

OBERFLÄCHEN

Alle Oberflächen sind robust und pflegeleicht. Bei der Auswahl der Oberfläche ist es wichtig, an den Anwendungszweck zu denken. Zum Beispiel sind Kratzer deutlicher auf einer glatt matten Oberfläche zu sehen.

Glatt matt (A)

Eine gefragte Oberfläche für Möbelloösungen.

Seidig (LP)

Eine gefragte Oberfläche für die Betonung der Farbentiefe. Die Oberfläche ist besonders pflegeleicht.

Top matt (B)

Verleiht den Laminaten ein Aussehen, das dem Linoleum ähnelt.

Porenstruktur (W)

Verleiht den Laminaten eine Porenstruktur, die natürlicher

GLANZWERTE für Etronit-M Oberflächen gemäss ISO 2813:

60 Grad

Oberfläche

Reflexion in % bei

A	10,00
LP	18,00
B	6,00
W	11,00

TRANSPORT UND AUFBEWAHRUNG

Bewahren Sie Etronit-M bis zur Verwendung trocken auf, gerne in der Originalverpackung. Außerdem sollte das Laminat gut unterstützt und flach liegen, auch beim Transport. Die dekorativen Oberflächen sollten am besten gegeneinander gerichtet sein. Laminatplatten dürfen nie vertikal und ohne Stütze abgestellt oder transportiert werden.

WARTUNG UND REINIGUNG

Ein normaler Gebrauch von Etronit-M erfordert in der Regel keine besondere Wartung: Einfach mit einem Universal-Reinigungsmittel in heißem Wasser aufgelöst reinigen. Für hartnäckige Flecken benutzen Sie konzentriertes Reinigungsmittel oder Spülmittel, danach mit einem feuchten, sauberen Tuch abwischen und eventuell mehrmals mit klarem Wasser nachwischen.

Bei Anwendung von einem aggressiven Reinigungsmittel sollten Sie es zuerst auf einer weniger sichtbaren Stelle versuchen, da es hier eventuell zu Verfärbungen führen könnte. Nach der Reinigung mehrmals mit klarem Wasser nachwischen.

Wir haben gute Erfahrung mit den Universal- und Grundreinigungsprodukten von Elite Environmental A / S Produkte, Horsens Tel. +45 70 15 48 00.

Bei konzentrierter Grundreinigung denken Sie daran, mehrmals mit klarem Wasser abzuwischen.

Filzstiftmarkierungen können am leichtesten mit Alkohol entfernt werden.

Bleistiftlinien können leicht mit einem Radiergummi entfernt werden.

Bestimmte Chemikalien, stark gefärbte Fruchtsäfte und dergleichen, können Verfärbungen der Oberfläche hervorbringen, wenn sie für längere Zeit einwirken.

Es wird empfohlen, keine Schleifmittelmaterialien wie Stahlwolle, Scheuermittel oder dergleichen zu verwenden. Schmierseife und Seifenspäne sind nicht geeignet, da diese einen Film hinterlassen, der die Oberfläche stumpf macht. Dieser Film kann mit einem Universalreiniger entfernt werden.

Gemeinsam für alle Etronit-M Lamine ist ihre Resistenz gegen eine Reihe von Chemikalien.

Eine detaillierte Testliste ist bei uns kostenlos erhältlich.

BEARBEITUNG

Etronit-M Hochdrucklamine können leicht mit Werkzeugen für die Holzbearbeitung bearbeitet werden. Für beste Ergebnisse empfehlen wir, nur Werkzeuge mit Hartmetall-Wendeschnidplatten zu verwenden.

Schneiden: Etronit-M

Manuelles Schneiden mit Kreissäge erzeugt das beste Ergebnis, wenn es von der dekorativen Seite abgesägt wird. Verwenden Sie eine feingezahnte Klinge mit Hartmetall-Wendeschnidplatten. Der Schnittwinkel sollte so klein wie möglich sein.

Umfangsgeschwindigkeit von ca. 30-50 m / s.

Mechanisches Schneiden ist am besten mit einer Klinge mit ca. 1 Zahn pro 8-9 mm und Minimum 2 mm Stärke, um Vibrationen zu vermeiden. Die Platte sollte mit der dekorativen Seite nach oben positioniert werden. Sägen Sie mit einer Vorschubgeschwindigkeit von 6-15 m / min. Umfangsgeschwindigkeit 50-100 m / s.

Eine Stichsäge kann ebenfalls verwendet werden. Wählen Sie gegebenenfalls ein Sägeblatt für Kunststoff und sägen Sie mit der dekorativen Seite nach unten positioniert. Polieren Sie die Kante nach der Bearbeitung.

Bohren: Etronit-M

Wir empfehlen die Verwendung eines HSS-Bohrers mit einem Einsatzbereich von 60-80 Grad und einer starken Steigung, damit die Späne schnell aus dem Loch entfernt werden können.

Bei der Durchbohrung sollte eine Rücklaufsperre auf der Rückseite angewandt werden, damit der Laminatrand nicht zerbricht. Falls Löcher für anschließende Gewindeeinsätze gebohrt werden, müssen die Vorbohrungen gemäß der „Tabellen für Gewindeschneiden von Stahl“ gemacht werden.

Durchgehende Löcher für die Montage sollten 1-2 mm größer als der Nagel- oder Schraubendurchmesser sein, damit keine lokalen Spannungen im Material entstehen.

Fräsen: Etronit-M

Beim Fräsen empfehlen wir die Verwendung eines Schaftfräasers mit 2 oder mehreren Einsätzen aus Hartmetall, die bei 10-14000 U / Min. laufen, ansonsten geringer Vorschub.

Sicherheit und Umwelt

führen.
vorhanden sein.

Staub jeglicher Art kann zu Beschwerden der Atemwege
Es muss eine gute Absauganlage für die Bearbeitung
Nicht abgerichtete Kanten sind sehr scharf.

Also Vorsicht!

KLEBUNG

Das Ankleben an andere Trägermaterialien bereitet keine Probleme, wenn folgende Grundregeln eingehalten werden:

Das Laminat sollte zusammen mit dem Trägermaterial akklimatisiert werden.

Es sollte beim Kleben ein Gegenzug verwendet werden. Die Entspannungsplatte kann eine ähnliche Hochdrucklaminatplatte oder eine Gegenzugsplatte sein.

Beim Warmkleben sollte eine schnelle Abkühlung vermieden werden, da dies eine Krümmung der Platten verursachen kann.

Vorder- und Rückseite müssen einheitlich ausgerichtet sein, d.h. unter Rücksichtnahme auf die Charakteren des Materials zeigen Schleifspuren in die gleiche Richtung.

Der Klebevorgang sollte in einer Presse, die die gesamte Klebefläche abdeckt, vorgenommen werden.

Bei Bindung an feste Unterlagen wird oft ein PVA Kleber verwendet, der sowohl für Kalt- und Heißpressen benutzt werden kann.

Bei Bindung an poröse und saugende Unterlagen ist ein aufzuschäumender Klebstoff-Typ PUR zu bevorzugen.

Bei Bindung von Laminaten an eine Metalloberfläche oder andere nicht saugenden Oberflächen, sollte ein Epoxid- oder 2-Komponenten-Polyurethan-Klebstoff verwendet werden.

Kleber

Pressdruck, Aushärtezeiten und Temperaturen sind für jeden Kleber unterschiedlich. Daher folgen Sie den technischen Vorschriften und den Sicherheitsdatenblättern der Klebstoffanbieter.