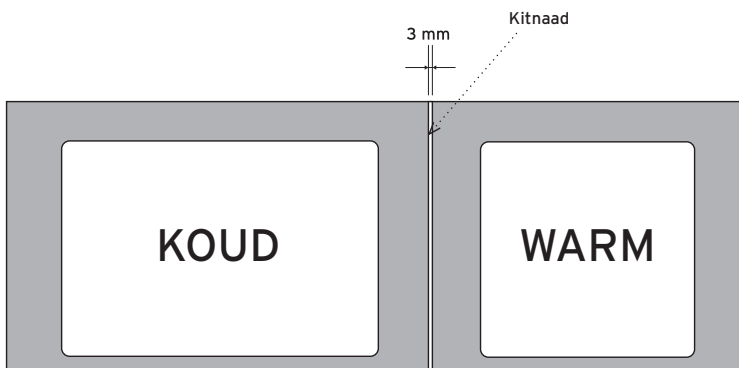
- Bevestig nooit kookplaten aan het Meganite blad met metalen bevestigingsmiddelen. Gebruik indien nodig een blokje hout voor het bevestigen van schroeven. Dit zorgt voor een thermische isolatie.
- Laat aan alle kanten ten minste 6 mm ruimte tussen de kookplaat en het aanrechtblad. Als u dit niet doet, vervalt de garantie van Meganite.
- Zorg ervoor dat de installateur van de kookplaat de montagevoorschriften van Meganite goed begrijpt.

Uitgifte van vitrines

De installatie van warme en koude uitgifte vitrines kan een breed scala aan ontwerpopties omvatten. Het is belangrijk dat er goed wordt gelet op een adequate ondersteuning van het werkblad en wordt gezorgd voor voldoende isolatie / scheiding tussen warme en koude oppervlakken.

Deze (professionele) toepassingen zijn onderhevig aan hogere mate van belasting in vergelijking met toepassingen voor huishoudelijk gebruik. Er moet voor gezorgd worden dat de constructie aan de verwachtingen en eisen voldoet die aan het ontwerp en aan de materiaaleigenschappen van Solid Surface voldoen.

- Zorg ervoor dat de onderkasten voldoende worden geventileerd. In sommige gevallen kan daarvoor een ventilator nodig zijn.
- Zorg voor een stabiele en waterpas onderconstructie. Monteren op een niet vlakke, rechte en stabiele onderconstructie zorgt voor veel problemen.
- Zorg voor een naad / dilatatie tussen deze zones van 3 mm. Vul deze naad met siliconenkit om uitzetting en krimp van de oppervlakken op te vangen.



Bevestiging kookplaat

- Voor de uitsparingen zie hoofdstuk 11 (uitsparingen t.b.v. een kookplaat).
- Alle naden moeten worden versterkt door een 10 cm brede Meganite naad-ondersteuning met een schuine hoek van 45 ° die met Meganite lijm aan de onderzijde van de platen wordt vastgehecht. De naadondersteuning moet zich over de hele lengte van de naad uitstrekken en op de onderconstructie/ kast rusten. Als de naad vanwege de locatie niet op de kast kan rusten, plaats dan 12 mm multiplex strips of metalen profielen onder de naad ter ondersteuning.
- Warmtelampen / Salamanders mogen alleen boven voedseluitgifte punten worden geplaatst en niet boven het Meganite-oppervlak. Plaats nooit een lijmnaad direct onder de locatie van een warmtelamp / salamander.
- De flens van de warmhoudbakken niet rechtstreeks op het werkblad laten rusten. Dit om grote temperatuurverschillen te voorkomen. Maak van Meganite een opzet/rozet waar de flens op kan rusten.
- Alle randen moeten een radius van minimaal 3 mm hebben.
- Een doorlopende lijmril van 3 mm van 100% siliconen kan worden gebruikt om de flens van de warmhoudbak van het Meganite blad te scheiden.
- Het gebruik van zowel Nomex-isolatie als 3M #433 warmte-reflecterende tape is vereist op alle uitsparingen voor hete bronnen. Zorg ervoor dat deze nog op hun plaats zitten nadat de warmtebron is geïnstalleerd.

13. WANDBEKLEDING

Meganite Solid Surface kan worden gebruikt in een groot aantal verticale toepassingen zoals achterwanden in keukens en wandbekledingen in badkamers.

Bij gebruik van Meganite platen in verticale toepassingen/wandbekleding is een goede voorbereiding van de wand en achterconstructie essentieel.

- Voorbeelden van bruikbare ondergronden voor muren zijn multiplex, gipsplaat of tegels. Het is raadzaam om een vochtbestendige ondergrond te gebruiken op plaatsen waar vocht aanwezig is.
- Montage op een oppervlak van keramische tegels is toegestaan mits de tegels goed vastzitten en een solide basis vormen om op te werken.
 - o Eventuele losse tegels moeten worden verwijderd en de kieren / gaten moeten worden opgevuld met tegellijm.
 - o Reinig de tegels met ethyl alcohol / spiritus.
- Meganite Solid Surface wordt niet aanbevolen voor gebruik op plekken waar vocht aanwezig is in de constructie. De oorzaak van het vocht (lekkage) moet vóór de installatie worden gevonden en hersteld.
- Er moet een opening van 12 mm tussen de onderkant van de multiplex-, gips- of tegeldrager en de vloer worden gelaten om ervoor te zorgen dat er geen vocht kan binnendringen in de achterconstructie.
- Meganite mag niet worden gebruikt in stoomkamers, sauna's of omgevingen waar hoge temperaturen voorkomen.

Passend maken

Het kan nodig zijn om de wandpanelen iets bij te werken om ze goed te laten passen aangezien muren vaak niet haaks en loodrecht zijn.

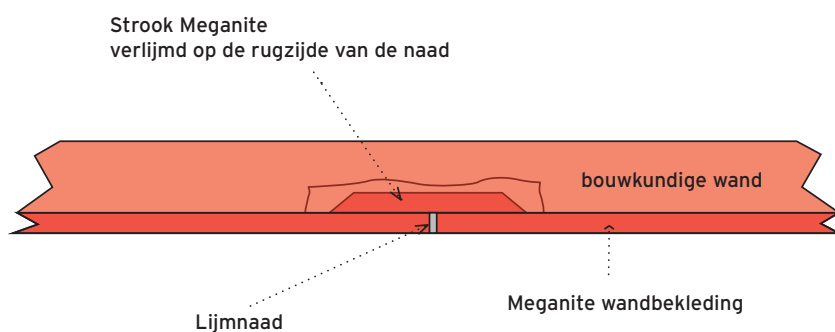
- Plaats de wandpanelen altijd eerst op de juiste plaats zonder lijm. Dit om te kijken of de maatvoering klopt. Markeer eventuele zaagsnedes of gaten die gemaakt moeten worden.
- Houd bij het snijden of boren van gaten in Meganite altijd een speling aan van 3 mm om uitzetten en krimp mogelijk te maken.
- De panelen kunnen passend worden gemaakt met behulp van een bovenfrees of een schuurmachine.
- Voordat de panelen worden gemonteerd moeten de randen glad en vrij van splinters en krassen zijn.

Voegen of koppelen van panelen

Om grote delen uit één stuk te creëren, kunnen panelen aan elkaar worden gelijmd met Meganite lijm. De geadviseerde methoden zijn:

Het aanbrengen van versterkte naden

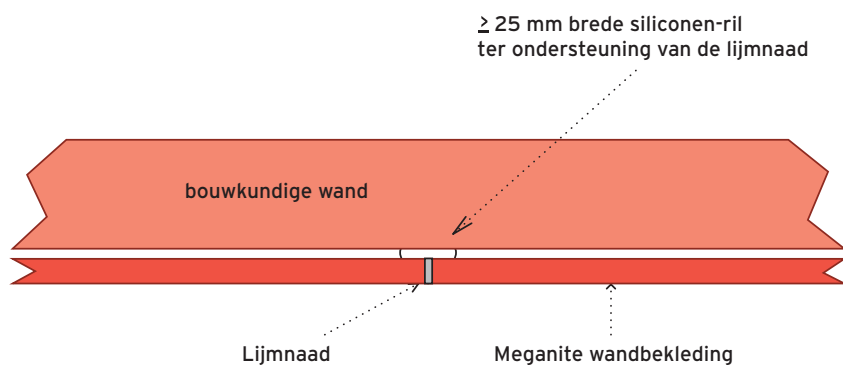
Gebruik bij het samenvoegen van twee wandpanelen een stuk Meganite aan de rugzijde ter versteviging van de naad. Verlijm deze versteviging op de rugzijde met Meganite lijm. Bij deze methode is het noodzakelijk een sleuf in de muur te maken om de versteviging weg te laten vallen, tenzij u de panelen monteert op een verticaal regelwerk dat voor de wand is aangebracht.



Verticale naad met versterking

De naad ondersteunen met siliconenkit

Breng op de achterkant van de panelen over gehele lengte van de naad een 25 mm brede siliconenril aan. Deze zorgt na uitharding voor ondersteuning van de naad.



Verticale naad met siliconenkit

Montage

- Maak de platen passend en positioneer ze eerst zonder ze definitief te bevestigen.
- Spiegel de naden van de panelen zodat deze exact tegen elkaar passen.
- Lijm de panelen met behulp van standaard lijmtechnieken aan elkaar met Meganite lijm.
- Schuur de voor- en rugzijde van de naad nadat de lijm is uitgehard. Overtollige lijm die op de achterkant van het paneel achterblijft kan een spanningsgebied veroorzaken wanneer het tegen de muur wordt gedrukt.

- Maak de achterkant van de panelen grondig schoon en lijm deze tegen de muur/achterconstructie met 100% siliconenkit.
- Breng de siliconenkit in een “S” patroon aan op de achterkant van het paneel plus een lijmril langs de gehele omtrek van het paneel. Houd hiervoor ongeveer een 25 mm vanaf de randen aan.
- Gebruik Hotmelt lijm om de panelen op hun plaats te houden terwijl de siliconenkit uithardt.
- Herhaal deze procedure voor alle overige panelen.
- Gebruik 100% siliconenkit om alle voegen af te dichten.
- Reinig de overtollige siliconenkit met ethyl alcohol / spiritus en een schone witte doek.

14. THERMOFORMING

Meganite 100% Acrylic Solid Surface is net als andere Solid Surface materialen te thermoformeren. Omgevingsfactoren zijn van invloed op het resultaat en omdat deze nooit constant zijn, moet het materiaal eerst worden getest met behulp van een monster voordat het eindproduct wordt gevormd. Tussen de verschillende kleuren is er verschil in temperatuur en reactie op warmte.

- Gebruik een oven die groot genoeg is om het gehele Meganite blad in te leggen. Het blad moet in zijn geheel worden verwarmd. Plaatselijk verwarmen veroorzaakt spanningspunten die uiteindelijk kunnen leiden tot breuk.
- Gebruik nooit een apparaat zoals een heteluchtpistool dat een temperatuurverschil veroorzaakt tussen verwarmde en onverwarmde delen van de plaat. Hierdoor ontstaat er spanning tussen de twee gebieden en kan het materiaal breken of scheuren.
- Het gebruik van kleinere conventionele ovens kan heel goed werken bij het verwarmen van kleinere stukken, zoals randopbouwstrips of hoeken.
- De oventemperatuur moet tussen de 140°C en 160°C liggen. De verwarmingstijden variëren afhankelijk van de gebruikte oven en het formaat van het materiaal, maar varieert meestal tussen de 30 en 60 minuten.
- Test de oven eerst met een klein proefstuk voordat u het eindproduct in de oven verwarmt.
- Voordat u probeert de Meganite te buigen moet u controleren of het materiaal door en door is verwarmd tot een temperatuur tussen 140°C en 160°C.
- Oververhitting van Meganite kan het materiaal doen blaren, barsten of wit uitslaan.
- Als u probeert het materiaal bij een lagere / te lage temperaturen te buigen kan het paneel barsten of wit uitslaan en spanning veroorzaken.
- Meganite heeft een minimale buigradius van 75 mm.
- Meganite in de speciale Flexy White variant heeft als enige een kleinere buigradius tot minimaal 12 mm.
- Meganite geeft geen garantie op materiaal dat thermisch vervormd is.
- Bij toepassing van kleinere radii dan beschreven is het noodzakelijk eerst overleg te plegen met de leverancier/fabrikant.

15. SEMI TRANSPARANTE DECOREN / TRANSLUCENTS

De decoren met semi-transparante eigenschappen zoals Ice, Glow Series, Translucent Series en White Crystal 813A bieden extra mogelijkheden op ontwerpgebied. Om tot een optimaal resultaat te komen is het belangrijk om tijdens de ontwerpfase rekening te houden met de specificaties, ontwerp- en montage eigenschappen.

Eigenschappen

Zoals bij alle semi-transparante producten moet zorgvuldig en met extra aandacht te werk worden gegaan om het gewenste eindresultaat te bereiken. Het is mogelijk dat onderliggende objecten zichtbaar zijn of “schaduwen”. Houd rekening met de effecten van bijvoorbeeld het houten draagsysteem, randopbouwstroken, naadblokken, naadlijm en siliconenkit. Al deze soorten materialen kunnen een donkerder uiterlijk geven, en kunnen afhankelijk van de verlichting, vanaf de zichtzijde van het materiaal worden gezien. Voor toepassingen waar een onderbouw spoelbak wordt gebruikt kan het gebied rond de rand van de kom ook een schaduw veroorzaken.

Deze schaduwen zijn mogelijk niet acceptabel voor de opdrachtgever; informeer over deze eigenschap. Om de meeste van deze effecten te verbergen, is het mogelijk om ze te verminderen of te elimineren door de achterzijde van de topmaterialen te schilderen. Dit zal de hele bovenkant donkerder maken in de gebieden waar er geen ondersteunende strips, randdetailopbouw enz. Dit zorgt voor een egale kleurbeleving.

Werken met semi-transparante materiaal

- Het wordt aanbevolen om bij het schilderen van de achterkant alleen de 12 mm dikke delen te schilderen en niet de gebieden waar de “schaduw” optreedt.
- De gehele bovenkant wordt eerst gefabriceerd inclusief alle randdetails, naden, spoelbakken, enz.
- Overtollige lijmresten moeten worden verwijderd zodra alle lijmen zijn gedroogd. Zodra de fabricage is voltooid, wordt aanbevolen om de achterkant te schilderen.
- Gebruik twee verflagen voor een gelijkmatige dekking.
- In de meeste gevallen waarin geen toepassing met achtergrondverlichting wordt gebruikt heeft het schilderen van de achterkant de voorkeur.
- De unieke eigenschap van een semi-transparante product stimuleert een breed scala aan ontwerp mogelijkheden.

Overige verwerkingstips

Andere suggesties waarmee rekening moet worden gehouden bij het vervaardigen van een blad met semi-transparante eigenschappen:

- Door het hogere gehalte acrylharsen kunnen deze platen brosser zijn. Zorg ervoor dat u het blad altijd “verticaal” draagt en voorzichtig verplaatst in de werkplaats of op locatie.
- Gebruik altijd scherp gereedschap van hardmetaal dat goed is onderhouden.
- Snijd en frees langzamer in vergelijking met het snijden en frezen van andere acrylproducten.
- Gebruik altijd veerklemmen bij de verlijming van de randopbouw. Zorg voor een constante, sterke druk en houd een h.o.h. afstand aan van 50 mm. Een gebrek aan druk kan resulteren in een zichtbare dunne lijn tussen de klempunten.
- Zorg voor voldoende lijm om eventuele ruimtes tussen de lagen op te vullen.
- Het wordt niet aanbevolen om een helder acrylblok onder de lijmnaad te gebruiken. Gebruik bij voorkeur een 12 mm dik materiaal dat ook gebruikt wordt voor de onderconstructie en verlijm deze met siliconenlijm.
- Het schuren / polijsten van het oppervlak is gelijk aan de andere Meganite kleuren.

16. ONDERHOUD EN REPARATIETECHNIEKEN

Dankzij de hygiënische eigenschappen van Meganite wordt inwerking van voedsel, vuil en ziektekiemen voorkomen. Regelmatig reinigen met zeep, water en spons of ruitenreiniger en papieren handdoekjes, verwijdert het meeste vuil en vlekken. Indien de toepassing of opdrachtgever hogere eisen stelt aan hygiëne is er AcryMed, een speciale anti-bacteriële variant.

Om te desinfecteren, reinigt u het oppervlak met een oplossing van bleekmiddel en water (50/50).

Daarna drogen met een handdoek om watervlekken te verwijderen. Voor hardnekkige vlekken kunnen de voorschriften variëren, afhankelijk van de afwerking van het oppervlak.

Vorzorgsmaatregelen

Voorkomen is beter dan genezen. Het oppervlak van Meganite kan niet tegen hitte en is krasgevoelig. Daarom is het belangrijk om rekening te houden met de onderstaande aspecten:

- Zet geen voorwerpen die warmte geleiden zoals hete pannen direct op het oppervlak van Meganite maar gebruik altijd een onderzetter met rubberen voetjes of een onderzetter van kurk.
- Gebruik altijd een snijplank en snij niet direct op Meganite.
- Laat Meganite niet in contact komen met agressieve chemicaliën zoals aceton, afbijtmiddelen, afvoer- of ovenreinigers. Mocht dit toch onverhoopt gebeuren spoel het oppervlak dan onmiddellijk af met water.
- Om krassen te voorkomen is het belangrijk om niet met harde voorwerpen over het oppervlak van Meganite te schuiven. Gebruik eventueel viltbeschermers op voorwerpen om de kans op krassen aanzienlijk te verkleinen.

Vlekken- en krasverwijdering

De meeste vlekken en krassen kunnen worden hersteld met behulp van een licht schurend schoonmaakmiddel, Scotchbrite sponsje of door licht te schuren. In het geval dat de krassen of beschadigingen groot zijn, kan het blad door een professional opnieuw worden geschuurd.

Afwerking	Vlekkenverwijdering	Krasverwijdering
Mat	De meeste werkbladen hebben een matte afwerking. Voor vlekverwijdering wrijft u de vlek in met een schurende reiniger zoals bijv. Cif en een schuurspons / groene scotchbrite spons met water. Wrijf altijd in een ronddraaiende beweging. Spoel af en droog met een handdoek. Door van tijd tot tijd het hele oppervlak schoon te wrijven, blijft het in goede staat.	Schuur de kras met de hand met schuurpapier korrel 220 in een ronddraaiende beweging. Gebruik vervolgens schuurpapier met een korrel 320 of 400 opnieuw in een cirkelvormige beweging. Wrijf het oppervlak na met een schuurspons / groene scotchbrite spons.
Zijdeglans	Gebruik een niet-schurende reiniger met verdund bleekmiddel en wrijf met een witte Scotchbrite spons. Spoel af en droog met een handdoek. Om de glans te verbeteren kan een niet-schurend poetsmiddel worden gebruikt.	Schuur de kras zoals aangegeven bij een matte afwerking. Schuur vervolgens het oppervlak nog met korrel 600 in een ronddraaiende beweging. Breng vervolgens een witte polijstpasta aan met een zachte doek en wrijf het oppervlak na met een witte scotchbrite spons.
Hoogglans	Gebruik voor een gepolijst of hoogglansafwerking een blekende, niet-schurende reiniger en breng dit aan met een spons of gebruik een witte polijstpasta die met een zachte doek wordt ingewreven. Een gepolijst of hoogglansafwerking is niet aanbevolen voor werkbladen, horizontale toepassingen of toepassingen welke intensief gebruikt worden.	Schuur het gebied zoals beschreven voor een zijdeglans afwerking. Schuur vervolgens het oppervlak nog met korrel 800 in een ronddraaiende beweging. Polijst het gebied met een witte polijstpasta met behulp van een langzaam draaiende polijstmachine voorzien van een wollen pad. Indien nodig kan een niet-schurend poetsmiddel worden aangebracht.

Vlekken- en krasverwijdering bij de verschillende afwerkingen

Opmerking: scotchbrite sponsjes zijn gewoonlijk verkrijgbaar bij de meeste supermarkten.

Reparatietechnieken

Bij grote beschadigingen moeten eventueel kleine delen van de plaat worden vervangen door materiaal dat bij de oorspronkelijke installatie is gebruikt (materiaal uit dezelfde productiebatch).

Reparatie van de (lijm)naad / scheur

Trek de naad enigszins open en vul de opening met Meganite voeglijm. Klem het gebied vast. Zorg ervoor dat het oppervlak/blad waterpas blijft.

- Frees een groef met een diepte van 6 mm over de naad in het blad nadat de lijm is uitgehard.
- Zaag een stuk Meganite af dat in de gefreesde groef past en bevestig dit met Meganite lijm.
- Gebruik bij voorkeur materiaal dat ook bij de eerste productie is gebruikt. Als u materiaal uit een andere productiebatch gebruikt kan dit leiden tot kleurverschillen.
- Nadat de lijm is uitgehard kan het ingezette reparatiemateriaal vlak worden gefreesd en geschuurd tot de oorspronkelijke afwerking.

Reparaties van grote beschadigingen

Deze techniek kan worden gebruikt om grotere delen van het aanrechtblad te vervangen. Dit is een snel en relatief voordelig alternatief voor het vervangen van het gehele aanrechtblad.

- Maak een mal dat past bij de grootte van het te repareren gebied. Zorg ervoor dat de binnenranden van de mal glad en recht zijn.
- Klem de mal op het aanrecht en gebruik een frees om het beschadigde gebied uit te snijden. De randen van het reparatiegebied moeten minstens 10cm verwijderd zijn van een uitgefreesde hoek.
- Maak met dezelfde frees en mal een stuk Meganite passend voor het uitge stuk.
- Gebruik bij voorkeur materiaal dat ook bij de eerste productie is gebruikt. Als u materiaal uit een andere productiebatch gebruikt kan dit leiden tot kleurverschillen.
- Pas het reparatie stuk en zorg dat er geen grote naden zijn.
- Zaag een Meganite verstevingsplaat uit dat aan beide kanten minstens 5 cm groter is dan het te herstellen gebied. Lijm deze plaat aan de onderzijde vast met Meganite lijm.
- Bewerk het nieuwe oppervlak na het uitharden van de lijm met de bovenfrees en mal. Schuur / polijst het gebied vervolgens tot de oorspronkelijke afwerking.

17. EINDOPLEVERING, DEFINITIEVE INSPECTIE EN REINIGING

Schuur het Meganite product af om eventuele krassen te verwijderen die tijdens de montagewerkzaamheden zijn ontstaan. Laat de werkplek altijd schoon en vrij van vuil achter.

Verantwoordelijkheden van de verwerker:

- Geef de huiseigenaar verzorgings- en onderhoudsinstructies en laat eventueel een verzorgings- en reinigingskit bij elke klus achter. Geef de klant indien mogelijk een demonstratie van de juiste technieken voor het verwijderen van krassen en het gebruik van de Scotch-Brite® spons.
- Laat een reststuk achter om in de toekomst een eventuele reparatie te kunnen uitvoeren. Zorg ervoor dat de eigenaar zich bewust is van het belang van het bewaren van dit materiaal.
- Laat instructies / richtlijnen achter voor de loodgieter en de installateur van apparatuur om ervoor te zorgen dat alle installatierichtlijnen worden opgevolgd.

Meest voorkomende oorzaken van gebreken in werkbladen

De reputatie van een verwerker berust op klanttevredenheid. Het bieden van service en kwaliteit is essentieel voor het succes met Meganite Solid Surface producten. Onderstaand een overzicht van mogelijke oorzaken van problemen. Gebruik deze lijst als checklist.

- Werkblad / eindproduct is vervaardigd of bewerkt met gebruik van ongeschikt gereedschap.
- Naden die te dicht bij een warmtebron zijn geplaatst zoals een kookplaat of vaatwasser.
- Naden bij binnenhoeken zijn niet correct geplaatst.
- Verstevingen ter plaatse van de lijmnaden niet of niet correct geïnstalleerd.
- Te hoge klemdruk bij verlijming leidt tot weinig lijm en een slechte verbinding.
- Luchtbellen zijn niet verwijderd uit de lijmpatronen voor gebruik of na het aanbrenge van de lijm.
- Binnenhoeken niet afgerond.
- Randen van spoelbak- en kraan uitsparing niet rondom glad geschuurd.

- Hoekblokken niet geïnstalleerd ter plaatse van de uitsparingen voor kookplaten.
- Randen van kookplaat uitsparing niet afgerond en glad geschuurd.
- Warmte-reflecterende tape is niet (goed) aangebracht of er is een verkeerde warmteband gebruikt.
- Onvoldoende dilatatie tussen de uitsparing en de kookplaat.
- Onvoldoende ondersteuning / onderconstructie van het aanrechtblad.
- Onderconstructie niet waterpas.
- Onvoldoende ondersteuning ter plaatse van de lijmnaad.
- Geen instructies gegeven aan de loodgieter en de installateur van de apparatuur.

CHECKLIST VOOR DE VERWERKER.

Aanwijzingen: Bekijk alle hoofdstukken van deze Meganite verwerkingsvoorschriften. De verwerker dient elke sectie te paraferen als deze volledig is afgewerkt en daarbij tevens aangeeft het besproken onderwerp volledig heeft begrepen.

1. Veiligheidsrichtlijnen

- a) Gebruik van oog-, oor- en stofbescherming.
- b) Gereedschap is schoon en scherp.
- c) Het werkgebied is schoon en georganiseerd.

2. Gereedschap

- a) Gebruik zaagbladen geschikt voor Solid Surface.
- b) Bovenfrees en beitels.
- c) Excenter-schuurmachine.
- d) Handgereedschappen.
- e) Gebruik geen decoupeerzaag, klopbooren of bandschuurmachines.

3. Opslag en handling,

- a) Sla plaatmaterialen perfect vlak op.
- b) Bewaar lijmcartridges koel en laat ze niet bevriezen.
- c) Inspecteer de Meganite plaat voor bewerking op eventuele defecten.

4. Naden

- a) Lijmnaden moeten minimaal 25 mm uit de binnenhoeken worden geplaatst.
- b) Bij een hoekblad of L-vormigblad mogen geen verstekhoeken worden gebruikt. Werk met rechte naden en plaats deze minimaal 25 mm uit de hoek.
- c) De lijmnaden moeten minimaal 75 mm verwijderd zijn van uitsparingen, vaatwassers, kookplaten of andere warmte producerende apparaten.
- d) Alle lijmnaden moeten worden versterkt middels de verlijming van een 100 mm breed, 45 graden afgeschuind stuk Meganite. Deze strook te verlijmen over de gehele lengte aan de onderzijde van de lijmnaad. De verlijming middels de lijm welke ook voor de naden wordt gebruikt.
- e) Zorg voor een goede aansluiting van de naden. Test de aansluiting voor het lijmen.
- f) Gebruik voldoende lijm zodat deze naar buiten gedrukt wordt bij het klemmen.
- g) Draai de lijmklemmen niet te strak aan.
- h) Maak alle te verlijmen oppervlakken schoon met ethyl alcohol / spiritus.

5. Opdikken van de randen

- a) Vlakstapel-methode
- b) Opstaande rand-methode.
- c) Plaats nooit andere materialen tussen Meganite randstroken, breng deze materialen enkel aan als inlegstrip.

6. Binnenhoeken

- a) Stapelblokmethode
- b) Trapmethode
- c) Verticale stapelblokmethode
- d) Alle binnenhoeken moeten minimaal 12 mm afgerond zijn (hoe groter de radius, hoe beter).
- e) Lijmnaden minimaal 25 mm vanaf binnenhoeken .

7. Spoelbak uitsparingen

- a) Gebruik een bovenfrees voor de uitsparing van de spoelbak (gebruik nooit een decoupeerzaag).
- b) Alle randen moeten worden gefreesd met een 3 mm radiusfrees en glad geschuurd.

8. Solid Surface Spoelbakken

- a) Gebruik alleen Meganite spoelbakken.
- b) Leg de spoelbak neer en markeer deze zorgvuldig.
- c) Schuur en reinig alle te verlijmen delen licht.
- d) De naadlijm moet vrij rond de hele omtrek van de gootsteen worden uitgerst.

9. Onderbouw RVS Spoelbakken, afgewerkt

- a) Gebruik een bovenfrees om de spoelbakuitsparing te maken.
- b) Alle randen moeten worden gefreesd met een 3 mm radiusfrees en glad geschuurd.
- c) Meganite montageblokken zijn vereist bij gebruik van gootsteenklemmen.
- d) Gebruik alleen 100% siliconenkit om de gootsteen aan het Meganite oppervlak te hechten.

10. Kookplaten

- a) Geen lijmnaden ter plaatse van de kookplaat uitsparing.
- b) Lijmnaden moeten zich minimaal 75 mm van de kookplaat uitsparing bevinden.
- c) Binnenhoeken moeten minimaal 12 mm afgerond zijn
- d) Meganite hoekblokken moeten worden gebruikt om elke hoek van de uitsparing te versterken.
- e) Gebruik een bovenfrees om de uitsparing te maken.
- f) Alle randen moeten worden gefreesd met een 3 mm radiusfrees en glad geschuurd.
- g) Uitsparingen moeten worden bekleed met 3M warmte-reflecterende tape.
- h) Zorg voor minimaal 6 mm ruimte tussen alle kanten van de kookplaat en het Meganite blad.

11. Oppervlak afwerking

- a) Op satijnlans en hoogglans afwerkingen is het moeilijk om de originele afwerking te behouden.
- b) Gebruik de juiste schuur- en polijstmiddelen.

12. Montage

- a) Onderkasten / -constructie moet waterpas staan en voldoende geborgd aan wand en aan elkaar.
- b) Is de juiste ondersteuning toegepast bij overstekende delen.
- c) Zorg voor een 3 mm ruimte / dilatatie rondom de plaat voor uitzetting.
- d) Gebruik een bovenfrees of gatenzaag voor het maken van kraangaten.

13. Subconstructie

- a) Gebruik alleen 100% siliconenkit om het werkblad aan de onderconstructie te bevestigen.
- b) Dwarsteunen zijn vereist 25 mm tot 75 mm vanaf de zijkanten van alle uitsparingen.
- c) Gebruik nooit een volledige onderplaat over onderkasten, behalve wanneer deze wordt gebruikt als ondersteuning voor een overhang.

14. Verticale toepassingen

- a) Juiste voorbereiding van de muur / achterconstructie.
- b) Meganite mag niet worden gebruikt in stoomkamers, sauna's of ruimtes die erg warm worden.
- c) Alle randen moeten glad worden gefreesd en geschuurd.
- d) Laat bij alle muren 3 mm vrij om uitzetting te kunnen opvangen.

15. Buigen van Meganite

- a) Zorg voor een goede ondersteuning van het (te buigen) blad.
- b) Controleer op de aanwezigheid van (haar)scheuren.
- c) Oppervlak correct en egaal geschuurd.

16. Werkbladen voor uitgifte balies

- a) Onderkasten moeten voldoende worden geventileerd.
- b) Gebruik dilatatievoegen tussen warme en koude secties.
- c) Zorg voor een goede versterking van de lijmnaden met stukken Meganite.
- d) Warmtelampen / Salamanders mogen niet direct boven het Meganite oppervlak of lijmnaden worden geplaatst.

17. Reparatietechnieken

- a) Repareren van een scheur.
- b) Reparatie van een groter beschadigd deel.

18. Verwerker verantwoordelijkheid

- a) Voorzie de klant van een verzorgings- en onderhoudskit.
- b) Geef de klant instructies over de juiste zorg- en onderhoudstechnieken.
- c) Laat een uitgesneden stuk achter voor het geval van een toekomstige reparatie.
- d) Laat instructies achter voor de loodgieter en de installateurs van apparatuur om ervoor te zorgen dat alle installatierichtlijnen worden opgevolgd.

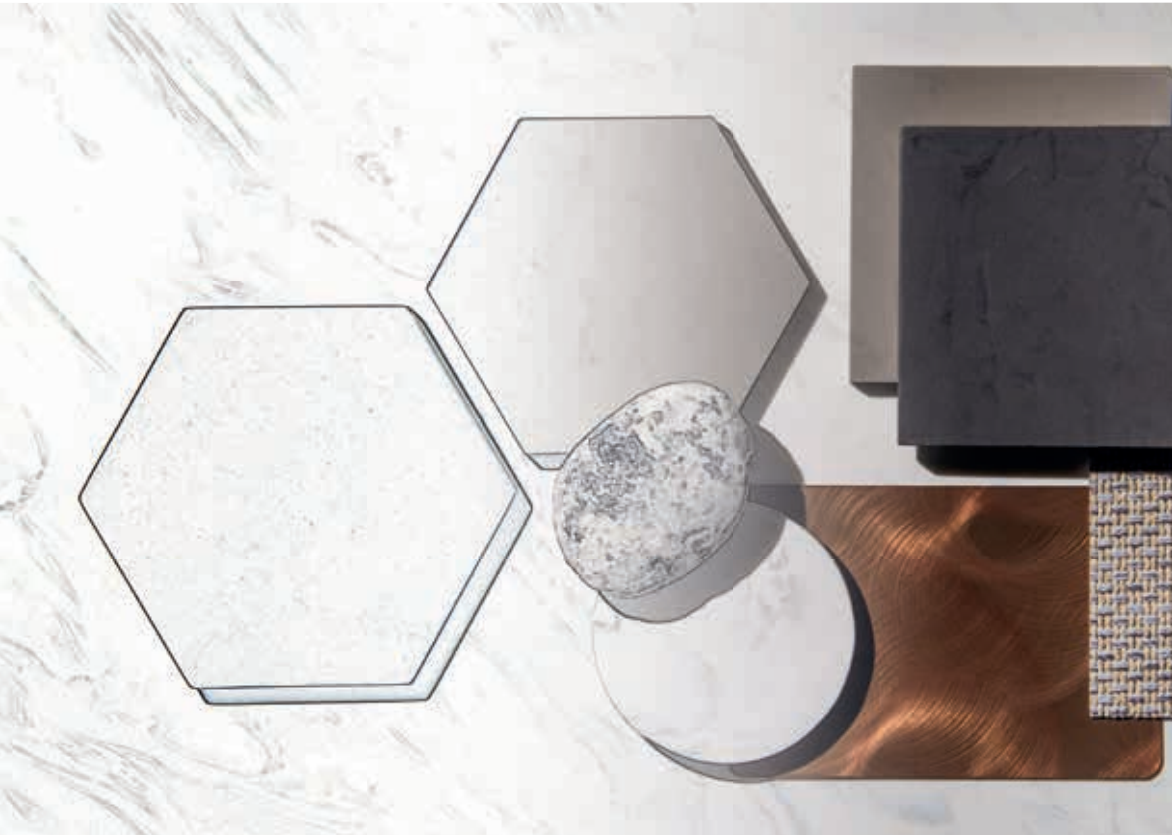
VERANTWOORDELIJKHEDEN VAN DE GECERTIFICEERDE INSTALLATEUR

Een gecertificeerde installateur van Meganite Solid Surface producten neemt onderstaande verantwoordelijkheden.

- 1) Voer alle fabricage- en installatietechnieken uit in overeenstemming met de huidige aanbevelingen zoals beschreven in de Meganite Solid Surface verwerkingsvoorschriften.
- 2) Zorg ervoor dat alle gefabriceerde of geïnstalleerde producten vrij zijn van fabricage- of installatiefouten.
- 3) Garantie op mijn vakmanschap voor een periode van tien (10) jaar na de installatiedatum.
- 4) Voorzie eindgebruikers van een Meganite verzorgings- en onderhoudskit voor alle installaties.
- 5) Laat reparatiemateriaal in bijpassende kleur aangebracht onder de gootsteen of op een veilige plaats op de bouwplaats.
- 6) Leer de eindgebruiker over de juiste zorg- en onderhoudstechnieken en over productbeperkingen .
- 7) Plak waarschuwingslabels op het aanrecht om de loodgieter en de installateur van het apparaat te instrueren over de verwerkingsvoorschriften van Meganite Solid Surface.
- 8) Reageer onmiddellijk op alle claims van eindgebruikers en voltooi de inspecties op locatie binnen tien (10) werkdagen na ontvangst van de klacht.
- 9) Breng de Meganite garantiebeheerder op de hoogte van elke klacht of elk probleem van de eindgebruiker dat lijkt te zijn gerelateerd aan de fabrikant of distributeur binnen tien (10) dagen na inspectie.
- 10) Los problemen met de fabrikant op met de eindgebruiker binnen 30 dagen na de datum van de eerste inspectie.
- 11) Los problemen met de eindgebruiker tijdig, snel en adequaat op.

NOTITIES

VERWERKINGSVOORSCHRIFTEN



TME01-042021 Druk- en zetfouten voorbehouden

De informatie in deze brochure kan in de tussentijd gewijzigd zijn. Daarom kunnen aan de inhoud van deze brochure geen rechten worden ontleend. U vindt de meest actuele versie van onze brochure(s) steeds op onze website (www.plastica.nl/producten/meganite-solid-surface/).

DOWNLOADS



Monster aanvragen



Afspraak maken