

FENIX®



FENIX: RICHTLINIEN ZUR LAGERUNG,
HANDHABUNG UND VERARBEITUNG

VORWORT

FENIX ist ein innovatives Material, das für die Innenarchitektur entwickelt wurde und sowohl für vertikale als auch horizontale Anwendungen geeignet ist.

FENIX NTM®, FENIX NTA®, FENIX® sind eingetragene Markenzeichen von Arpa Industriale S.p.A. („Arpa“). Alle Rechte an geistigem Eigentum und andere Rechte bezüglich des Inhalts dieses Dokuments (einschließlich Logos, Text und Fotografien) sind Eigentum von Arpa und/oder seinen Lizenzgebern.

Die Richtlinien dienen dazu, ein allgemeines Verständnis von FENIX-Produkten sowie generelle Empfehlungen zur Verarbeitung, Installation und Verwendung dieser Produkte zu vermitteln.

Technische Datenblätter und andere relevante Richtlinien für FENIX stehen zum Herunterladen auf der Website www.fenixforinteriors.com zur Verfügung. Vor der Verwendung des Produkts müssen Kunden und Endbenutzer auf der Website www.fenixforinteriors.com nach aktualisierten technischen Informationen hinsichtlich der Produktleistung suchen. Arpa bezieht sich ausschließlich auf die auf seiner Website veröffentlichten technischen Informationen. Arpa lehnt jegliche Haftung im Zusammenhang mit anderen technischen Informationen ab.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS:

Dieses Dokument gibt allgemeine Empfehlungen. Dieses Dokument dient als allgemeine Anleitung für die gute Praxis und stellt keine Form der Gewährleistung oder Repräsentation dar, die sich auf die darin beschriebenen Produkte und Prozesse hinsichtlich des Zwecks der Eignung beziehen. Alle in diesem Dokument enthaltenen Produktinformationen müssen vom Benutzer auf Eignung für den eigenen bestimmten Zweck des Benutzers oder die eigene spezifische Anwendung durch den Benutzer überprüft und getestet werden. Die lokalen oder bestimmte Umstände müssen berücksichtigt werden. Der Inhalt dieses Dokuments spiegelt unser Wissen und unsere Erfahrung zum Zeitpunkt der Veröffentlichung wider.

Die von Arpa Industriale S.p.A. („Arpa“) in diesem Dokument bereitgestellten Informationen sind ausschließlich indikativ. Arpa kann die Richtigkeit und Vollständigkeit dieser Informationen nicht gewährleisten. Es können keine Rechte aus den bereitgestellten Informationen abgeleitet werden. Die Verwendung der Informationen erfolgt auf Risiko und Verantwortung der anderen Partei. Dieses Dokument garantiert keine Eigenschaften von Arpa-Produkten. Arpa garantiert nicht, dass die Informationen in diesem Dokument für den Zweck geeignet sind, für den die andere Partei das Dokument einseht. Das Dokument enthält keinerlei Designs, strukturelle Berechnungen, Schätzung oder andere Garantien oder Darstellungen, auf die Kunden und Dritte sich verlassen können.

Farben, die in Arpa-Kommunikationen (einschließlich, aber nicht beschränkt auf Drucksachen) und in Arpa-Produktproben verwendet werden, können von den Farben der Arpa-Produkte, die geliefert werden sollen, abweichen. Die Produkte und Proben von Arpa werden innerhalb der spezifizierten Farbtoleranzen produziert und die Farben (von Produktionschargen) können abweichen, auch wenn die gleiche Farbe verwendet wird. Außerdem beeinflusst der Betrachtungswinkel die Farbwahrnehmung. Kunden und Dritte müssen über einen professionellen Berater verfügen, der sie über die (Eignung von) Produkten von Arpa

für alle gewünschten Anwendungen und über anwendbare Gesetze und Vorschriften informieren muss. Arpa behält sich das Recht vor, (die Spezifikationen für) seine Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Die neueste Version des Dokuments ersetzt alle vorherigen Versionen. Wir teilen Ihnen mit, dass die neueste Version technische Änderungen enthalten kann, die bei der Verwendung der Produkte berücksichtigt werden müssen. Die neueste Version des Dokuments kann auf unserer Website eingesehen werden. Kunden sollten immer prüfen, ob eine aktualisierte Version des Dokuments verfügbar ist. Jegliche Garantie auf die Produkte kann ungültig sein, wenn die (Inhalte der) neuesten Version dieses Dokuments, das von Zeit zu Zeit aktualisiert wird, nicht (ordnungsgemäß) eingehalten werden. Wir haben alle Anstrengungen unternommen, um die Richtigkeit der Informationen in diesem Dokument sicherzustellen, aber wir können nicht für irgendwelche Versehen, Ungenauigkeiten oder typographische Fehler haftbar gemacht werden.

Soweit nach dem geltenden Recht zulässig, haftet Arpa (weder vertraglich noch nicht-vertraglich) nicht für irgendwelche Schäden, die sich wegen oder im Zusammenhang mit der Verwendung dieses Dokuments ergeben, außer wenn und soweit solche Schäden das Ergebnis von vorsätzlichem Missverhalten oder grober Fahrlässigkeit seitens Arpa und/oder des Managements von Arpa sind. Alle mündlichen und schriftlichen Äußerungen, Offerte, Angebote, Verkäufe, Anlieferungen, Lieferungen und/oder Vereinbarungen und alle diesbezüglichen Aktivitäten von Arpa Industriale S.p.A. unterliegen den allgemeinen Geschäftsbedingungen von Arpa Industriale S.p.A. Alle mündlichen und schriftlichen Äußerungen, Offerte, Angebote, Verkäufe, Anlieferungen, Lieferungen und/oder Vereinbarungen und alle diesbezüglichen Aktivitäten von Arpa USA, Inc. („Arpa USA“) unterliegen den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von Arpa USA.

| | |
|----------------------------------------------------|-----------|
| LAGERUNG UND TRANSPORT | 4 |
| LAGERUNG | 4 |
| TRANSPORT | 4 |
| FENIX-VERARBEITUNG | 6 |
| VORBEHANDLUNG | 6 |
| AUSGLEICH DER FENIX-PLATTEN | 7 |
| BELÜFTUNGS- UND FEUCHTIGKEITSKONTROLLE | 8 |
| FENIX THIN-PLATTEN: VERARBEITUNG | 9 |
| SCHNEIDEN | 9 |
| FRÄSEN | 10 |
| BOHREN | 11 |
| KANTE | 12 |
| BIEGEN | 12 |
| HERSTELLUNG VON VERBUNDPLATTEN | 12 |
| FENIX SOLID-PLATTEN: VERARBEITUNG | 17 |
| SCHNEIDEN | 17 |
| FRÄSEN | 18 |
| BOHREN | 19 |
| VERKLEBEN | 19 |
| INSTALLATIONSRICHTLINIEN | 20 |
| PLATTENINSTALLATION MIT ABGESTIMMTEN KERNFARBEN | 22 |

LAGERUNG UND TRANSPORT

Transport und Handhabung des Plattenmaterials dürfen nur mit geeigneten Geräten und Ausrüstungen durchgeführt werden. Die Platten müssen stets mit Sorgfalt gehandhabt werden, um Schäden an den Außenflächen zu vermeiden. FENIX ist kein entflammendes Material. Daher müssen Brandschutz- und Schutzmaßnahmen gemäß holzbasierter Produkte getroffen werden.

LAGERUNG

Die Platten müssen in einer geeigneten Umgebung gelagert werden, wie beispielsweise in einem trockenen, sauberen Raum, der frei von Frost ist. Legen Sie die Paletten und Platten auf eine flache Oberfläche, die einen solide Stütze bietet. Wenn möglich, die Platten in der Originalverpackung belassen. Entfernen Sie die Gurtbänder, wenn die Platten für einen langen Zeitraum gelagert werden sollen. Stellen Sie sicher, dass sich zwischen den Platten keine Feuchtigkeit bildet. Legen Sie keine feuchtigkeitsempfindlichen (Papier-)Schichten zwischen die Platten.

Eine teilweise Einwirkung (nur auf einer Seite) von Feuchtigkeit oder Hitze kann eventuell wie folgt vermieden werden:

- Platten übereinander stapeln;
- Spalten zwischen den Platten vermeiden, z. B. wenn die Platten bearbeitet wurden;
- Schutzfilme an beiden Seiten gleichzeitig entfernen;
- Schutzfilm innerhalb von 24 Stunden nach dem Entfernen der Verpackung entfernen.

TRANSPORT

Die FENIX-Platten dürfen nur von einer Fachkraft mit ordnungsgemäßer Ausrüstung und mit größter Sorgfalt gehandhabt und transportiert werden, um irgendwelche Schäden wie Brüche zu vermeiden. Wenn die Platten geladen oder entladen werden sollen, müssen die Platten angehoben werden und dürfen während des Belade- und Entladebetriebs nicht geschoben werden, es sei denn, die Platten sind „Rücken an Rücken“ und paarweise gelagert. Wenn eine Platte gegen die andere reibt, kann dies Oberflächenkratzer oder Abrieb verursachen.

Einzelne Platten müssen so getragen werden, dass der dekorative Teil zum Körper der Person zeigt, von der die Platten getragen wird. Zur Handhabung von großen Platten werden zwei Personen benötigt. Wir empfehlen auch, die Platten der Länge nach zu biegen.

Stellen Sie sicher, dass sich kein Staub auf und zwischen die Platten legt. Verwenden Sie Klebstoff und zum Markieren/Kodieren einfach abziehbare Aufkleber. Entfernen Sie diese sofort nach der Installation.

Transport von FENIX Solid-Platten

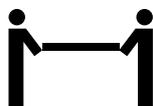
Bei FENIX Solid-Platten (weniger als 0,9 mm Dicke) können einzelne Platten zur Handhabung mit der dekorativen Seite nach innen zusammengerollt werden, wobei ein Zylinder mit etwa 600 mm Durchmesser geformt wird, oder der zumindest groß genug ist, um die Platte nicht zu beschädigen.

Beim Transport von Plattenstapeln muss eine stabile Plattform mit geeigneter Größe verwendet werden und die Platten müssen mit Gurtbändern oder Dehnfolie abgesichert werden, um ein gefährliches Abrutschen der Platten zu vermeiden.

Wenn die Platten transportiert werden müssen, sind die Platten mit Gurtbändern abzusichern. Unter den Metallbändern müssen die Ecken mit einem Schutz versehen werden.



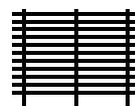
Während des Transport sollte die Dekorseite der Platte in Richtung des Transporteurs zeigen



Um große Platten zu bewegen, sind immer zwei Personen notwendig.



Gabellänge >1,5 m mit Traglast >2500 kg



6 m Höhe zur Stapelung der Paletten



Die Platten sollten an einem geschützten Ort gelagert werden



Korrekte Plattenpositionierung



Die Handhabung der Platten muss von zwei Personen durchgeführt werden

Transport von FENIX Solid-Platten

Sichern Sie die Platten während des Transports mit Gurtbändern ab. Unter den Gurtbändern müssen die Ecken mit einem Schutz versehen werden.

Platten mit Transportschutzfolie

Die Transportschutzfolie dient zum temporären Schutz der Oberfläche vor Staub, Kratzern und Markierungen, die durch die zur Handhabung verwendeten Geräte und Ausrüstungen entstehen können. Der Schutzfilm schützt nicht

vor Korrosion, Feuchtigkeit oder chemischen Substanzen.

Die mit Transportschutzfolie bedeckten Platten müssen in einer sauberen und trockenen Umgebung bei Raumtemperatur gelagert werden (idealerweise bei 20 °C), wobei eine Belastung durch atmosphärische Einflüsse und UVA-Strahlen vermieden werden muss.

Die Transportschutzfolie muss vor der Anwendung entfernt werden und auf mögliche Fehler/Einschlüsse geprüft werden. Bei Solid-Platten, die an beiden Seiten eine Transportschutzfolie aufweisen, muss der Film stets gleichzeitig von beiden Seiten entfernt werden. In jedem Fall muss das Entfernen der Folie innerhalb von 6 Monaten ab dem Versanddatum von Arpa erfolgen.

Arpa übernimmt weder die Haftung für die unsachgemäße Verwendung von der mit Transportschutzfolie überzogenen Platten noch für irgendwelche Konsequenzen einer falschen Anwendung.

Transportschutzfolie-Symbole:



Die verwendete Transportschutzfolie ist lichtempfindlich. Daher muss das Lagern von Platten unter direkter Sonneneinstrahlung vermieden werden.

Das Produkt weist eine geringe Richtungsabhängigkeit auf, die nur unter einigen Lichtverhältnissen zu sehen ist. Die Richtung ist auf der Produktverpackung angegeben, damit zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden können.

FENIX-VERARBEITUNG

FENIX-Platten bestehen aus über 60 % Zellulosefaser. Sie reagieren empfindlich auf Temperaturschwankungen und besonders auf Feuchtigkeitsabweichungen, was zu dimensional Veränderungen führen kann.

Diese Veränderungen der FENIX-Platten können sich von denen des Trägers unterscheiden, dadurch kann es zu Verformungen der fertigen Platten kommen.

Dieses Problem kann gelöst werden durch:

- Vorbehandlung von Platten und Untergrund, und zwar vor der Verklebung;
- das Ausgleichen der Verbundplatte, sodass beide Seiten aus Platten mit identischen Eigenschaften bestehen;
- Belüftungs- und Feuchtigkeitskontrolle des Raums, in dem die Verbundplatte installiert ist;
- die Installation der Platte, die gegebenenfalls die dimensional Veränderungen der Platte ermöglicht.

VORBEHANDLUNG

Damit die FENIX-Platten und die Stütze ein ausgewogenes und konstantes Feuchtigkeitsniveau erreichen, müssen sowohl Platte als auch Basis gleichzeitig vor der Verklebung vorbehandelt werden.

Dieser Vorgang ermöglicht es, jegliche Unterschiede im Material auf ein Minimum zu reduzieren, insbesondere im Falle von sich ändernden Umgebungsbedingungen, die Spannungen generieren.

Lösungen beinhalten entweder „kalte“ oder „heiße“ Techniken, wie unten beschrieben.

Kalte Vorbehandlung

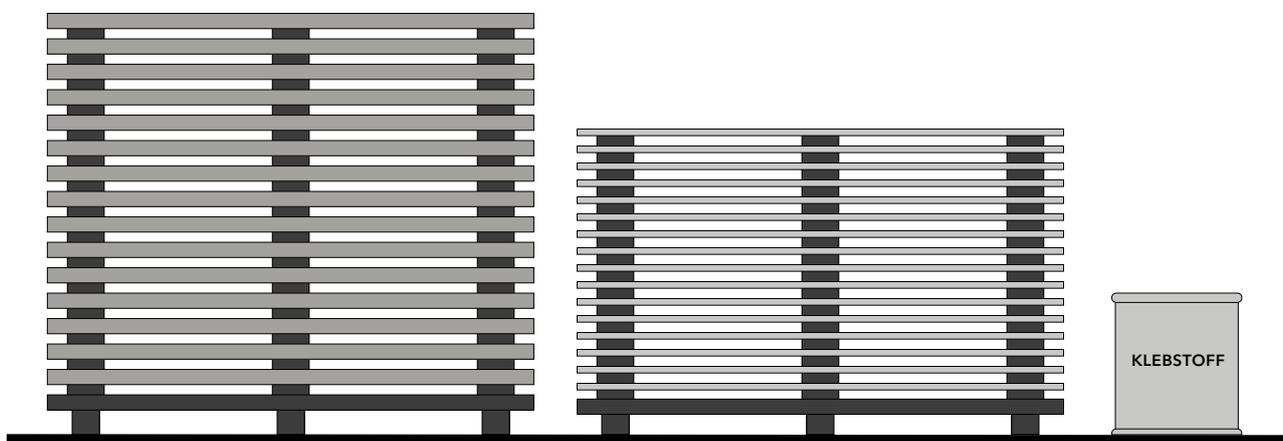
Methode A

(Die) Platten und Substrate werden zusammen mindestens drei Tage in einem Raum gestapelt, in dem Feuchtigkeit und Temperaturbedingungen denen ähnlich sind, in denen (die) fertigen Platten installiert werden.

Wenn diese Platten an einem warmen Ort mit einer konstanten niedrigen Luftfeuchtigkeit installiert werden, müssen die Komponenten dieser Platten in einer warmen und trockenen Atmosphäre konditioniert werden, um eine spätere Schrumpfung zu vermeiden.

Methode B

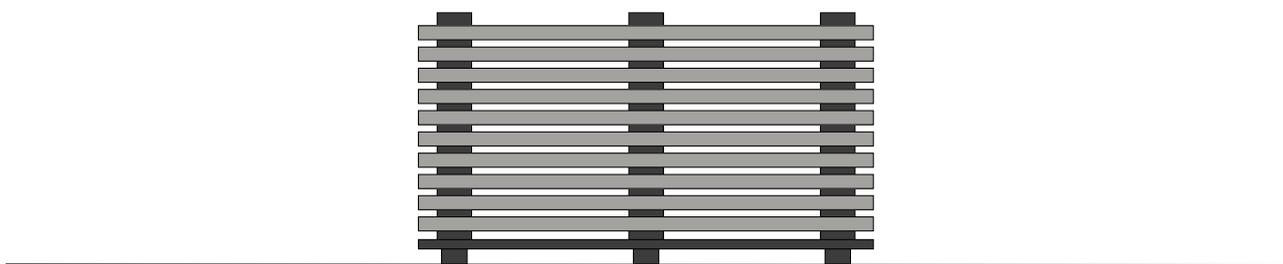
Platten, Substrate und Klebstoff müssen für etwa zehn Tage in einem Raum mit einer Temperatur zwischen 18 °C und 20 °C platziert werden, der einen Feuchtigkeitsanteil von 50 % und eine gute Luftzirkulation aufweist.



Methode C

Die FENIX Platten, die die gegenüberliegenden Seiten derselben Platte bilden, müssen paarweise für mindestens drei Tage in einem trockenen Raum gestapelt werden, damit sie einen identischen Feuchtigkeitsgrad erlangen.

Nach dem Verkleben wird jede durch Feuchtigkeitsabweichungen verursachte Veränderung im Ausmaß und Richtung auf beiden Seiten übereinstimmen, wodurch das Risiko des Verziehens vermieden wird. Bei dieser Methode muss das Substrat nicht am selben Ort lagern.

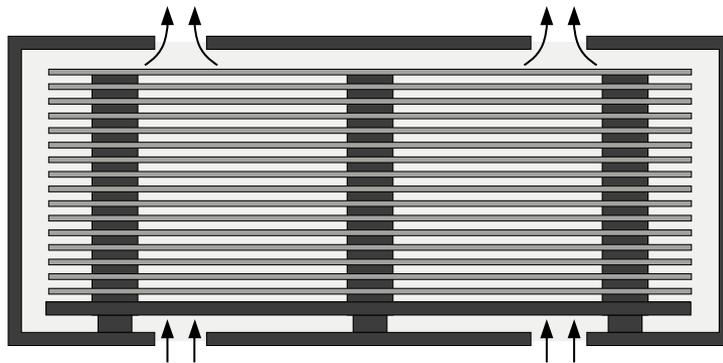


Heiße Vorbehandlung

FENIX-Platten werden paarweise und in einem Abstand zueinander angeordnet, damit die heiße Luft zirkulieren kann.

Die Dauer und Temperatur variiert je nach verwendeter Klebstoffart (z. B. etwa 10 Stunden bei 40 °C oder 6 Stunden bei 50 °C). Wenn der Vorgang beschleunigt werden muss, können die Platten einem beschleunigten Teiltrocknungsverfahren unterzogen werden, indem sie, mit Latten getrennt, in einem kleinen beheizten Raum (z. B. etwa 3 Stunden bei einer Temperatur von 40 °C oder für 2 Stunden bei einer Temperatur von 50 °C) gelagert werden. Um den Betrieb noch weiter zu beschleunigen, kann eine Wärmepresse verwendet werden, wobei zwei Platten gleichzeitig verarbeitet werden (z. B. etwa zehn Minuten lang). Das Verkleben sollte einige Stunden später durchgeführt werden. Die oben genannten Richtlinien können angewendet werden, wenn die Umgebungsbedingungen an dem vorgesehenen Verlegungsort der Platten temperiert sind.

Wenn die Verbundplatte für einen endgültigen Ort mit relativer Luftfeuchtigkeit bestimmt ist, ist es ratsam, sowohl Platte als auch Substrat unter Bedingungen einer ähnlichen relativen Luftfeuchtigkeit und bei Raumtemperatur oder bei einer höheren Temperatur für eine kürzere Dauer (z. B. 20 Stunden bei 40 °C oder 10 Stunden bei 50 °C) vorzubehandeln. Es ist niemals ratsam, 50 °C zu überschreiten. Das Verkleben muss unmittelbar nach der Vorbehandlung streng nach den Empfehlungen des Herstellers durchgeführt werden.



Bitte beachten Sie, dass die angegebene Dauer und die angegebenen Temperaturen nur ein allgemeiner Leitfaden für eine gute Praxis sind und keine Form der Gewährleistung oder Repräsentation zur Eignung für den Zweck mit Bezug auf den Prozess darstellt. Der Benutzer muss eine Überprüfung durchführen und die bestimmte Eignung prüfen.

Um eine verzugsfreie Verarbeitung zu gewährleisten, ist es empfehlenswert, FENIX beidseitig, symmetrisch zu verpressen.

Spannungen können zwischen zwei verschiedenen miteinander verpressten Materialien auftreten. Um eine nachfolgende Verformung der Platte zu vermeiden, ist es daher wünschenswert, an beiden Seiten Materialien mit identischen Eigenschaften zu verwenden, in Abhängigkeit von den gleichen dimensional Veränderungen in Bezug auf Umgebungsbedingungen. Dies ist ein wesentlicher Punkt, (vor allem bei selbsttragenden Platten, die nicht direkt durch eine starre Struktur getragen wird).

Je größer der zu verklebende Bereich ist, desto wichtiger ist es, diese Faktoren zu berücksichtigen: Auswahl der am besten geeigneten Platten zum Ausgleich der Verbundplatte, Dichte, Symmetrie und Stabilität des Substrats. Idealerweise sollten die Platten, die für beide Seiten der fertigen Verbundplatte verwendet werden, aus derselben Platte oder von Platten desselben Herstellers entnommen werden, wobei die Platten dieselbe Art, Dicke, Farbe und Produktionscharge aufweisen müssen. Es ist wichtig, dass die beiden Seiten der Platten in dieselbe Richtung geschnitten werden, d. h. in der Richtung des Papiers, die mit der Schleifrichtung übereinstimmt. Alle Maßänderungen an der Platte werden dann minimal sein im Vergleich zu dem, was passieren würde, wenn die Seiten in entgegengesetzter Richtung geschnitten würden.

Obwohl es nicht empfohlen wird, da dann das Risiko eines Verzugs nicht vollständig ausgeschlossen werden kann, ist es möglich bei Standard- und unkritischen Anwendungen andere Materialien als die von FENIX bereitgestellten an einer Seite einer Verbundplatte zu verwenden; allerdings muss ein richtiges Ausgleichen erfolgen (z. B. HPL Arpa mit 1,0 mm Dicke für FENIX NTM mit 0,9 mm Dicke; HPL Arpa > 1,2 mm Dicke für FENIX NTM mit 1,2 mm Dicke; ein „dediziertes“ HPL Arpa mit 1,0 mm Dicke für FENIX NTA mit 0,7 mm Dicke).

Natürlich ist es wichtig, Materialien mit physikalischen Eigenschaften, die denen von FENIX ähnlich sind, zu wählen, denn je mehr sich diese Eigenschaften von denen von FENIX unterscheiden, desto wahrscheinlicher wird das Entstehen von Belastungen aufgrund der fehlenden Symmetrie.

BELÜFTUNGS- UND FEUCHTIGKEITSKONTROLLE

Die von Arpa gelieferten FENIX Thin und Solid-Platten sind immer mit einer Transportschutzfolie überzogen. Bei Solid-Platten sind beide Seiten mit Transportschutzfolie überzogen. Um diese Platten ordnungsgemäß zu lagern, darf der Schutzfilm niemals nur auf einer Seite entfernt werden. Es ist auch wichtig, dass FENIX-Platten und Holzfaserstützen aus Materialien sind, die empfindlich gegenüber Feuchtigkeitsschwankungen in der Luft sind. FENIX zum Beispiel erweitert sich um etwa 1,5 mm pro Laufmeter in Länge und Breite. Es sollte daher ausreichend Platz für die Ausweitung zwischen den einzelnen Platten gegeben sein.

FENIX THIN-PLATTEN: VERARBEITUNG

Die Verarbeitung von FENIX Thin-Platten muss von einer Fachkraft und unter Verwendung ordnungsgemäßer Geräte und Ausrüstung durchgeführt werden. Der gesamte Prozess wird in den folgenden Kapiteln erläutert: Schneiden, Fräsen, Bohren, Einfassung und Verkleben.

SCHNEIDEN

Die FENIX NTM-Thin-Platte muss vorzugsweise mit Sägen geschnitten werden, die Sägeblätter mit Wolframkarbid-Einsätzen aufweisen; bei FENIX NTA müssen die Sägeblätter Diamanteinsätze haben.

Die Sägeblätter mit Wolframkarbid-Einsätzen halten lang, aber sie müssen mit großer Sorgfalt gehandhabt werden, da sie leicht beschädigt werden können, wenn sie in Kontakt mit Metalloberflächen kommen.

Während des Schneidevorgangs kann das Material inertes Pulver erzeugen. Die Mitarbeiter, die den Schneidevorgang durchführen, müssen angemessen geschult sein. Die Ausrüstung, die zum Zuschneiden der Materialien verwendet wird, muss für den Zweck angemessen sein und gut gewartet und kalibriert werden.

Jedes Fertigungsunternehmen, das mit den Platten arbeitet, muss sicherstellen, dass angemessene Risikobewertungen durchgeführt wurden.

Die FENIX NTM-Thin-Platte muss vorzugsweise mit Sägen geschnitten werden, die Sägeblätter mit Wolframkarbid-Einsätzen aufweisen; bei FENIX NTA müssen die Sägeblätter Diamanteinsätze haben.

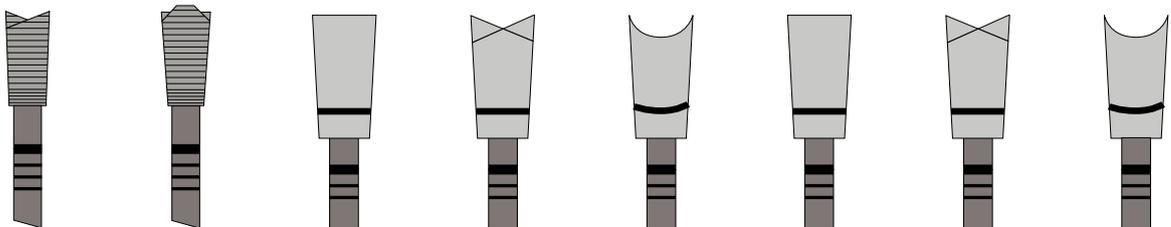
Die Sägeblätter mit Wolframkarbid-Einsätzen halten lang, aber sie müssen mit großer Sorgfalt gehandhabt werden, da sie leicht beschädigt werden können, wenn sie in Kontakt mit Metalloberflächen kommen.

Während des Schneidevorgangs kann das Material inertes Pulver erzeugen. Die Mitarbeiter, die den Schneidevorgang durchführen, müssen angemessen geschult sein. Die Ausrüstung, die zum Zuschneiden der Materialien verwendet wird, muss für den Zweck angemessen sein und gut gewartet und kalibriert werden.

Jedes Fertigungsunternehmen, das mit den Platten arbeitet, muss sicherstellen, dass angemessene Risikobewertungen durchgeführt wurden.

Manuelles Schneiden

Wenn vor Ort Arbeiten erforderlich sind, werden Handkreissägen verwendet. Das Werkzeug muss gut geschliffen sein, damit kein großer Druck erforderlich ist, wodurch das Risiko von Zerspannung und/oder Rissen des Materials reduziert wird. Der Betrieb muss stets gemäß den entsprechenden Verhaltens- und Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden.



Profile der Wolfram- oder Diamanteinsätze, die auf den derzeit verfügbaren Sägescheiben montiert sind

Schneiden mit Tischmaschinen

Dieser Absatz beinhaltet Informationen über Kreissägen. Um gute Ergebnisse mit Tischkreissägen zu erzielen, muss unbedingt Folgendes beachtet werden:

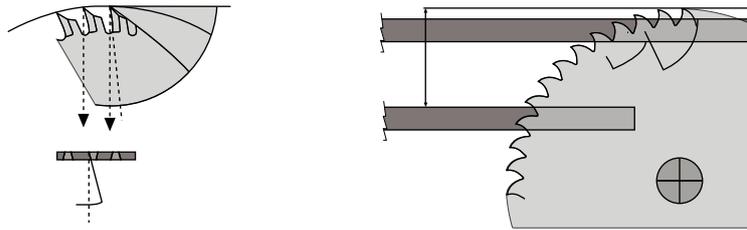
- Legen Sie die FENIX-Platte mit der dekorativen Seite in die entgegengesetzte Richtung der Drehung der Klinge. Darüber hinaus muss die Platte gut gestützt und mit einem einstellbaren Höhendruckwerkzeug gesichert werden, um Bewegungen und Vibrationen zu verhindern.
- Verwenden Sie ein genaues Führungswerkzeug.
- Stellen Sie sicher, dass das Sägeblatt mit der Arbeitsplatte ausgerichtet ist und den richtigen Überstand hat. Es ist auch möglich, mehrere Platten zusammen zuzuschneiden. Bei Platten, die nur auf einer Seite ein Dekor aufweisen, müssen alle Platten so positioniert werden, dass die dekorativen Seiten nach oben zeigen. Alternativ muss der Plattenstapel auf einer für diesen Zweck verwendeten Extra-Platte positioniert werden, welche die gleiche oder eine härtere Beschaffenheit aufweist als die Platten, die zugeschnitten werden sollen.

Empfohlene Spezifikation für Kreissägen:

- Zahnteilung: 10 bis 15 mm;
- Schnittgeschwindigkeit: 3.000 bis 4.000 U/min;
- Spitzengeschwindigkeit: 60 bis 100 m/s;
- Vorwärtsgeschwindigkeit: 15 bis 30 m/min

Die Klingen sollten nicht zu dünn sein. Wenn sie weniger als 2 mm dick sind, verlieren sie Steifigkeit und vibrieren, wodurch das Schneiden weniger präziser wird.

Sägeblatt-Vorschubschema



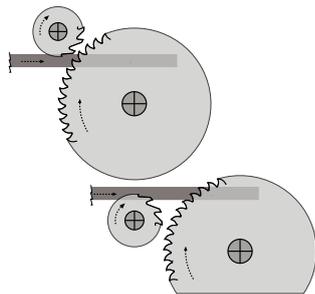
Schneiden von Verbundplatten

Alles, was bisher beschrieben wurde, gilt auch für das Schneiden von Verbundplatten, bei denen der dekorative Teil an einer oder beiden Seiten der Stütze angeklebt ist. Auch in diesem Fall wird empfohlen, Bandsägen nicht zu verwenden. Die besten Ergebnisse werden mit feststehenden Kreissägen erzielt, die mit Stiften ausgestattet sind, und indem man die Klingenhöhe sorgfältig einstellt. Die Qualität des Schnitts hängt auch vom Profil und der Anzahl der Zähne, der Spitzengeschwindigkeit, der Vorschubgeschwindigkeit und dem Eintritts- und Austrittswinkel des Sägeblattes ab. Zum Schneiden von Verbundplatten wird empfohlen:

- die am besten geeignete Klinge zu wählen;
- eine niedrige Vorschubgeschwindigkeit zu verwenden und das Material nicht zu „attackieren“;
- während der Verarbeitung eine Absaugung zu betreiben.

Die Verarbeitung muss stets gemäß den entsprechenden Verhaltens- und Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden.

Rundsäge mit Schiene



FRÄSEN

Je nach Umständen kann das Fräsen auf verschiedene Art und Weise durchgeführt werden, wobei Handwerkzeuge oder feststehende Geräte und Ausrüstungen verwendet werden.

Fräsen mit Handwerkzeugen

Für eine genaue Arbeit ist es immer wichtig, Bearbeitungszentren zu verwenden. Handschneidwerkzeuge sowie Bandschleifer oder Schleifscheiben werden speziell dazu verwendet, um die hervorstehenden Kanten der Platten zu trimmen, die bereits auf einen Träger durch Verkleben befestigt sind.

In diesen Fällen muss die Basis des Fräasers mit Filz bedeckt sein, um die dekorative Oberfläche während der Arbeit zu schützen. Die Laminatoberfläche muss von Staub und Schmutz befreit werden. Es ist auch wichtig, die Späne während des Betriebs durch Absaugung zu entfernen.

Eine Drehgeschwindigkeit von mindestens 20.000 U/min ist erforderlich, um das gefertigte Werkstück ordnungsgemäß zu verarbeiten.

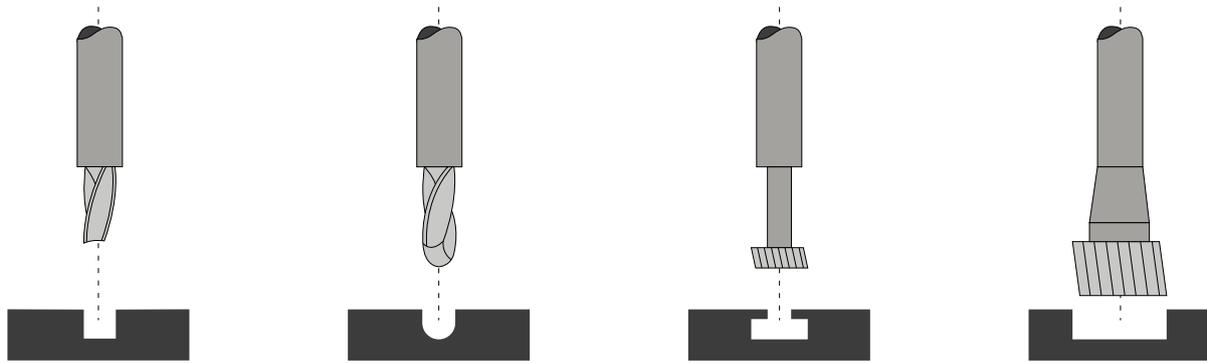
Fräser mit einer geraden und einer gekippten Klinge eignen sich sowohl für einen rechtwinkligen Schnitt als auch für Abschrägungen.

Um zu vermeiden, dass die Werkzeuge beschädigt werden, darf der zu fräsende Blattabschnitt nicht mehr als 2 bis 3 mm über die Stütze hinausragen. Für Dauerbetrieb oder für größere Aufgaben wird die Verwendung von Elektrowerkzeugen mit parallelen Klingen empfohlen.

Fräsen mit feststehenden Geräten und Ausrüstungen

Es können Fräsmaschinen oder Holzbearbeitungszentren mit Spindeln mit austauschbaren Klingen verwendet werden. Die empfohlenen Werkzeugaufsätze sind Fräser, Scheiben oder Bohrer aus festem Wolframkarbid oder Stahl mit Wolframkarbid- oder Diamanteinsätzen und mit einem vertikalen oder abgewinkelten Zahn oder mehreren solcher Zähne.

Bei gekrümmten Kanten ist es besser, die erforderliche grobe Form zuerst auszuschneiden, wobei ein Überschuss von 1 mm verbleibt. Der nächste Schritt ist das Fräsen der erforderlichen Form.



Manuelles Glätten

Verschiedene Werkzeuge wie Feilen oder Sandpapier können verwendet werden, um die Kanten zu bearbeiten oder die Ecken manuell abzuschärfen.

Rechtwinklige (statt gefräste) Feilen werden verwendet, um die Kanten zu trimmen oder die scharfen Ecken abzuschärfen, wobei sichergestellt werden muss, dass die Feilen so verwendet werden, dass sie in die von der dekorativen Seite wegführende Richtung und zum Kern hin zeigen.

Es ist auch möglich, feine Feilen oder Schleifpapier und Zweigeschwindigkeitsschaber zu verwenden. Um Oberflächenkratzer zu vermeiden, ist es wichtig, vorsichtig und in zwei Phasen vorzugehen: zuerst mit einem gröberen und dann mit einem feineren Sandpapier.

BOHREN

Die gezeigten Techniken gelten sowohl für das Bohren einzelner FENIX-Platten als auch für das Bohren von Platten, die bereits an einer Stütze durch Verkleben befestigt sind. Diese Tätigkeiten müssen stets gemäß den entsprechenden Verhaltens- und Sicherheitsvorschriften durchgeführt werden.

Für beste Ergebnisse und zur Risikovermeidung eventueller Spalten und Risse ist es wichtig, Folgendes zu beachten:

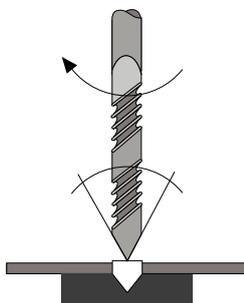
- Bohrungen für Schrauben müssen einen Durchmesser von mindestens 0,5 mm aufweisen, also größer als der Durchmesser der Schraube. Dies liegt daran, dass die Schraube in allen Richtungen Freiraum haben muss, ohne die Ränder der Bohrung zu berühren, damit leichte dimensionale Bewegungen in der Platte ermöglicht werden, die durch Änderungen der Umgebungsbedingungen verursacht werden, und um Risse zu vermeiden, die um das Loch herum entstehen können.
- Die Bohrgeschwindigkeit darf niemals so hoch sein, dass die Oberfläche der dekorierten Platte überhitzt und beschädigt wird.
- Um zu vermeiden, dass das Material am Austrittsloch des Bohrers zersplittert, wird empfohlen, die Platte auf eine Hartholzplatte zu legen.
- Um zu vermeiden, dass die Rundkopfschrauben zu fest „sitzen“ sind, können Kunststoff- oder Gummischeiben verwendet werden.
- Nach dem Bohren ist es ratsam zu prüfen, ob die Kante der Bohrung sauber und glatt ist. Wenn dies nicht der Fall ist, korrigieren Sie dies sorgfältig, da eine Mikrospreizung eventuell zu Rissen führen kann.

Bohrwerkzeuge

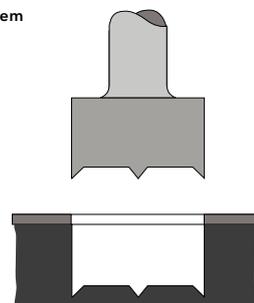
Die Auswahl der Werkzeuge hängt von der Größe der zu erstellenden Bohrung ab. Dies umfasst grundsätzlich Handwerkzeuge, Säulenwerkzeuge oder ein Bearbeitungszentrum, das sowohl fräsen als auch bohren kann.

- Spiralbohrer: die am besten geeigneten Bohrer zum Bohren von FENIX-Platten sind besondere Stahl-Spiralbohrer für Kunststoffe mit einem Spitzenwinkel von 60° bis 80° (statt normale Metallbohrer mit 120°), einem scharfen Schrägungswinkel und einer breiten Nute für eine schnelle Spanbeseitigung. Der empfohlene Spanwinkel beträgt 7° mit einem Anstellwinkel von 8° .
- Lochschneider werden für größere Bohrungen empfohlen.

Bohrung mit einer spiralförmigen Spitze



Bohrung mit einem Fräs Werkzeug



So machen Sie Innenschnitte

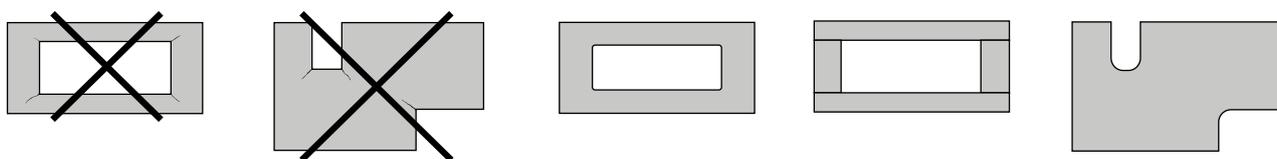
Das Folgende bezieht sich sowohl auf FENIX-Platten als auch auf Verbundplatten mit FENIX-Platten, die sich auf einer oder beiden Seiten der Verbundplatte befinden.

Bei der Durchführung von Innenbohrungen ist es wichtig zu wissen, dass rechtwinkelige Schnitte Brüche oder Risse verursachen können. Um dies zu vermeiden, sollten alle Ecken der inneren Ausschnitte gleichmäßig abgerundet, poliert und abgebürstet werden, um die Späne vollständig zu entfernen.

Der Innenradius der abgerundeten Ecke muss so groß wie möglich sein. Für interne Ausschnitte mit Seitenabmessungen von bis zu 250 mm muss die Rundung der Ecken einen Radius von mindestens 5 mm erzeugen. Wenn die Schnittlänge größer ist, muss der Radius der Ecken auch größer sein.

Vor dem Schneiden der Öffnungsseite wird empfohlen, die Innenwinkel gleich mit dem Bohrer oder der Fräsmaschine auf den erforderlichen Radius zu bearbeiten. Wenn das Design rechte Innenwinkel erfordert, muss dies erzielt werden, indem FENIX-Platten an jeder Ecke mit Stoßfugen zusammengestellt werden.

**Eckige Ausschnitte können Absplitterungen oder das Spalten der Platte hervorrufen.
Interne Ausschnittecken sollten abgerundet werden**



KANTE

FENIX-Platten in der Thin-Version können durch Verwendung der gleichen Farbe in Stärke 1.2 mm (farblich passender Kern) als Kante verwendet werden. Alternativ können ABS/PP-Kanten von Kantenherstellern (z. B. Ostermann, Rehau und Döllken, BVR, GIPLAST usw.) verwendet werden.

Für Kanten aus FENIX in Stärke 1.2 mm muss ein Polyurethan-Klebstoff verwendet werden.

ABS- oder Polymer-Kantenbänder können mit Heißschmelzklebstoffen, mit neuen Lasersystemen oder Luftsystemen verklebt werden.

Für FENIX NTA empfiehlt es sich, ABS-Kantenbänder direkt auf FENIX NTA-Platten mit 1 mm Dicke und ausschließlich Heißschmelzklebstoff zu verwenden.

Beispiele von FENIX NTM und FENIX-NTA-Kantenverleimung stehen auf unserer Website fenixforinteriors.com zum Herunterladen zur Verfügung.

BIEGEN

FENIX NTM mit 0,9 mm kann mit einem Außenradius von nicht unter 15 cm kalt gebogen werden, wobei Systeme wie „Form/Gegenform“ und „Gießform/Gegen-GieCounter Form“/„Mould Counter Mould“-Systeme verwendet wird.

FENIX NTM mit 0,7 mm kann mit einem Außenradius, der nicht unter 20 cm sein darf, kalt gebogen werden, wobei Systeme wie „Formen/Gegenformen“ und „Gießen/Gegengießen“ eingesetzt werden.

Wir empfehlen keine Heißverbiegung unter Verwendung von dynamischen Nachformmaschinen, da die auf diese Art und Weise verarbeitete Acryloberfläche von FENIX-Platten Mikrorissen ausgesetzt sein kann, die sich auf der dekorativen Seite bilden.

HERSTELLUNG VON VERBUNDPLATTEN

FENIX Thin ist ein Halbprodukt, das in nahezu allen seinen Anwendungen auf ein Substrat geklebt werden muss.

Substrate

Das Substrat trägt die Platte und muss gegen Verformung beständig sein. Deshalb muss Material entsprechend den Eigenschaften der Anwendung, der beabsichtigten Verwendung der Verbundplatte und der Umgebung nach den folgenden Eigenschaften ausgewählt werden:

- Stabilität
- Ebenheit
- Steifigkeit
- mechanische Eigenschaften
- Einheitlichkeit der Dicke
- Beständigkeit gegen Wasser und Feuchtigkeit
- Brandschutzeigenschaften

Damit die Oberfläche der FENIX-Platten vollkommen glatt und einheitlich erscheinen, muss die Oberfläche des Substrats die gleichen Eigenschaften aufweisen. Unregelmäßigkeiten werden auf die Oberfläche der Platte übertragen, insbesondere, wenn die Platte sehr dünn ist. Sperrholz, Spanplatten und MDF-Platten, die auch aus Zellu-

lose hergestellt sind, sind im Allgemeinen hervorragende Träger, da sie ähnliche dimensionale Veränderungen wie FENIX-Platten erfahren. Es werden manchmal auch Träger aus Metall, Kraftpapier und Schaumstoff verwendet, einschließlich Stützen, die auf Mineralien basieren sind.

Anpassbarkeit der Träger

Die nachstehende Tabelle enthält eine Liste von Trägermaterialien, die nach dem Grad ihrer Anpassbarkeit mit FENIX-Platten kombiniert werden können.

Empfohlene Stützen:

| Stütze | Grad der Anpassbarkeit |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Partikelplatte Brett (Spanplatte) | Die Befestigungsmethoden hängen von der Dicke der Verbundplatte ab. Die Struktur der Spanplatte (Spanform, Harzgehalt, Dichte usw.) beeinflusst stark ihre Oberflächenqualität und -eigenschaften. Mehrschichtspanplatten sind am besten zur Verklebung mit dekorativen Laminaten geeignet. Spanplatten des Typs P3 EN 312-3 sind ideale Träger für FENIX in trockenen Klimazonen und können auch mit feuerabweisenden Eigenschaften produziert werden. Platten des Typs P5 EN 312-5 sind feuchtebeständiger und können in Bereichen mit größerer Feuchtigkeit installiert werden. Um Schäden aufgrund von Schrumpfung und Verformung zu vermeiden, müssen die Platten auf beiden Seiten gleichmäßig geschliffen werden. Die Platten müssen die Mindestanforderungen der Standards erfüllen. Die nominale Dichte darf nicht unter 650 kg/m liegen ³ . |
| Faserplatten mit mittlerer oder hoher Dichte (Medium Density Fiber, MDF to High Density Fiber, HDF) | Die Faserplatten müssen vor dem Verkleben abgeschliffen werden (normalerweise vom Hersteller durchgeführt). Sie werden unter Verwendung eines Trockenprozesses hergestellt, indem synthetische Harze zum Verbinden der Holzfasern verwendet werden. Sie haben eine gleichmäßige Struktur und eine feine Beschaffenheit, die wohlgeformte Verarbeitungen mit glatten Ecken möglich machen. Sie können behandelt werden, um die Feuer- und Feuchtigkeitsbeständigkeit zu erhöhen. Ihre nominale Dichte darf nicht unter 800 kg/m liegen ³ . |
| Sperrholzplatten | Dünne Platten sind als Stützen ungeeignet. Die Befestigungstechniken hängen von der Dicke der Verbundplatte ab. Sperrhölzer mit niedriger Dichte in Hartholz wie Pappel eignen sich besonders zur Verleimung mit FENIX-Platten. |
| Laminatplatten | Laminatplatten sind nur dann geeignet, wenn sie wie schmale Streifen geformt sind. Andernfalls können bei niedriger Luftfeuchtigkeit gewellte Oberflächen auftreten. |
| Waben Stützstrukturen | Diese können als interne Komponenten eines Trägers oder in Kombination mit einem Rahmen verwendet werden. Sie können aus Holz, Metall, imprägniertem Papier, Pappe (recycelt oder anderweitig), Polycarbonat oder Polypropylen hergestellt sein. Aus Aluminium hergestellt sind sie ideal als Platten, die sowohl steif als auch leicht sind, da beide Plattenseiten eine FENIX-Plattenbeschichtung aufweisen. Sie sind in verschiedenen Dicken und verschiedenen Zellgrößen erhältlich und werden mit auf Epoxidharz basierten Klebstoffen verbunden. In Verbindung mit nicht-imprägniertem Kraft-Papier werden sie im Allgemeinen als Kern in Sperrholz-Sandwich-Platten oder Plattentüren verwendet. Sie werden auch mit direkter Laminierung in Anwendungen eingesetzt, bei denen Gewichtsbeschränkungen oder Schlagfestigkeit wichtiger sind. Imprägniertes Kraftpapier ist gegen Feuchtigkeit beständiger und wird normalerweise in kleinen Zellformaten verwendet. Kunststoffe wie Polycarbonat und Polypropylen sind haltbar, leicht und nicht empfindlich gegenüber Feuchtigkeit. |
| Gehärtetes Glas | Gehärtetes Glas eignet sich ebenfalls als Stütze für FENIX. Zum Erreichen von einheitlichen Farben, auch an den Kanten der Glasplatte, wird empfohlen, spezielle Polyurethanklebstoffe in Kombination mit der Farbe auf der Ausgleichsseite der Stütze zu verwenden. Gehärtetes Glas eignet sich ebenfalls als Stütze für FENIX. Zum Erreichen von einheitlichen Farben, auch an den Kanten der Glasplatte, wird empfohlen, spezielle Polyurethanklebstoffe in Kombination mit der Farbe auf der Ausgleichsseite der Stütze zu verwenden. |

Nicht empfohlene Stützen:

| Stütze | Grad der Anpassbarkeit |
|------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Auf Mineralien basierte Stützen | Platten aus Beton, Kalziumsilikat oder Vermiculit. Es gibt mehrere nicht brennbare Stützen, die hauptsächlich auf Kalziumsilikat basieren. FENIX-Platten dürfen nur bei Stützen verwendet werden, die aus einem einzigartigen Block bestehen, da diese gegen Delaminierung widerstandsfähiger sind. |
| Metallstützen | Bei Metallen treten im Vergleich zu FENIX-Platten andere dimensionale Veränderungen auf. Stützen aus Aluminium und Stahl könnten geeignet sein, wenn die Oberfläche sorgfältig vorbereitet wird, bevor die FENIX-Platten daran (mit PUR oder Epoxidklebstoff) verleimt werden. |
| Schaumstoffe (Polystyrol, PVC, Polyurethan, auf Phenol basiert, usw.) | Steife Schaumstoffe sind selbstunterstützend und bieten eine gute thermische Isolierung. Sie sind geeignete Stützen für direkte Laminierung. Phenolharzschäume weisen gute feuerfeste Eigenschaften auf. Sie können auch als „Kern“ in Fachwerken gefunden werden. |
| Gips oder Beton Oberfläche | Die unebenen Oberflächen dieser Stützen eignen sich normalerweise nicht für die direkte Anwendung mit Platten. Darüber hinaus sind die dimensionalen Bewegungen der Materialien weitgehend inkompatibel. |
| Einfache Gips- oder Tapetenoberflächen | Die dimensionale Bewegung der Platte auf dem Papier könnte zu Bruch führen. |
| Massivholz | Massivholz ist ungeeignet. Die unregelmäßigen dimensionalen Bewegungen verursachen gewellte Oberflächen. Zur Stütze für Platten kann man Massivholz nur in kleinen Bereichen verwenden. |

FENIX-Platten auf dem Träger verleimen

Zuerst müssen vor dem Verleimen die Plattenoberfläche und die Träger gründlich von Staub, Schmiere oder anderen Materialpartikeln, die Defekte oder Flecken verursachen könnten, gereinigt werden.

Temperatur bei Verleimung

Normalerweise wird die Verleimung am besten bei Raumtemperatur durchgeführt, aber niemals unter 15 °C. Bei höheren Temperaturen wird die Aushärtungszeit des Klebstoffs reduziert.

Es ist ratsam, Tests zum Prüfen der Klebstoffreaktion durchzuführen und die Richtlinien des Klebstoffherstellers zu befolgen, die bei verschiedenen Klebstoffarten oder Umweltbedingungen unterschiedlich sein können.

Klebstoffe

Die Auswahl eines Klebstoffs aus einer Vielzahl von erhältlichen Klebstoffen muss sich nach der Art des Trägers und dem Zweck des Endprodukts richten.

Klassifizierung von Klebstoffen

1. Nach deren Reaktion auf Hitze:

- Thermoplastische Klebstoffe werden durch Erwärmung weicher. Diese Gruppe umfasst auf Chloropren und Neopren basierte Klebstoffe, einschließlich Klebstoffe, die auf PVAc (Polyvinylacetat), Silikone und Acryle basieren, sowie thermo-schmelzende Klebstoffe (Heißschmelzung) und Spezialklebstoffe.
 - Thermoplastische Klebstoffe härten bei Erwärmung nach anfänglicher Erweichung. Dazu gehören Klebstoffe, die auf Folgendes basieren: Harnstoff und Formaldehyd; Melamin und Formaldehyd; Resorcin und Formaldehyd, Phenol und Polyurethan (ein- oder Zweikomponenten-PUR); Polyester und Epoxidharze.

2. Nach Anwendungsmethode:

- Hochdruckklebstoffe:
 - Hoher Druck und lange Dauer. Bei einer eingestellten Temperatur wird durch eine mechanische oder hydraulische Presse auf Platte und Stütze Druck ausgeübt, wobei zwischen Platte und Stütze voller Kontakt besteht. Diese Gruppe umfasst Klebstoffe, die auf Folgendem basieren: PVAc; Acryl; Harnstoff und Phenol; Resorcin und Formaldehyd.
 - Hoher Druck und kurze Dauer. Der Druck wird für eine kurze Zeit (statischer Druckkontaktkleber) ausgeübt und gleichmäßig durch Hämmern oder unter Anwendung einer Gummirolle verteilt. Mit anderen Worten, es wird eine Last auf die Platte, das hergestellt werden soll, ausgeübt. Diese Gruppe umfasst Neopren, Chloropren und PVC B2-B2.
- Niedrigdruckklebstoffe:
 - Niedriger Druck und lange Dauer. Auf Polyester basierte Klebstoffe, PUR-Polyurethan-Klebstoffe, Epoxidklebstoffe.
 - Ausgeübter Druck und kurze Dauer. Thermoschmelzende Klebstoffe (Heißschmelzung), die mit Spezialgeräten aufgetragen werden.

Härtemittel

Neopren-basierte Klebstoffe werden mit einem Härtungsmittel verwendet, das die Hitzebeständigkeit des Klebstoffs erhöht. Thermoplastische Klebstoffe werden mit Beschleunigern und Katalysatoren verwendet, die eine gute Anhaftung gewährleisten, wodurch die Temperatur und die Anwendungsdauer reduziert werden.

Methoden beim Verleimen

Es gibt verschiedene Methoden, die beim Verleimen eingesetzt werden:

- Thermoschmelzende Klebstoffe (Heißschmelzung) zur Anwendung mit Spezialgeräten.
- Verleimen unter Anwendung von Pressen:
 - Kaltpressen: Diese können mit Stahlblechen und begrenztem Druck verwendet werden.
 - Heißpressen: Diese können mit Edelstahlblechen verwendet werden, indem in jedes leere Fach eine Platte gelegt wird.

Thermoplastische Klebstoffe

| | |
|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Neopren/ Chloropren | Auf Polychloropren basiert, in Lösungsmittel oder wässriger Lösung erhältlich; mit oder ohne Härter. |
| PVAc | Auf Polyvinylacetat basierte Emulsion. Erhältlich als Klebstoff mit einer Komponente oder zwei Komponenten: der Klebstoff mit zwei Komponenten zeigt eine größere Hitze- und Feuchtigkeitsbeständigkeit. Wenn die Stütze kompakt und einheitlich ist, sorgt dies für eine gute und einfache Verklebung, die schneller härtet. In seiner flüssigen Form muss der Klebstoff vorsichtig über die Oberfläche verteilt werden, um zu vermeiden, dass sich zu einem späteren Zeitpunkt Fasern erheben oder Späne hervortreten. |

Acrylverbindungen

Silikon

| | |
|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Heißschmelzung (Thermoschmelzung) | Wird fast ausschließlich zum Verleimen von Kanten und zum Zusammensetzen von Werkstücken verwendet. Sie dürfen nicht in der Nähe einer heißen Oberfläche verwendet werden. |
|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

Klebstoffarten

Thermoplastische Klebstoffe

| | |
|---------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Harnstoff-Klebstoffe (UF) | Auf Harnstoff und Formaldehyd basierend. Haltbar und beständig gegen hohe Temperaturen, aber mit schlechter Wasserbeständigkeit. Wird mit einer Presse bei hoher Temperatur aufgetragen. |
| Melamin-Klebstoffe | Synthetische Harze, die durch Polykondensation von Formaldehyd mit Melamin gewonnen werden. Abriebfest, wasser- und hitzebeständig mit beträchtlicher Transparenz bei Lichtstrahlung. |
| Auf Resorcin und Formaldehyd basierte Klebstoffe | Mit heißem oder kaltem Druck zum Verleimen der Platte mit feuchtigkeitsbeständigen Stützen anwenden, einschließlich einigen feuerfesten Stützen. Gute Witterungsbeständigkeit. |
| Phenolklebstoffe | Wasserbeständig, witterungsbeständig und beständig gegen hohe Temperaturen. Wenn Phenolklebstoffe härten, reduziert sich ihr Volumen deutlich. |
| Polyurethanklebstoffe | Polyurethanklebstoffe sind stark und flexibel. Sie haften gut auf glatten oder porösen Oberflächen und sind gegen Niedrigtemperaturen beständiger als andere Klebstoffe, wobei sie keine hohen Temperaturen vertragen. Sie verfügen über Eigenschaften, die sich gut zum Füllen von Löchern eignen. Polyurethanklebstoffe haben eine Komponente oder zwei Komponenten und eignen sich hervorragend zum Verleimen von Platten und Stützen aus schwierigen Materialien wie Polystyrol, Metall, Kunststoffe usw. |
| Polyester | Polyester ist empfindlicher gegenüber Hitze als andere Klebstoffe. |
| Epoxidharze | Epoxidharze lassen sich gut mit vielen anderen Materialien verleimen, wobei nur ein leichter Druck notwendig ist. Die breite Palette von Härtemitteln, die für Epoxidklebstoffe erhältlich sind, ermöglicht Härtingszeiten von wenigen Sekunden (wenn die Temperatur hoch ist) bis zu vielen Minuten oder Stunden (bei Raumtemperatur). Sie sind widerstandsfähig und halten lange. Sie verfügen über Eigenschaften, die sich gut zum Füllen von Löchern eignen. Außerdem reduziert sich ihr Volumen nach dem Trocknen nur wenig. |

Verkleben

Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen können dazu beitragen, optimale Ergebnisse zu erzielen und das Risiko von Wellenbildung, Oberflächenverformung (oder Blasen) und Rissbildung zu reduzieren.

- Unterziehen Sie der Platte eine Vorbehandlung unter Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen, die denen ähnlich sind, in denen die Platte installiert wird.
- Vermeiden Sie die Verwendung von Kontaktklebstoffen, insbesondere beim manuellen Auftragen, wenn die Platte in feuchten Bereichen installiert werden soll.
- Verwenden Sie Kontaktklebstoffe nur, wenn die Platte nicht mehr als 60 cm breit ist, und tragen sie den Klebstoff gleichmäßig auf beiden Oberflächen auf. Dabei dürfen die Klebstoffschichten nicht zu dick aufgetragen werden.
- Schneiden Sie die längere Seite der Verbundplatte der Länge nach und parallel zur Schleifrichtung.

Die dimensional Veränderungen von FENIX sind der Länge nach tatsächlich kleiner als der Breite nach

Klebstoffe und Stützen

| Stützen | Thermoplastische Klebstoffe | | | | |
|-------------------------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------------|------------------------------|-------------------------------------|-------------------|
| | Neopren Chloropren | PVAc | Silikon Acrylverbindungen | Heißschmelzung Acrylverbindungen | Spezialklebstoffe |
| holzbasiert | • kalte Behandlung | • heiße Behandlung | | • | |
| Papierbasiert mit Waben- Struktur | • kalte Behandlung | • heiße Behandlung | | | |
| auf Kunststoffschaum basiert oder Wabe Materialien: Polystyrol | | | • | | |
| PVC | • | | • | | |
| Phenol-Formaldehyd | • | • | | | |
| Polyurethan | • | | | | |
| auf Metall basiertes Blatt oder Wabe Struktur | • | | | • | |
| Mineral Stützen in Platten oder auf Gips basierte Schaumstoffe | | • | | | |
| Beton | • | • | | | |
| Betonschaum | • | • | | | |
| Glasschaum | • | • | | | |

Klebstoffe, die je nach Art der Stütze verwendet werden können

| Stützen | Thermoplastische Klebstoffe | | | | | | |
|---------------------------------------------------------|-----------------------------|-----------------------|--------------------------------------------------------|----------------------|---------------------------|-----------|---------|
| | Harnstoff Klebstoffe UF | Melamin Klebstoffe | auf Resorcin und Formaldehyd basierte Klebstoffe | Phenol Klebstoffe | Polyurethan Klebstoffe | Polyester | Epoxide |
| Holz | • | • | • | • | • | • | • |
| Papier mit Wabe Struktur | • | • | • | • | • | • | • |
| Kunststoffschaum oder Wabe Materialien Polystyrol | | | | | • | | • |
| PVC | | | | | • | | • |
| Phenol Formaldehyd | • | • | • | • | • | • | • |
| Polyurethan | | | | | • | • | • |
| Metall in Platten oder Wabe Strukturen | | | • | | • | • | • |
| Mineralstützen in Platten oder Mineralputz | • | | | | | | |
| Beton | | | | | • | • | • |
| Betonschaum | | | | | • | • | • |
| Glasschaum | | | | | • | • | • |

FENIX SOLID-PLATTEN: VERARBEITUNG

Aufgrund ihrer Zusammensetzung können sich die FENIX-Solid-Platten ausdehnen und wieder schrumpfen. Temperatur und Feuchtigkeit auf Vorder- und Rückseite dürfen nicht über lange Zeiträume hinweg unterschiedlich sein. Die untere Seite der horizontalen Arbeitsplatten und die Rückseite der vertikalen Wand müssen daher gut belüftet sein. Die Plattenkanten dürfen nicht für lange Zeit hinweg nass bleiben.

Wenn die Platten über Profile gesichert sind, müssen diese mit Drainage-Elementen versehen werden.

Beim Befestigen von Platten ist es wichtig, eine maximale Bewegung von 2,5 mm/m² zu ermöglichen.

Bohrlöcher und Verbindungen müssen entsprechend dimensioniert werden. Überziehen Sie die Schrauben nicht, damit die Platten einen Mindestfreiraum haben.

Die FENIX-Solid-Platten müssen vor der Verarbeitung und Installation einer Vorbehandlung unterzogen werden, damit sie in ihrer Umgebung einen ausgeglichenen Zustand erreichen können.

Die homogene Zusammensetzung des Materials ermöglicht die Bearbeitung beider Seiten und der Oberfläche. Die Bearbeitung von FENIX-Platten gleicht der Bearbeitung von hochwertigem Hartholz.

Die Härte der Platten stellt größere Anforderungen an Werkzeuge als beim Bearbeiten von Werkstoffen aus Weichholz.

Die Verwendung von Hartmetall-Werkzeugen wird empfohlen. Werkzeuge mit Diamantspitze werden für große Elemente empfohlen. Dies sorgt für ein sehr gutes Finish und eine lange Lebensdauer für Werkzeuge.

Finish und eine lange Lebensdauer für Werkzeuge.

SCHNEIDEN

FENIX NTM sollte vorzugsweise mit Sägen geschnitten werden, wobei Klingen mit Wolframkarbid-Einsätzen verwendet werden. Für FENIX NTA werden Klingen mit Diamanteinsätzen verwendet.

Wenn der Schnittumfang nicht gut definiert ist, sollte FENIX NTA vorzugsweise mit Klingen und Werkzeugen verarbeitet werden, die für Aluminium und allgemeine Legierungen vorgesehen sind.

Während des Schneidevorgangs kann das Material inertes Pulver erzeugen. Die Mitarbeiter, die den Schneidevorgang durchführen, müssen angemessen geschult sein. Die Ausrüstung, die zum Zuschneiden der Materialien verwendet wird, muss für den Zweck angemessen sein und gut gewartet und kalibriert werden.

Jedes Fertigungsunternehmen, das mit den Platten arbeitet, muss sicherstellen, dass angemessene Risikobewertungen durchgeführt wurden.

Die folgenden allgemeinen Richtlinien gelten für Schnitte, die mittels Kreissägen auf FENIX-Platten vorgenommen werden.

- Feed: 7 - 22 m/min (23 - 72 ft/min).
- Zähne: alternative oder flache V-förmige Zähne.

Positionierung

Sie müssen die Zähne stets auf der dekorativen Seite der Platte positionieren.

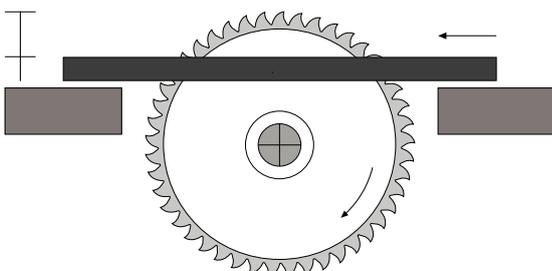
Schneiden der Kanten: beste Ergebnisse werden mit Tischmaschinen erzielt.

Scharfe Kanten können mit Sandpapier oder einer Fräsmaschine abgeschliffen werden.

Spanwinkel: die beste Leistung wird mit einem Spanwinkel von 45° erzielt.

Verwenden Sie Gummischeiben, um zu verhindern, dass die Platten rutschen, falls die Maschine nicht mit einer mobilen Arbeitsplatte ausgestattet ist:

Einstellung der Sägeblatthöhe



Alternierte
Zahnteilung



Flache trapezförmige
Zahnteilung



Schneiden mit Tischkreissäge

Die dekorative Seite muss nach oben zeigen, wenn Sie die Kreissäge betätigen, bohren und fräsen.
 Wenn eine dekorative Seite während der Bearbeitung über die Arbeitsplatte der Maschine geschoben werden muss, empfehlen wir, eine Schutzplatte, wie z. B. Hartholz, auf die Arbeitsplatte zu legen:

| Durchmesser | | Zahnteilung | U/min (Drehzahl) | Schneidestärke | | Einstellung Schneidehöhe | |
|-------------|------|-------------|------------------|----------------|--------|--------------------------|------|
| mm | Zoll | | | mm | Zoll | mm | Zoll |
| 300 | ~12 | 72 | ~ 6.000/min | 3,4 | ~ 1/8 | 30 | ~ 1 |
| 350 | ~14 | 84 | ~ 5.000/min | 4,0 | ~ 3/16 | 35 | ~ 1 |
| 400 | ~16 | 96 | ~ 4.000/min | 4,8 | ~ 3/16 | 40 | ~ 1 |

Schneiden mit Handkreissäge

Bei Verwendung einer Handkreissäge muss die Plattenseite ohne Pigment nach oben gerichtet sein.

| Durchmesser | | Zahnteilung | U/min (Drehzahl) | Schneidestärke | | Einstellung Schneidehöhe | |
|-------------|------|-------------|------------------|----------------|-------|--------------------------|-------|
| mm | Zoll | | | mm | Zoll | mm | Zoll |
| 150 | ~ 6 | 36 | ~ 4.000/min | 2,5 | ~ 1/8 | 15 | ~ 5/8 |
| 200 | ~ 6 | 36 | ~ 4.000/min | 3,0 | ~ 1/8 | 20 | ~ 3/4 |

Stichsäge

Stichsäge (Hartmetallspitze): Innenecken von Ausschnitten müssen zuerst mit 8 - 10 mm (\approx 5/16 - 3/8 Zoll) Lochdurchmesser gebohrt werden.

Berücksichtigen Sie die Verwendung eines speziellen Stichsägeblattes für dekorative Oberflächen.

FRÄSEN

Fräsformen:

- gerade und abgeschrägte Meißel zum Schneiden von Kanten und Abschrägungen
- hohle oder runden Bodenmeißel für abgerundete Kanten
- Diamantförmige Kreissägeblätter für Nuten

Material:

Harte Metall- oder Diamantschneider, manuell betriebenes Fräswerkzeug oder Spindelformdämpfer:

| Durchmesser | | Drehzahl | | Geschwindigkeit | | Vorschub | |
|-------------|------|----------|--------------|-----------------|-----------|----------|-----------|
| mm | Zoll | | | m/s | ft/s | m/min | ft/min |
| 20-25 | ~ 1 | ~ 18.000 | - 24.000/min | 20 - 30 | ~ 65-100 | 5 | ~ 16 |
| 125 | ~ 5 | ~ 6.000 | - 9.000/min | 40 - 60 | ~ 130-200 | 5-15 | ~ 16 - 50 |

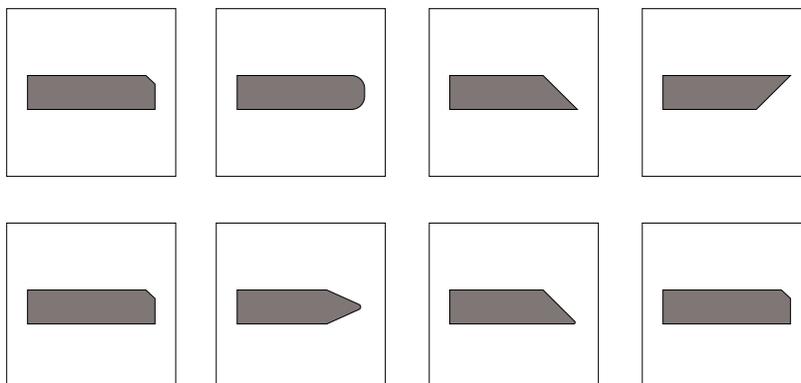
Kanten-/Fräsvorlagen

Kanten müssen sicher, frei von Sägespuren und gezackten Rändern sein.

Für ein besseres Aussehen wird empfohlen, die Kanten zu polieren.

Für funktionelle Zwecke bzw. aus ästhetischen Gründen können verschiedene Kantenbehandlungen in Erwägung gezogen werden.

Einige Beispiele hierfür:



BOHREN

Die Verwendung von HSS-Bohrern mit Hartmetall- oder Diamantspitze mit einem Winkel von 60 - 80° wird empfohlen. FENIX-Platten müssen mit Hilfe von Stützplatten gebohrt werden.



Große Bohrungen, z. B. für Suspension und Verriegelungsvorrichtungen, müssen mit Kombinationsbohrern gebohrt werden.

Die Austrittsgeschwindigkeit des Bohrers muss sorgfältig ausgewählt werden, um die Produktoberfläche nicht zu beschädigen.

Der Vorschub muss kurz vor dem Austritt des Bohrers um 50 % reduziert werden.

Während des Bohrvorgangs muss der Gegendruck unter Anwendung von Hartholz oder gleichwertigem Material erhöht werden, um zu verhindern, dass die Oberfläche bricht.

VERKLEBEN

Die FENIX Solid-Platten können miteinander verleimt werden. Außerdem können sie auf viele Materialien mit Klebstoffen mit einer Komponente oder zwei Komponenten geklebt werden, wie z. B. Epoxidharz- oder Polyurethanklebstoffe. Das Kleben wird oft zusammen mit einer mechanischen Schiftung durchgeführt, um einen ausreichenden Druck beim Trocknen zu gewährleisten.

Verdickung der Kanten von Platten mit FENIX-Massivstreifen:

- stellen Sie sicher, dass die Platten und Streifen dieselbe „Faserrichtung“ aufweisen.
- Die Platten, Streifen und Klebstoffe derselben Vorbehandlung unterziehen (Temperatur und Feuchtigkeit werden vorzugsweise den zukünftigen Einsatzbedingungen angepasst).
- Schmiere von den zu verleimenden Oberflächen entfernen, die Oberflächen leicht aufrauen und sicherstellen, dass sie staubfrei sind.
- Strikt die Anweisungen des Klebstoffherstellers befolgen.

| Klebstoff | Anwendung | Öffnungszeit | Druck | Druckdauer |
|------------------|----------------------------|------------------|-----------------------|----------------------|
| Epoxidklebstoffe | 100 - 250 g/m ² | Abhängig vom Typ | 0,2 N/mm ² | 4 - 8 Std. bei 20 °C |
| Polyurethan | 100 - 250 g/m ² | Abhängig vom Typ | 0,2 N/mm ² | 4 - 8 Std. bei 20 °C |

Es ist ratsam, die Klebstoffreaktion vorab zu prüfen und stets die Richtlinien des Klebstoffherstellers zu befolgen, die bei verschiedenen Klebstoffarten oder Umweltbedingungen unterschiedlich sein können.

INSTALLATIONSRICHTLINIEN

Es gibt zwei wesentliche Installationssysteme für FENIX Solid-Platten:

- Mechanisch (Schrauben und Nieten);
- Chemikalien (Klebstoff).

Vertikale Anwendung

FENIX Solid-Platten können als sogenannte hängende Verkleidungselemente verwendet werden. Das bedeutet, dass das Material auf einem stützenden Unterrahmen montiert ist. Die Platte kann so befestigt werden, dass sie sichtbar oder nicht sichtbar ist.

Beim Bestimmen des Unterrahmens ist es wichtig, die folgenden Punkte zu berücksichtigen:

- die Belastungsanforderungen;
- maximale Befestigungsabstände für die Platten;
- die notwendigen Belüftungsmaßnahmen oder feuchtigkeitsregulierende Maßnahmen;
- die Toleranz, damit sich die Platten bewegen können;
- die verfügbaren Plattengrößen;
- die Dicke jeder Isolierschicht;
- die Verankerungsoptionen in der Gebäudekonstruktion (Wand);
- die rechtlichen Anforderungen.

Lösungen für Ecken

Wenn Sie zwei Platten in einer Ecke zusammenfügen, dann ist es wichtig, die Plattenbewegung zu berücksichtigen. Um Spannung an der Fuge zu vermeiden, ist es ratsam, die Beinlänge des Eckelements so gering wie möglich zu halten (max. 400 mm).

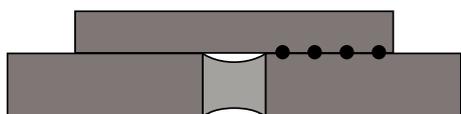
Kompakte Platten können in Ecken auf verschiedene Art und Weise verbunden werden:

- geklebtes Aluminium- oder Kunststoff-Eckprofil
- geklebter Aluminium- oder Kunststoffstreifen
- Integrierte Streifen- und Nutverbindung mit Stütze

Fugen und Verbindungen

Lösungen für vertikale Verbindungen umfassen:

- Erweiterungsfuge
- Eingebaute Nut
- Falzverbindung



Um dimensionale Veränderungen infolge von Feuchtigkeit und Temperaturschwankungen zu ermöglichen, sollten Fugen für sowohl vertikale als auch horizontale Verbindungen frei bleiben, sodass sich die Platte maximal um 2,5 mm/m bewegen kann.

Dank der ausgezeichneten Verarbeitbarkeit des Materials ist es möglich, vertikale und horizontale Fugen ohne Zusatzprofile exakt zu versiegeln.

Bei Plattendicken von 8 mm oder mehr ist es möglich, Verbindungen in der Form von Falzverbindungen oder als eingebaute Nutverbindungen herzustellen.

Horizontale Fugen: entweder eingebaute Nut- oder Falzverbindungen können für horizontale Fugen verwendet werden. Die Fugen müssen so konstruiert werden, dass sich die Platten maximal 2,5 mm/m bewegen können. Die Aussparung in der Falzverbindung muss mindestens zweimal so breit sein wie die Fuge selbst.

Vertikale Fugen: Eingebaute Nutverbindungen können für vertikale Fugen verwendet werden. Die Dicke der Platte auf jeder Seite der Nut muss mindestens 2,9 mm betragen. Wenn Aluminiumrillen verwendet werden, ist eine Plattendicke von 8 mm ausreichend.

Versiegelung der Fuge unter Anwendung von Mastix

Wenn FENIX-Platten für Innenanwendungen eingesetzt werden, wo hohe Hygienestandards erforderlich sind, werden oft Wandkonstruktionen mit luftdichten Abdichtungen bevorzugt.

Die Fugen werden dann mit einem elastischen Mastix versiegelt. Wenn das Dichtungsmaterial in den oben genannten Anwendungen benutzt wird, dann muss es gemäß ISO 846 resistent gegen Schimmel und Desinfektionsmittel sein. Darüber hinaus ist es für eine maximale Verbindung zwischen dem Dichtungsmaterial und der Platte notwendig, Luftzug, Feuchtigkeit, Staub und Schmutz zu vermeiden.

Wir empfehlen die Verwendung von FENIX- Solid-Platten in Kombination mit Silikon- oder Polyurethan-Mastix.

Wichtige Richtlinien zum Auftragen von elastischen Dichtungsmaterialien:

- Die Fuge muss absolut sauber, trocken und frei von Schmiere sein.
- Bei Bedarf sollte ein Primer aufgetragen werden, um die Verklebung zu ermöglichen.
- Das Dichtungsmaterial darf sich keinesfalls auf der Rückseite befinden (Verklebung auf drei Seiten), da dies zu einem Bruch der Platte führen kann. Es ist ratsam, einen Trennfilm oder eine Polyethylenzunge zu verwenden.
- Um sicherzustellen, dass das Dichtungsmaterial nicht übermäßig beansprucht wird, müssen die Fugen breit genug sein und sie dürfen nicht tiefer als breit sein.

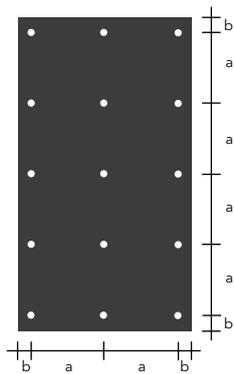
Sichtbare Befestigung mit Schrauben oder Nieten

FENIX Solid-Platten können an einer Holzunterrahmenstruktur unter Verwendung von Schnellbefestigungsschrauben befestigt werden, oder sie können mit Aluminiumnieten an einer Metallunterrahmenstruktur befestigt werden.

Die Unterraumstruktur muss so zusammengebaut werden, dass der Bereich hinter der Platte belüftet ist. Dadurch wird sichergestellt, dass Temperatur und Feuchtigkeit auf beiden Seiten der Platte gleich sind.

Bei der Befestigung von Platten mit Schrauben oder Nieten muss sichergestellt werden, dass die Platten sich frei und gleichmäßig bewegen können.

- Der Durchmesser aller vorgebohrten Löcher in den Platten muss 8 mm betragen, wenn FastFix-Schrauben mit einem Durchmesser von 4 mm verwendet werden.
- Bei Verwendung von Nieten mit einem Durchmesser von 5 mm muss eine in der Mitte der Platte positionierte Bohrung mit einem Durchmesser von 5,1 mm gebohrt werden. Alle anderen Bohrungen müssen vorgebohrt werden und einen Durchmesser von 10 mm aufweisen. Ein spezielles Nasenstück muss auf dem Nieten-Werkzeug verwendet werden, damit der Abstand zwischen dem Nietkopf und der Plattenoberfläche immer 0,3 mm ist.
- Alle Fugen müssen mindestens 8 mm breit sein.
- Plattendicke: 6 mm und mehr (für Effizienz- und Leistungszwecke wird eine Mindestdicke von 8 mm empfohlen).

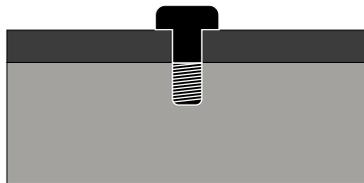


a = horizontale und vertikale Befestigungsdistanz (siehe Tabelle)
b = Kantenbefestigungsabstand
mindestens 20 mm
10 mal die maximale Dicke der Platte
Empfohlene maximale Höhe der Platte: 3050 mm

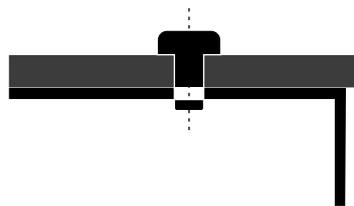
Hinweis: Die Befestigungsabstände für Deckenanwendungen
müssen mit 0,75 multipliziert werden.

| | Empfohlene max. Befestigungsabstände (mm) | | |
|---------------------------------------------|-------------------------------------------|-----|-----|
| | 6 | 8 | 10 |
| 2 Befestigungen in einer Richtung | 450 | 600 | 750 |
| 3 oder mehr Befestigungen in einer Richtung | 550 | 750 | 900 |

Sichtbare Befestigung mit Schrauben auf Holzstützen



Sichtbare Befestigung mit Schrauben an Metallstützen



Nicht sichtbare Befestigung mit Klebstoff

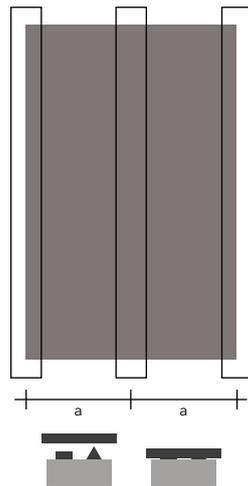
FENIX-Platten können an einer Holz- oder Metallstütze befestigt werden, indem spezielle Klebesysteme verwendet werden, die eine dimensionale Variation von sowohl Beschichtung als auch Stütze ermöglichen. Die Richtlinien für qualifizierte Klebstoffhersteller müssen befolgt werden, um qualitativ hochwertige Verbindungen zu erreichen.

Arpa ist nicht für die Auswahl oder Verwendung von Klebstoffen für Befestigungssysteme verantwortlich. Die Unterraumstruktur muss so zusammengebaut werden, dass der Bereich hinter der Platte belüftet ist. Dadurch wird sichergestellt, dass Temperatur und Feuchtigkeit auf beiden Seiten der Platte gleich sind.

Der Klebstoff darf nur in vertikaler Richtung und muss immer über die gesamte Höhe der Platte aufgetragen werden. Alle Fugen müssen mindestens 8 mm breit sein.

Die maximale Installationsgröße der Platte beträgt 3050 mm x 1300 mm. Für Effizienz- und Leistungszwecke werden Dicken unter 8 mm nicht empfohlen.

Klebesystem mit doppelseitigem Klebeband zur temporären Befestigung, während sich der Klebstoff setzt:



Maximale horizontale Befestigungsabstände (a):

| Maximale Befestigungsabstände (mm) | Plattendicke | |
|---------------------------------------------|--------------|-----|
| | 8 | 10 |
| 2 Befestigungen in einer Richtung | 600 | 650 |
| 3 oder mehr Befestigungen in einer Richtung | 650 | 650 |

Horizontale Arbeitsplatte

FENIX Solid-Platten können als Arbeitsplatte oder als Tischplatte verwendet werden.

Dicke

Minstdicke: 10 mm

Plattendicke und die Befestigungsabstände sowie die erwartete Lastkapazität sind direkt voneinander abhängig und müssen entsprechend berechnet werden.

Befestigung

Mit Einlegeteilen und Gewindeschrauben zusammenbauen.

Die maximale Bohrlochtiefe entspricht der Plattendicke minus 3 mm. Bohrlochdurchmesser in Platten müssen den Anweisungen des Lieferanten der Befestigungsmittel entsprechen und dem Schaft der Schraube standhalten können.

Bohrlöcher in der Stützkonstruktion müssen eine Bewegung der Platten ermöglichen: entweder Langlöcher bohren oder sicherstellen, dass der Durchmesser der Bohrlöcher dem Schraubendurchmesser plus 3 mm entspricht. Wenn mehr als zwei Platten zusammengefügt werden (z. B. für lange Wandbänke), müssen in der Stützkonstruktion immer ausreichend lange Langlöcher gebohrt werden.

Stütze

Stahl- oder Aluminiumstützen müssen robust und stabil genug sein, um das Verziehen der Platten zu verhindern. Das Verziehen der Platte entsteht durch die Last, die auf die obere Fläche einwirkt. Wenn andere Elemente unter der Platte angebracht werden (Schubladen, Boxen, Rohre), dann müssen die Stützen entsprechend dimensioniert werden.

Der Abstand von Tragkonstruktion zum Plattenkante muss darf maximal 25 cm betragen.

PLATTENINSTALLATION MIT ABGESTIMMTEN KERNFARBEN

Die Verarbeitung von farbangepassten FENIX- Solid-Platten entspricht der Verarbeitung von schwarzen FENIX- Solid-Platten. Obwohl diese Produkte mit den meisten Werkzeugen und Techniken kompatibel sind, die für die Verarbeitung normaler Platten verwendet werden, sind zusätzliche Techniken erforderlich, um deren volles Potenzial auszuschöpfen.

Handhabung und Lagerung

Die Zusammensetzung von farbangepassten FENIX Solid-Platten macht sie etwas empfindlicher als schwarze FENIX- Solid-Platten; deswegen müssen sie mit Sorgfalt behandelt werden.

Sie müssen immer horizontal gelagert werden. Eine vertikale Lagerung wird nicht empfohlen, denn es besteht das Risiko, dass die Kanten beschädigt werden.

Kanten und Ecken sind besonders empfindlich und können beschädigt werden, wenn sie aufschlagen. Die Lagerbedingungen sind dieselben wie die für normale kompakte Platten.

Tätigkeiten zur Verarbeitung

Alle traditionellen Werkzeuge und Maschinen, die für schwarze FENIX Solid-Platten verwendet werden, können auch für farbabgestimmte FENIX Solid-Platten verwendet werden. Wir raten dazu, in Sachen Verarbeitung alle allgemeinen Empfehlungen zu befolgen.

Die Platten schneiden

Verwenden Sie dieselben Geräte und Standardausrüstungen wie jene, die für andere FENIX Solid-Platten verwendet werden.

Schneidwerkzeuge und Sägeblätter müssen immer scharf gehalten werden, um Zerspannung zu vermeiden. Da die farbabgestimmten FENIX Solid-Platten eher spröde sind, müssen beim Schneiden mit der Kreissäge die nachstehenden Maßnahmen getroffen werden, um Zerspannung an der unteren Seite zu vermeiden:

- Säge in den Säge Tisch absenken;
- Sägehals reduzieren, indem ein Hartfaserplatten-Stück unter den Schnitt gelegt wird; das Sägeblatt mit einem Sägeblatt mit Zähnen mit negativem Winkel ersetzen;
- etwas mehr zur Katenbeschneidung übrig lassen.

Große Platten können mithilfe von Vorritzen zugeschnitten werden, aber dabei muss besondere Sorgfalt angewandt werden, damit die Platten nicht zerbrechen.

Verkleben (Verleimen)

Die Verwendung von nicht pigmentierten oder transparenten Schnellrocknungs-Klebstoffen wird empfohlen, um ein optisch zufriedenstellendes Endergebnis zu erzielen.

Zusammenbau (Montage)

Um ein gutes Ergebnis zu erzielen, wenn zwei farbabgestimmte FENIX- Solid-Platten zusammengefügt werden, ist es ratsam, ein mechanisches Befestigungssystem zu verwenden.

Verlust der Struktur

Die farbabgestimmten FENIX Solid-Platten können auf verschiedene Art und Weise verarbeitet werden, wie z. B. Vorritzen. Beachten Sie jedoch, dass das Vorritzen die FENIX-Oberflächenstruktur verändert und dies zum Verlust aller spezifischen Merkmale des Produkts führt.

FENIX®

made in Italy by Arpa Industriale

FENIX - DEU - 09.2019