VERARBEITUNGS- & PFLEGEANLEITUNG

GetaCore®

WESTAG & GETALIT AG

01. PRODUKTBESCHREIBUNG
Plattenwerkstoffe 04
Arbeitsflächen 05
Qualitätseigenschaften 08

02. DIE KLEBSTOFFE
Flächenklebung 08
Klebung GetaCore mit GetaCore 09
Ungeeignete Klebstoffe

03. WERKZEUGE/MATERIALIEN 10
Werkzeuge zur Bearbeitung
Verarbeitung
Mechanische Bearbeitung

04. VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG
Flächenklebung 13
Kantenklebung 18
Geklebte Eckverbindungen/Stoßfugen 20
Ausschnitte für Becken und Kochfelder 21
Einbau von Becken 22
Renovierung einer Duschrückwand/Rückwand 31
Thermische Verformung 33
Verschleifen 34
Hohlkehlenmontage 35
Erneuerung und Reparatur 36
Einbau von 10 mm Fensterbänken 40
10 mm Nischenverkleidung 42

05. PFLEGE UND REINIGUNG
Pflegeset groß 43
Pflegeset klein 44
Pflegeanleitung 45

06. SONSTIGE EMPFEHLUNGEN 47

GETACORE-PLATTENWERKSTOFFE

Materialaufbau

Bei GetaCore handelt es sich um einen acrylharzgebundenen homogenen Mineralwerkstoff. GetaCore besteht aus zwei Hauptkomponenten:

- dem Füllstoff Aluminiumtrihydrat (ATH)
- dem Bindemittel Acrylharz (PMMA, Polymethylmethacrylat) mit unterschiedlichen Zusätzen

GetaCore ist frei von Schwermetallen und Halogenen. Ein besonderes Merkmal dieses Werkstoffes ist die einheitliche Färbung, welche die gesamte Dicke der Platte gleichmäßig durchzieht. Mit diesem Mineralwerkstoff erhalten Sie eine hygienisch einwandfreie, langlebige und außerdem stoß- sowie fleckenbeständige Oberfläche. Die Platten sind nass geschliffen und können mit einem Exzenterschleifer im Glanzgrad von Matt, Seidenmatt bis Hochglanz individuell bearbeitet werden.

Materialeigenschaften

- porenlos
- homogen
- leicht zu reinigen
- pflegeleicht
- hygienisch
- bearbeitbar wie Hartholz
- thermisch verformbar
- durch Kleben optisch fugenlos zu verbinden
- lebensmittelunbedenklich und geschmacksneutral
- fleckbeständig
- wasserfest
- sehr schlagfest
- lichtecht
- reparabel
- durch Nachschleifen jederzeit erneuerbar

Typische Anwendungsbereiche

Geeignete Anwendungen für horizontale Flächen im Innenbereich sind zum Beispiel:

- Küchenarbeitsflächen im Haushalt
- Arbeitsflächen in Kliniken, Arztpraxen, Schulen
- Waschschränke, Waschtische im Bad
- Theken in Läden, öffentlichen Einrichtungen, Hotels oder Gastronomie

Geeignete Anwendungen für vertikale Flächen im Innenbereich sind zum Beispiel:

- Verkleidung für Wände, Aufzüge, Badewannen, Duscheinfassungen
- Trennwände für Umkleideräume und Solarien
- Möbelfronten in feuchten Räumen wie u. a. in Bädern oder Küchen

Transport

- Paletten sind bei Anlieferung stets mit einem Gabelstapler oder ähnlichen Hebehilfen zu entladen. Stehen derartige Geräte nicht zur Verfügung, müssen die Mineralwerkstoffplatten einzeln von zwei Personen hochkant gehandhabt werden.
- Das Ziehen der Platten vom Stapel ist zur Vermeidung von Kratzspuren möglichst zu unterlassen.
- Beim Tragen der Platten Schutzhandschuhe verwenden.
- Ein manueller Transport erfolgt hochkant, bei waagerechtem Transport ist für ausreichende Unterstützung der jeweiligen Platte zu sorgen, um ein Brechen oder Reißen zu verhindern.
- Geeignete Transporthilfsmittel wie Hebelgriff, Handsauger oder Plattentransporter verwenden.

Lagerung

- Formteile müssen stets mit großer Sorgfalt behandelt werden. Die Produkte sind so verpackt, dass eine größt mögliche Transportsicherheit gewährleistet ist, denn die Formteilprodukte sind besonders bei Temperaturen unter 15 °C überaus empfindlich gegenüber harten Stößen und Schlägen.
- Mineralwerkstoffplatten/-Arbeitsflächen müssen flach, gerade und durchgängig unterstützt gelagert werden, um ein Verziehen oder Durchbiegen zu verhindern. Sie dürfen nicht direkt auf dem Boden abgelegt werden. Der Lagerraum muss trocken und frostfrei sein, die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 15 und 25°C.
- GetaCore ist vor der Verarbeitung mehrere Tage zu akklimatisieren. Günstige Bedingungen sind: Temperatur +18 bis +22°C, Relative Luftfeuchtigkeit 50–60%

Entsorgung/Arbeitsschutz

- GetaCore-Staub ist nicht toxisch.
- GetaCore-Staub kann allgemein belästigend wirken, wie andere nichttoxische Stäube auch. Die Staubkonzentrationen sollten durch geeignete Schutzmaßnahmen minimiert werden (Absaugung, Staubmaske/Staubgrenzwert: 2 mg/m^3).
- Bei Personen mit Neigung zu Allergien können bei direktem Kontakt Reizungen von Haut und Atemwegen auftreten.
- GetaCore-Staub stellt kein spezifisches Explosionsrisiko dar.
- GetaCore ist ausgehärtetes Acrylharzverbundmaterial und kann als Gewerbeabfall entsorgt werden.
- Generell empfiehlt sich bei folgenden Tätigkeiten die Verwendung von: Sägen, Fräsen, Fasen: Schutzbrille, ggf. Atemmaske, Kleben, Reinigen: Handschuhe

Brandverhalten

GetaCore-Plattenwerkstoff weist aufgrund seiner Materialzusammensetzung ein günstiges Brandverhalten auf und ist als normalentflammbar (DIN 4102 – B2) einzustufen. Im Brandfall werden keine toxischen Substanzen freigesetzt. Es können dieselben Brandbekämpfungstechniken, wie bei holzhaltigen Baustoffen angewendet werden.

GETACORE-ARBEITSFLÄCHE

Begriffsbestimmung
Die Angaben dieses Produktdatenblattes gelten für GetaCore-Elemente, bestehend aus einem 35 mm Spanplattenträger mit einer acrylharzgebundenen 3 mm GetaCore-Oberfläche, einem 0,3 mm Gegenzug auf der Rückseite, einer 10 mm GetaCore-Vorderkante und einem Korkstreifen, der zwischen Vorderkante und Trägermaterial als elastische Dehnfuge dient.

Trägermaterial
Das Trägermaterial ist eine Qualitätsspanplatte Typ P3 nach DIN EN 312. Sie besitzen ein geringes Formaldehydemissionspotential, entsprechend den Anforderungen der Chemikalienverbotsverordnung und der DIBt-Richtlinie 100 des deutschen Instituts für Bautechnik, und sind für den Einsatz in Innenräumen behördlich zugelassen.

GetaCore-Oberflächenmaterial
Bei dem in diesem Merkblatt beschriebenen Material handelt es sich um einen dekorativen acrylharzgebundenen Mineralwerkstoff. GetaCore-Mineralwerkstoffe bestehen hauptsächlich aus dem Bindemittel Acrylharz (PMMA/Polymethylmethacrylat) und dem mineralischen Füllstoff Aluminiumtrihydrat (ATH). GetaCore ist eine homogene, porenlose Mineralwerkstoffplatte, die sich für Anwendungen im Innenausbau eignet.

Klebstoffschicht (Flächenklebung)
Zur Klebung von GetaCore-3mm-Plattenwerkstoff auf das Trägermaterial werden spezielle PVAc-Leime in einer Qualität von D3/D4 (nach DIN EN 204/205) eingesetzt. Werden andere Klebstoffarten angewendet, sollte zuvor Rücksprache mit dem Klebstoffhersteller gehalten werden.

- Auftragsmenge: 150–200 g/m²
- Pressdruck: 30–80 N/cm²
- Presstemperatur: kalt (max. 30 °C)
- Presszeit/ Abbindzeit: Wie vom Klebstoffhersteller angegeben

Klebstoffschicht (Kantenklebung)
GetaCore-Fugenklebstoff (siehe Kapitel Kantenklebung) farblich auf die Dekore abgestimmt.

Transport und Lagerung
Für Transport und Lagerung gelten die Grundsätze der Allgemeinen Verarbeitungsempfehlung für GetaCore-Plattenwerkstoff. Besondere Sicherheitsmaßnahmen sind nicht notwendig. Im Sinne der Transportbestimmungen sind GetaCore-Arbeitsflächen kein Gefahrgut. Eine Kennzeichnung ist daher nicht erforderlich.

Handhabung und Bearbeitung
Wegen möglicher scharfer Kanten sind beim Umgang mit diesen Elementen stets Schutzhandschuhe zu tragen. Für die Bearbeitung von GetaCore-Arbeitsflächen sind die Auswahl der richtigen Werkzeuge sowie die für die Mineral- oder Holzwerkstoffbearbeitung üblichen Sicherheitsregeln und Verarbeitungsgrundsätze zu beachten.

Bei der Bearbeitung (Sägen, Fräsen) von GetaCore-Elementen entsteht Holzstaub (hauptsächlich von Weichhölzern), der zusammen mit anderen organischen Bestandteilen zu Haut- und Atemwegsreizungen führen kann. Langzeitbeeinträchtigungen konnten nicht festgestellt werden, wenn der Staubgehalt der Atemluft an Arbeitsplätzen innerhalb der gesetzlich vorgeschriebenen Grenzen lag. Vorsorgemaßnahmen beschränken sich auf die regelmäßige Kontrolle des Arbeitsplatzes. Arbeitsplätze müssen gut gelüftet werden. Loser Staub muss abgesaugt werden. Druckluft sollte zur Staubentfernung nicht eingesetzt werden. Der Gebrauch einer geeigneten Atem-/Feinstaubmaske wird empfohlen.

GetaCore-Arbeitsfläche im Brandfall
Da Holzwerkstoffe als Trägermaterialien verwendet werden, zeigen GetaCore-Elemente ein ähnliches Brandverhalten, wie andere Holzerzeugnisse. Sie sind als normal entflammbar (B2 gemäß DIN 4102) einzustufen. Bei unvollständiger Verbrennung können, wie bei jedem anderen organischen Material auch, toxische Substanzen im Rauch gefunden werden. Bei Bränden, an denen GetaCore-Arbeitsflächen beteiligt sind, können dieselben Brandbekämpfungstechniken, wie bei anderen Bauprodukten auf Holzbasis, angewendet werden.

Entsorgung
Abfallschlüssel gemäß Abfallverzeichnisordnung:
170203 Bau und Abbruchabfälle (Holz, Glas, Kunststoff).

GETACORE-ARBEITSFLÄCHE UND PLATTENWERKSTOFF

Technische Daten

Physikalische Daten	Norm	Einheit	*Bem.	Arbeitsfläche	GC 3 mm	GC 10 mm	GC 12 mm	GC 20 mm
Maße:								
Länge	–	mm	–	4100	4100/2040	4100/2040	4100/2040	4100/2040
Breite	–	mm	–	600/650/900	1250/615	1250/615	1250/615	1250/615
Dicke	–	mm	–	38,3	3	10	12	20
Toleranz:								
Länge	–	mm	–	-0/+15	-0/+15	-0/+15	-0/+15	-0/+15
Breite	–	mm	–	± 1	-0/+10	-0/+10	-0/+10	-0/+10
Dicke	–	mm	–	± 0,5	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2
Dichte	DIN EN 323	kg/m³	–	-	1620	1620	1620	1620
Flächengewicht	–	kg/m²	–	30,5	4,8	16,2	19,6	33
Wärmeausdehnungskoeffizient	DIN 53752	K^{-1}	–	–	$5{,}6 \cdot 10^{-5}$	$5{,}6 \cdot 10^{-5}$	$5{,}6 \cdot 10^{-5}$	$5{,}6 \cdot 10^{-5}$
Biegefestigkeit	DIN EN 310	N/mm²	–	–	70	65	65	65
E-Modul	DIN EN 310	N/mm²	–	–	8000	8000	8000	8000
Kugeldruck-Härte	DIN ISO 2039-1	N/mm²	–	–	260	260	260	260
Kugelfallversuch	DIN EN ISO 19712	mm	–	2000	–	2000	2000	2000
Zugfestigkeit	DIN EN ISO 527	N/mm²	–	–	45	37	–	–
Dauertemperaturbeständigkeit	ISO 13894-1	°C	–	70	70	70	70	70
Kaltbiegeradius	–	mm	–	–	≥ 1000	–	–	–
Wasseraufnahme	EN ISO 10545-3	%	–	–	0,083	0,014	0,046	0,025
Verh. gegenüber trockener Hitze	DIN EN ISO 19712	(180°C)	(2)	Grad 4	Grad 4	Grad 4	Grad 4	Grad 4
Verh. gegenüber feuchter Hitze	DIN EN ISO 19712	(100°C)	(2)	Grad 4	Grad 4	Grad 4	Grad 4	Grad 4
Verhalten bei Zigarettenglut	DIN EN ISO 19712	–	(1)	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3	Grad 3
Lichtechtheit (Blaumaßstab 6)	DIN EN ISO 4892	Graumaßstab	–	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4	≥ 4
Wechseltemperaturbeständigkeit	IHD-Werknorm 426	(-50 /+70 °C)	–	bestanden	bestanden	bestanden	–	–
Sonstige Eigenschaften:								
Lebensmittelunbedenklichkeit	EN 13130, EN 1186 CENITS 14234	89/109 und 90/128/EWG	–	–	zugelassen	zugelassen*	zugelassen*	zugelassen*
Widerstandsfähigkeit gegen Schimmelpilz- u. Bakterienbefall	DIN EN ISO 846 A, B/B', C		–	–	beständig			
Weitere Angaben:								
Lagerung, Handhabung, Transport	kein gefährlicher Stoff im Sinne der Gefahrstoffverordnung							
Schutzausrüstung	Schutzhandschuhe und geeignete Transporthilfsmittel beim Tragen verwenden							
Brand- und Explosionsschutz	keine im Sinne der Gefahrstoffverordnung erforderlich							
Entsorgung	EAK-Schlüssel	Nr.	(3)	170203	120199	120199	120199	120199
Bearbeitung:								
Arbeitsplatz	übliche Arbeitsschutzmaßnahmen (Absaugung, Schutzbrille, Staubmasken, etc.)/Staubgrenzwert 2 mg/m³							
Explosionsschutz	keine besonderen Vorkehrungen. Staubexplosionsklasse St VDI 2263							
Toxische Wirkung beim Gebrauch	keine, Mineralwerkstoffe sind physiologisch unbedenklich u. für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen							
Formaldehydabgabe	DIN EN 717-2	mg/h m²	–	< 3,5 Gasanalyse	nicht messbar			

3 + 10 mm: Eigenschaften für das Dekor GC 4143 bei 20 °C | 12 + 20 mm: Eigenschaften für das Dekor GC 2011 bei 20 °C
* identische Rezeptur wie 3 mm, ein gesondertes Prüfzeugnis liegt jedoch nicht vor.

Alle in diesem Merkblatt enthaltenen Angaben basieren auf dem aktuellen technischen Wissensstand, stellen jedoch keine Garantie dar. Es liegt in der persönlichen Verantwortung des einzelnen Anwenders der in diesem Merkblatt beschriebenen Produkte, die bestehenden Gesetze und Vorschriften zu beachten.

Chemische Beständigkeit (DIN EN ISO 19712)

Prüfsubstanz	10 Minuten	20 Minuten	16 Stunden
Aceton	Grad 3	–	–
Amidosulfonsäure 10%	Grad 5	–	–
Ammoniaklösung 10%	–	–	Grad 5
Chlorhaltiger Reiniger	Grad 5	–	–
Ethanol 48%	–	–	Grad 4
Essigsäure 30%	Grad 5	–	–
Essigsäure 5%	–	Grad 5**	–
Flüssige Seife	–	–	Grad 5
Fruchtsaft	–	–	Grad 4
Haartönung	Grad 5	–	–
Handcreme	–	–	Grad 5
Hygienereiniger mit Aktivsauerstoff	–	–	Grad 5
Kaffee*	–	–	Grad 3
Kugelschreibertinte	–	–	Grad 4
Lippenstift	–	–	Grad 5
Medizinische Jodlösung 5%	Grad 2	–	–
Milch*	–	–	Grad 5
Natriumchloridlösung 10%	–	–	Grad 5
Natronlauge 10%	–	–	Grad 4
Natronlauge 20%	Grad 4	–	–
Pflanzenöl	–	–	Grad 3
Phenollösung 5%	–	–	Grad 1
Salzsäure 3%	Grad 5	–	–
Schuhcreme	Grad 5	–	–
Schwarzer Tee*	–	–	Grad 3
Senf	–	–	Grad 5
Textmarker	–	–	Grad 5
Trichlorethan	Grad 5	–	–
Wasser	–	–	Grad 5
Wasserfarbe	–	–	Grad 5
Wasserstoffperoxid 3%	–	–	Grad 5
Wasserstoffperoxid 30%	Grad 5	–	–
Weinessig	–	–	Grad 5
Zitronensäure 10%	–	Grad 5**	Grad 5

Eigenschaften für das Dekor GC 4143 bei 20 °C; *bei 80°C; ** Beaufschlagung mit heißem Topf

*** Bemerkungen**

(1) Die Gelbfärbung ist durch Schleifen, wie im Kapitel Verschleifen beschrieben, leicht zu entfernen.

(2) Bewertungsskala:

Grad 1: Oberflächenschäden und/oder Blasenbildung

Grad 2: deutliche Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe

Grad 3: mäßige Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe

Grad 4: leichte Veränderung von Glanzgrad und/oder Farbe, nur sichtbar aus bestimmten Blickwinkeln

Grad 5: keine sichtbaren Veränderungen

(3) Entsorgung gemäß EAK-Schlüssel:

170203: Holz, Glas und Kunststoff (Bau- und Abbruchholz)

120199: Abfälle aus mechanischer Bearbeitung von Kunststoffen

QUALITÄTSEIGENSCHAFTEN

geeignet für den Kontakt mit Lebensmitteln nach EN 1186 und EN 13130

leicht zu reinigen

optisch fugenlos verklebbar

hitzebeständig bis 180°C nach DIN EN ISO 19712

warm im Griff dank hervorragender Materialeigenschaften

beständig gegen haushaltsübliche Chemikalien nach DIN EN ISO 19712

lichtecht 6 Wollstandard nach ISO 4892, ISO 105-B02 und ISO 105-A02

reparaturfähig und durch Nachschleifen erneuerbar

FLÄCHENKLEBUNG

Flächenklebung 3 mm Plattenmaterial

Für das Kleben von GetaCore mit einem Holzwerkstoffträger eignen sich hervorragend PVAc-Klebstoffe (Weißleim D3/D4) sowie PUR-Schmelzklebstoffe.

Trägerplatte	Klebstoff	Auftragsmenge
Spanplatte/Leichtbauplatte	PVAc-Klebstoff PUR-Schmelzklebstoff	150–200 g/m² 80–100 g/m²
MDF	PVAc-Klebstoff PUR-Schmelzklebstoff	150–200 g/m² 80–100 g/m²
HDF	PVAc-Klebstoff PUR-Schmelzklebstoff	150–200 g/m² 80–100 g/m²
Tischlerplatte	PVAc-Klebstoff PUR-Schmelzklebstoff	150–200 g/m² (Spandeck), 200–250 g/m² (Furnierdeck) 80–100 g/m²
OSB	PVAc-Klebstoff PUR-Schmelzklebstoff	200–250 g/m² 80–100 g/m²
Birken-Sperrholz	PVAc-Klebstoff, EVA Dispersionsklebstoff PUR-Schmelzklebstoff	200–250 g/m² 80–100 g/m²
Sperrholz/Multiplex	PVAc-Klebstoff, alternativ Sika Bond T 54 FC PUR-Schmelzklebstoff	200–250 g/m² 80–100 g/m²
HPL	2K-(PU-)Klebstoff (zähelastisch aushärtend) PUR-Schmelzklebstoff	mind. 200 g/m² Zahnspachtel, 2 mm Zahnteilung 80–100 g/m²
Fliesen	2K-(PU-)Klebstoff (zähelastisch aushärtend)	mind. 200 g/m² Zahnspachtel, 2 mm Zahnteilung
Betonuntergrund (unversiegelt)	silanmodifizierter Polymerklebstoff	300 g/m² Zahnspachtel, 3–5 mm Zahnteilung
Gipskartonuntergrund (unversiegelt)	silanmodifizierter Polymerklebstoff	300 g/m² Zahnspachtel, 3–5 mm Zahnteilung
Acrylglas	GetaCore Fugenklebstoff (transparent)	200–250 g/m² Zahnspachtel, 2–3 mm Zahnteilung
Edelstahl/Alu	Jowat 2K SE-Polymer 690.00/691.40 silanmodifizierter Polymerklebstoff	mind. 200 g/m²

Flächenklebung 10 mm Plattenmaterial
Das 10 mm Plattenmaterial wird generell schwimmend/raupenförmig mit einem Träger geklebt. Geeigneter Klebstoff: silanmodifizierter Polymerklebstoff. Dreiecksraupenauftrag: Breite (8–10 mm), Höhe (10–12 mm), Abstand (60–80 mm). Nach dem Verpressen muss die Klebstofffuge eine Mindestdicke von 2–3 mm aufweisen.

Abweichungen je nach Anforderungen sind möglich. In jedem Fall sind Probeklebungen und Vorversuche durchzuführen.

Versiegelung
Alle offenen Kanten von quellbaren Trägerplatten (z.B. Holzwerkstoffe) sind vollständig zu versiegeln, entweder durch Belegung mit Kantenstreifen oder Dichtstoffen (silanmodifizierter Polymerklebstoff)

KLEBUNG GETACORE MIT GETACORE

Werden GetaCore-Materialien miteinander geklebt, wird der speziell für diesen Werkstoff entwickelte GetaCore Fugenklebstoff verwendet. Vor der Verarbeitung des GetaCore Fugenklebstoffs bitte auf Folgendes achten:

- Vor dem Kleben ist der GetaCore Fugenklebstoff 24 Stunden aufrecht stehend bei Raumtemperatur (max. 30° C) zu lagern.
- Den GetaCore Fugenklebstoff in die vorgesehene Pistole einsetzen, vor dem Aufsetzen prüfen, ob beide Öffnungen frei sind. Mischerspitze aufschrauben und eine ca.10 cm lange Klebstoffraupe vorab ausdrücken, um eine optimale Vermischung der Komponenten zu erzielen.
- Nach Gebrauch des Klebstoffs ist die Mischerspitze zu entfernen und sofort mit dem gereinigten Originalverschluss sauber zu verschließen, damit der Klebstoff nicht mit der Härterkomponente reagiert und den Ausgang verstopft.
- Mindesthaltbarkeit des Klebstoffs: original verschlossene Kartusche, aufrecht stehend bei Raumtemperatur (max. 30°C) – siehe Mindesthaltbarkeitsdatum/Best Before.
- Die Verarbeitungszeit bei einer Raumtemperatur von 15–20°C beträgt ca. 5–8 Min. Die Zeit verkürzt sich bei höherer Temperatur.
- Presszeit: ca. 45 Minuten

WICHTIG
Maximale Fugenbreite 0,1 mm zur Erzielung einer fugenlosen Optik. Sauberste Schnittkante durch scharfes Fräswerkzeug!

UNGEEIGNETE KLEBSTOFFE

Grundsätzlich ungeeignet für das Kleben von GetaCore sind starr aushärtende Klebstoffe wie Harnstoffleime oder Epoxidharze. Vom Einsatz von essigvernetzenden Silikonen und lösemittelhaltigen Kontaktklebstoffen raten wir grundsätzlich ab.

WERKZEUGE ZUR BEARBEITUNG

- Furnierpresse
- Leimroller/Zahnspachtel
- Ober-/Tischfräse
- Trapezflachzahnsägeblätter
- Fräswerkzeuge
- Federklemmen/Schraubzwingen
- Kantenzwingen
- PU-Klebepistole
- Exzenterschleifer
- Isopropylalkohol oder Brennspiritus (nur mit farbneutralem fusselfreiem Baumwolllappen reinigen)
- Schleifpads
- Staubsauger/Absaugung

VERARBEITUNG

Mineralwerkstoffplatten beinhalten neben Harzen auch mineralische Füllstoffe. Es können jedoch im Wesentlichen die Techniken der Holzbearbeitung angewandt werden. Es sollten nur hartmetallbestückte, gut geschliffene Produkte zum Einsatz kommen. Auch diamantbelegte Werkzeugschneiden sind sehr gut geeignet.

Die Bearbeitung der Rohplatten, die nicht auf einem Holzwerkstoffträger aufgeleimt sind, soll grundsätzlich auf einer planen, festen Unterlage erfolgen. Auf einen ruhigen Lauf der Werkzeuge und entsprechenden Vorschub ist zu achten. Ausbrechen und Aussplittern des Materials führen zu Kerbrissen. Die optimale Temperatur zur Verarbeitung liegt zwischen 15 und 25° C.

MECHANISCHE BEARBEITUNG

Bohren
Mineralwerkstoffe können bis 10 mm Durchmesser mit HSS, Titan, hartmetall- sowie mit diamantbestückten Bohrern unter Verwendung von Hand- oder Ständerbohrmaschinen gebohrt werden. Es wird empfohlen, den Spitzenwinkel dieser Bohrer mit Dachformspitze ca. 60° auszuführen. Bei Bohrungen über 10 mm Durchmesser wird zweckmäßigerweise mit hartmetallbestückten Topfbohrern gearbeitet. Schlangen- und Schneckenbohrer sind für Bohrungen in Mineralwerkstoff nicht zulässig.

Zum Ausbohren von Steckdosenausschnitten können handelsübliche Lochsägen, mit hartmetall bestückten Schneiden, verwendet werden. Anmerkung: Durch geringen Druck und der Verwendung von Zulagen wird beim Bohren der Löcher/Durchgangsbohrung das Aussplittern verhindert. Die Bohrlöcher müssen – wenn möglich – an beiden Seiten mit einem Senkwerkzeug oder mit dem Radiusfräser R3 oder R5 und anschließendem Schleifen bearbeitet werden um mögliche Haarrisse im GetaCore Material zu entfernen.

ACHTUNG
Bohrungen in GetaCore-Elementen (z. B. in Waschtischen, Arbeitsflächen für die Montage von Mischbatterien) sind generell zu versiegeln, so dass keine Feuchtigkeit in das Trägermaterial eindringen kann. Zur Versiegelung eignet sich die speziell für die Westag & Getalit AG entwickelte Dichtungsmanschette (geeignet für Bohrungen mit einem Durchmesser von 35 mm; Höhe 29 mm: Art.-Nr. 642 373; Höhe 39 mm: Art.-Nr. 642 374; sowie die Versiegelung mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff.

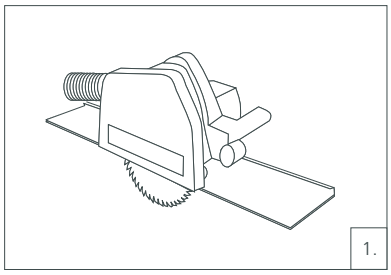
Sägen

1. Vor dem Zuschnitt sollten Mineralwerkstoffteile, die zusammengefügt werden sollen, auf Farbgleichheit überprüft werden. Mineralwerkstoffe können auf Format- und Plattenaufteilsägen sowie mit schienengeführten Handkreissägen zugeschnitten werden. Für Konturschnitte werden Sägeblätter mit negativem Spanwinkel und Trapezflachzahn eingesetzt.

2. Nur mit gut geschliffenen Sägeblättern erreicht man eine hohe Schnittqualität ohne Riefen und Versätze, die ansonsten bei geklebten Fugen sichtbar werden. **HINWEIS:** Das Sägeblatt soll ca. 15–25 mm über das zu schneidende Material herausragen. Schnittgeschwindigkeit 40–60 m/s. In untenstehender Tabelle sind Sägeblätter aufgeführt, die für Zuschnitte von Mineralwerkstoffplatten geeignet sind.

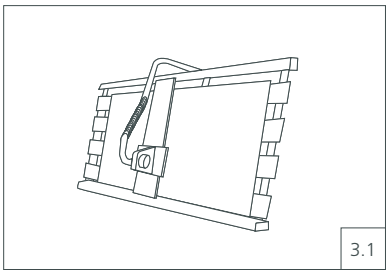
3.1 – 3.2 Bei einer Formatkreissäge mit einem Sägeblattdurchmesser von 300 mm empfiehlt sich beispielsweise eine Drehzahl von 3000 U/min. Unsaubere Schnittkanten lassen sich durch Schleifen oder Fräsen nachbearbeiten.

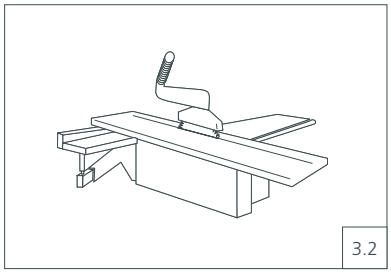
ACHTUNG
Stichsägen dürfen für den Zuschnitt und zur Herstellung von Ausschnitten und Ausklinkungen nicht eingesetzt werden, da diese zu Kerbrissen im Mineralwerkstoff führen.


1.

Sägeblatt-Durchmesser in mm	Schnittbreite in mm	Bohrung in mm	Zähnezahl
200	2,8	30	64
250	3,2	30	80
300*	3,3	30	96
350	3,6	30	108
400	4,4	30	120
450	4,4	30	144
500	4,4	30	160

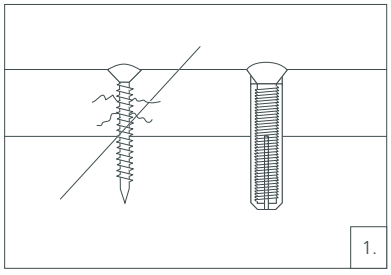
2.


3.1


3.2

Schrauben

Bei Schraubverbindungen sind eine Reihe von Maßnahmen zu berücksichtigen, um eine spätere Rissbildung zu vermeiden. Bei Mineralwerkstoffen ist der Bohrdurchmesser bei herzustellenden Schraubverbindungen immer größer zu wählen als der Durchmesser der zur Befestigung verwendeten Schrauben.


1.

Es sollten keine Senkkopfschrauben zum Einsatz kommen. Empfohlen wird das Einsetzen elastischer Hülsen, die weich geklemmt werden müssen. Beim Verschrauben mit anderen Materialien wird die gleiche Technik wie beim Verschrauben von Glas angewendet:

1. Bohrung deutlich größer als Schraubenschaft – elastische Hülsen – Gummi- oder Silikonscheibe zwischen Platte und Schraubenkopf.

Mineralwerkstoffe dürfen niemals direkt gewindeschneidend verschraubt werden. Für notwendige Gewinde sind Gewindeeinsätze (z. B. aus Kunststoff oder gerauten Messingmuffen) zu verwenden.

MECHANISCHE BEARBEITUNG

Fräsen

Der Einsatz der Frästechnik bei der Bearbeitung von Mineralwerkstoffplatten bringt viele Vorteile mit sich:

- Die Weiterbearbeitung gegenüber z. B. Sägen wird wesentlich erleichtert (beispielsweise beim Einfalzen)
- Der Fräsradius (von mindestens 3 mm) verhindert insbesondere bei Ausschnitten scharfe Ecken und damit spätere Rissbildung. (bei Ausschnitten sind alle Fräskanten mit R3 oder R5 abzurunden)
- Mit scharfen Fräswerkzeugen wird für das anschließende Kleben bereits die erforderliche Oberflächenqualität der Schnittkanten erreicht.

Zum Fräsen von Mineralwerkstoffen sind hartmetallbestückte Holzbearbeitungswerkzeuge zu verwenden. Dies können gleichermaßen festbestückte als auch mit Wendeplatten versehene Werkzeuge sein. Achten Sie darauf, dass die Schneiden scharf geschliffen sind. Die Handoberfräsen sollten eine Arbeitsleistung von 1600–2000 W, die stationären Fräsmaschinen von 3–5 KW erbringen. Eine elektronische Drehzahlregelung ist vorteilhaft.

Für das Formatieren und für Ausschnitte verwendet man Standardfräser (10–12 mm) mit dem jeweils gewünschten Profil. Beim Profilieren kommen Profilfräser (mit gewünschter Kontur) mit entsprechendem Anlaufring/Anlauf-Rollenlager zum Einsatz (Anlaufring mit Kunststoffummantelung zum Schutz der Anlaufoberfläche). Für das Fräsen an Wandanschlüssen empfiehlt sich der Einsatz von Hohlkehlfräsern mit Radien von ca. 6–14 mm. Hierzu ist die entsprechende maschinelle Ausrüstung (Hohlkehlfräse) erforderlich. **ACHTUNG:** Unscharf gefräste und/oder verbrannte Fräsnähte verursachen u. U. schlechte Klebung und/oder Verfärbungen in der Klebfuge.

WICHTIG:
Maximale Fugenbreite 0,1 mm zur Erzielung einer fugenlosen Optik. Sauberste Schnittkante durch scharfes Fräswerkzeug!

FLÄCHENKLEBUNG

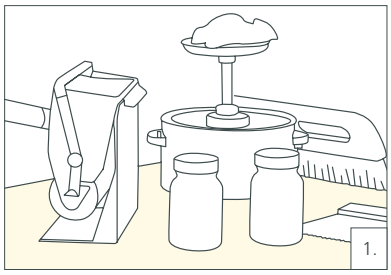
GetaCore 3 mm auf einem Träger

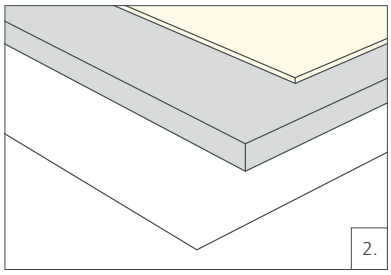
1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: 3 mm GetaCore-Plattenmaterial, Spanträger (≥ 20 mm), 0,7 mm HPL Gegenzug, Leimroller/Zahnspachtel, PVAc-Klebstoff mit Härter, Isopropylalkohol

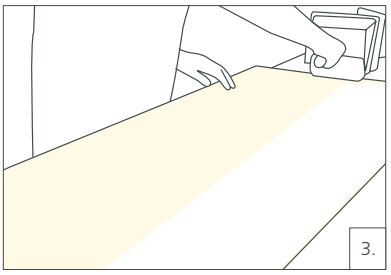
2. 3 mm GetaCore-Material wird im Sandwichverfahren geklebt. Als Trägerplatte dient eine Spanplatte mit einer Mindestdicke von 20 mm. Ein 0,7 mm HPL-Gegenzug auf der Unterseite ist notwendig, um Spannungen auszugleichen. Ist der Träger dünner als 20 mm, ist ein symmetrischer Aufbau notwendig.

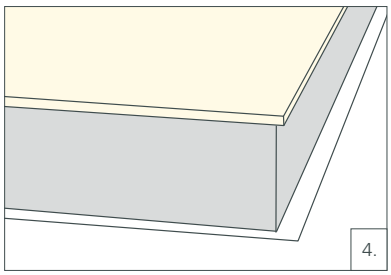
3. Bevor der Klebstoffauftrag erfolgt, ist das GetaCore-Material mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig ablüften zu lassen. Dann erfolgt das Kleben. Der Klebstoff wird mit einer Leimauftragswalze oder Leimmaschine vollflächig auf die Trägerplatte aufgetragen. Auf Flächen bis zu 2 m^2 kann der Auftrag auch mit dem Zahnspachtel oder Leimroller erfolgen. Ebenso wird die Rückseite des Gegenzugs mit dem Klebstoff versehen. Nun werden die drei Materialien (Plattenwerkstoff, Träger und Gegenzug) zusammengelegt und idealerweise in einer Furnierpresse verpresst.

4. Die fertige Klebung









GEEIGNETE KLEBSTOFFE
alle PVAc-Klebstoffe (D3 oder D4) z. B. Rakoll GXL-3.

AUFTRAGSMENGE
Spanplatte: 150–200 g/ m2 (je nach Klebstoff und Auftragstechnik), weitere Träger siehe S. 9

VERPRESSUNG MIT FURNIERPRESSE
Pressdruck: 30–80 N/cm2
Presstemperatur: Kalt (Raumtemperatur), max. 30° C
Presszeit: etwa 8 Min. bei anschl. Aushärtung von 24 Std. unter ca. 1500 N/m2
Stapeldruck bzw. Aushärtung von 24 Std. in der Presse bei gleichbleibendem Pressdruck.

VERPRESSUNG MIT STAPELDRUCK
Pressdruck: 1000 N/m2, entsp. 100 kg/m2
Presszeit: 24 Std. Aushärtung im Stapeldruck

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG

FLÄCHENKLEBUNG

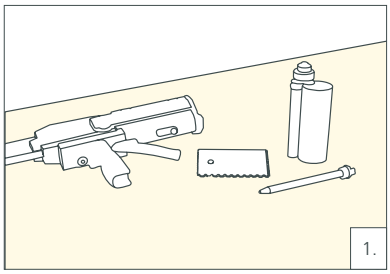
GetaCore 3 mm transluzent auf Acrylglas

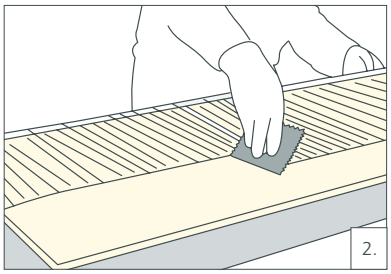
1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: 3 mm GetaCore transluzent, Transparentes Acrylglas, (Dicke mind. 6 mm), GetaCore Fugenklebstoff, Farbe: Transparent, Kunststoffspachtel, Isopropylakohol

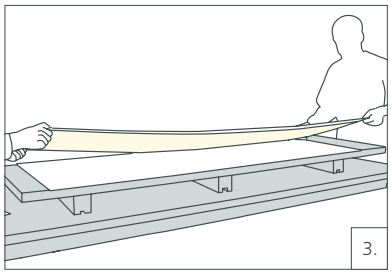
Um eine hohe Transluzenz zu erzielen, empfiehlt es sich, das 3 mm-GetaCore-Material zu verwenden. Ein selbsttragendes Plattenmaterial wird erzielt, indem der 3 mm GetaCore-Plattenwerkstoff mit einem mind. 6 mm dicken transparenten Acrylglas geklebt wird. Bevor der eigentliche Klebstoffauftrag erfolgt, ist die Schutzfolie der Acrylglasplatte auf der zu klebenden Seite zu entfernen und alle Flächen sind mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig mehr abzulüften.

2. Der Klebstoffauftrag erfolgt linienförmig auf dem Acrylglas. Die Verteilung des Klebstoffs ist vorsichtig mit einem Kunststoffspachtel vorzunehmen. **ACHTUNG:** Es sind Flächen von max. 1,5 m² zu bearbeiten, da die max. Verarbeitungszeit 5–8 Min. beträgt.

3. Nun wird das 3 mm GetaCore-Material mit der Acrylglasplatte zusammengelegt und verpresst. Nach ca. 45 Minuten ist der Klebstoff ausgehärtet. Stoßstellen bzw. zu klebende Kanten sind ebenfalls mit dem transparenten GetaCore Fugenklebstoff zu kleben. Bitte Leuchtkörper mit geringer Wärmeabstrahlung wählen – z. B. LED-Leuchten, bzw. einen entsprechenden Abstand zwischen GetaCore und Leuchtkörper einhalten. Keine Stauwärme erzeugen.







VERPRESSUNG
Pressdruck: 30-80 N/cm²
Presszeit: ca. 45 Min.
Presstemperatur:
Kalt (Raumtemperatur), max. 30° C

ACHTUNG
Generell können Lufteinschlüsse, insbesondere bei direkter Hinterleuchtung sichtbar werden!

HINWEIS
Die Möbel-/Küchennorm schreibt eine max. Temperaturbelastung im Dauergebrauch von 70° C vor. Es ist daher darauf zu achten, dass die einzusetzenden Geräte die Norm erfüllen! Der Einbau von flächenbündigen Kochfeldern (Versiegelung mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff) ist aus technischer Sicht möglich. Jedoch ist das Risiko von Anwenderfehlern sehr hoch, so dass wir den Einbau von flächenbündigen Kochfeldern nicht empfehlen. Verwenden Sie im Bereich von Backöfen und Geschirrspülern eine Dampfschutzsperre.

GetaCore 10 mm auf Rahmenkonstruktion

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: 10 mm GetaCore, GetaCore Fugenklebstoff, 100 mm breite Streifen eines geeigneten Trägermaterials (z. B. Multiplex) für die Rahmenkonstruktion, Distanzstücke, silanmodifizierter Polymerklebstoff bzw. PUR-Klebstoff, Isopropylalkohol

Die Klebung von GetaCore 10 mm Plattenwerkstoff und der Rahmenkonstruktion erfolgt mit dauerelastischen Klebstoffen, wie silanmodifizierter Polymerklebstoff oder 1K-PUR.

2. Für die Flächenklebung von 10 mm GetaCore eignen sich Rahmenkonstruktionen aus Furnier- oder MDF-Platten. Diese sind in ca. 100 mm breite Streifen aufzutrennen und als Rahmen zu kleben. Der Abstand der Rahmen sollte sich an den jeweiligen Unterbauten orientieren – z. B. 600 mm – (ähnlich der Unterschränke). Breitere Unterschränke benötigen eine Verstärkung in Form von zusätzlichen Traversen. **WICHTIG:** Der Rahmen wird schwimmend mit dem GetaCore-Material geklebt (ca. 2 mm Klebstofffuge).

3. Die Fixierung der Distanzstücke mit Hilfe von zweiseitigem Klebeband hilft, den Abstand von ca. 2 mm zu wahren. Alle Flächen sind mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig abzulüften.

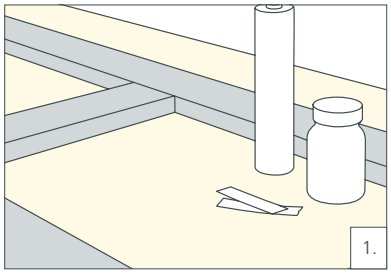
4. Der Klebstoffauftrag erfolgt raupenförmig auf der Rahmenkonstruktion sowie auf deren Seitenkante, die mit einer GetaCore-Abkantung geklebt werden soll.

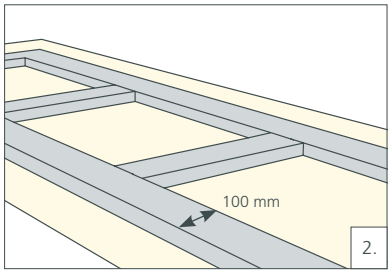
5. Der notwendige Druck wird mit Hilfe von Klemmen erzeugt.

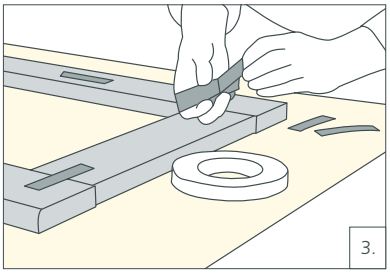
6. Stoßstellen oder Eckverbindungen sind an den Schnittkanten zusätzlich mit einem Trägermaterial zu verstärken, um beispielsweise Fräsungen für Arbeitsflächenverbinder zu berücksichtigen. Ansonsten ist die Klebe- und Montagetechnik fast identisch wie bei dem GetaCore-Arbeitsflächenelement. Die 10 mm Deckplatte sollte gefälzt werden.

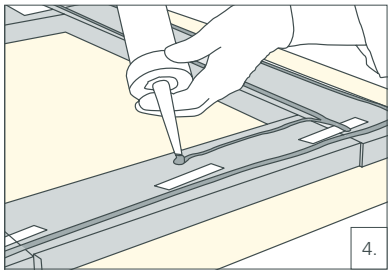
7. Das 10 mm-Material ist mit einem Lamellofräser zu nuten, so dass die dekorgleiche GetaCore-Feder mit dem GetaCore Fugenklebstoff eingesetzt werden kann.

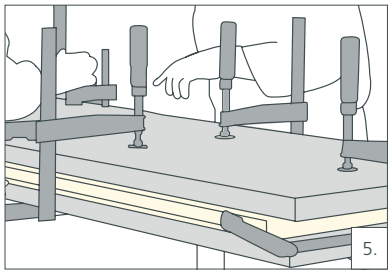
8. Nun den Träger mit PVAc-Klebstoff versehen und auf die GetaCore-Kanten sowie die Feder ausreichend GetaCore Fugenklebstoff auftragen. Anschließend werden die beiden Arbeitsflächenschenkel zusammengeführt.

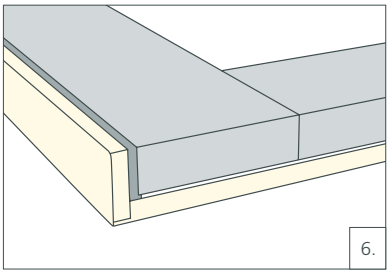


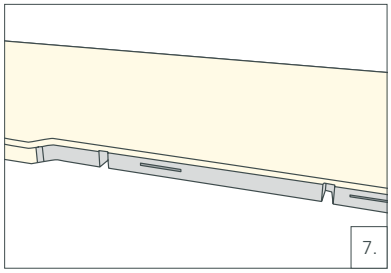


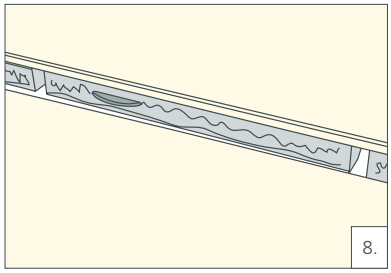












FLÄCHENKLEBUNG

GetaCore 10 mm auf melaminbeschichtete Flächen

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: 10 mm GetaCore, GetaCore Fugenklebstoff, melaminbeschichtetes Element (z. B. HPL-Arbeitsfläche), silanmodifizierter Polymerklebstoff, Gummihammer, gepolsterte Zulage, Distanzstücke, Oberfräse, Isopropylalkohol

GetaCore als Renovierungselement: Hier wird 10 mm GetaCore-Plattenwerkstoff auf eine bereits bestehende, z.B. eine eingebaute alte HPL-Arbeitsfläche geklebt. Folgende Schritte sind hier notwendig: Aufmaß der Arbeitsfläche nehmen, Ausbau der Spüle sowie des Kochfeldes, Entfernung von Mischbatterien.

2. Entsprechend der vorliegenden Aufmaße wird die 10 mm Fläche konfektioniert. Zum Anbringen des Kantenstreifens ist die GetaCore-Platte einzufalzen. **ACHTUNG:** 3–5 mm Zugabe, falls noch Kanten angeklebt werden müssen. Hierzu gilt es, die Schnittflächen sauber zu schneiden. Ausschnitte für Kochfeld und Spüle (s. Kapitel 4, Ausschnitte für Becken und Kochfelder) sollten generell mit einer Oberfräse erfolgen. Scharfe Kanten mit einem 3 mm-Radiusfräser entfernen.

3. Im Anschluss sollte die Abkantung bereits angebracht werden. Hier empfiehlt sich, 10 mm Kantenmaterial als Einleimer zu kleben. Vorher sind die zu klebenden Flächen mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig abzulüften. Nun den GetaCore Fugenklebstoff raupenförmig auf die obere Seite des Kantenstreifens auftragen.

4. Den Kantenstreifen anschließend auf das rückseitige Flächenmaterial andrücken, so dass überschüssiger Klebstoff austritt. Verarbeitungszeit: ca. 5–8 Min. **ACHTUNG:** Den Kantenstreifen nicht bündig mit dem Flächenmaterial abschließen lassen; ein Rücksprung von 3–5 mm ist sinnvoll, damit der austretende GetaCore Fugenklebstoff nicht aus der Fuge rinnt.

5. Zusätzlicher Druck ist mit Hilfe von Zwingen auf die Klebung auszuüben.

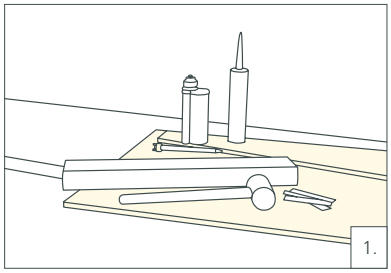
6. Klebstoff min. 45 Minuten aushärten lassen und den Überstand des Flächenmaterials zur Kante bündig fräsen.

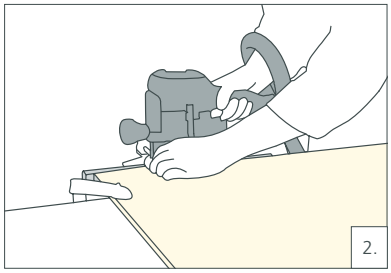
7. Nun ist die Flächenklebung mit dem melaminbeschichteten Element vorzubereiten. Alle zu klebenen Flächen sind zu reinigen und vollständig abzulüften. Danach ist raupenförmig der silanmodifizierte Polymerklebstoff auf dem GetaCore-Element aufzubringen, ebenso an den jeweiligen Kanten. Eine schwimmende Klebung mit einer Klebstofffuge von 2 mm muss hier erfolgen. (Tipp: Zwischen dem GetaCore- und HPL-Material 3–4 Furnierlagen zwischen die Klebstoffraupen legen, um die Höhe von 2–3 mm zu wahren).

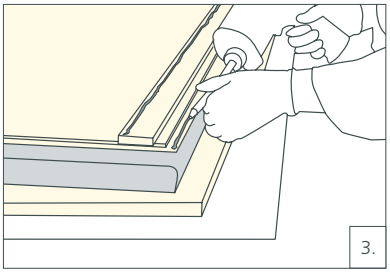
8. Im Anschluss ist das GetaCore-Material auf das melaminbeschichtete Element zu legen.

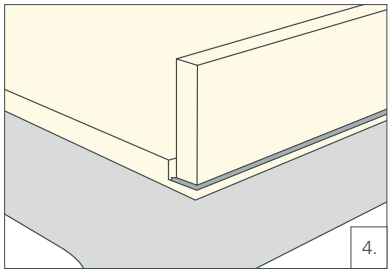
9. Mit einem Gummihammer und einer gepolsterten Zulage nun die GetaCore-Fläche leicht anklopfen (mit einer Wasserwaage ausloten). Nach ca. 12 Stunden ist der silanmodifizierte Polymerklebstoff soweit ausgehärtet, dass das Schleifen der GetaCore-Fläche erfolgen kann. Im Anschluss können Spüle und Kochfeld montiert werden. Vollständig ausgehärtet ist der silanmodifizierte Polymerklebstoff nach 24 Std.

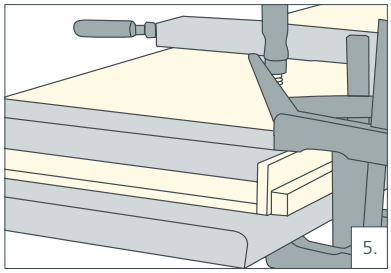
ACHTUNG
Generell empfiehlt sich die Renovierung von melaminbeschichteten Flächen mit GetaCore nur für Flächen, bei denen keine Eckverbindungen erstellt werden müssen, da hier ein hoher Schwierigkeitsgrad hinsichtlich der Verarbeitung besteht.

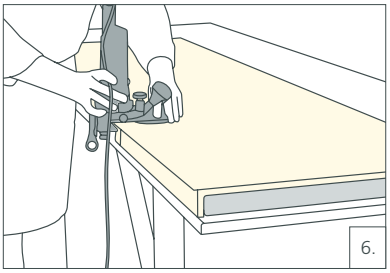

1.

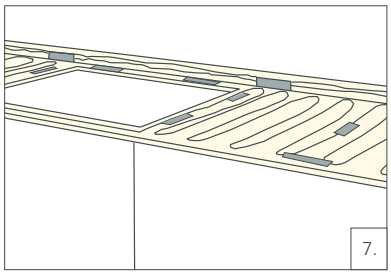

2.

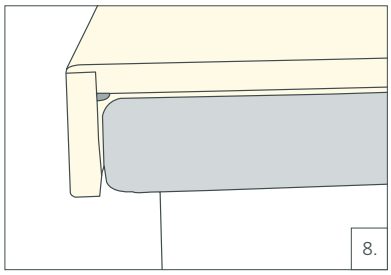

3.

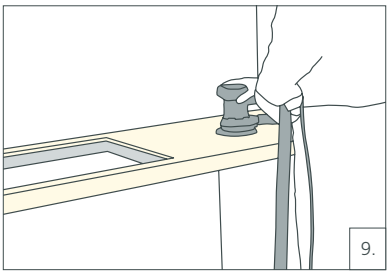

4.


5.


6.


7.


8.


9.

KANTENKLEBUNG

Als Anleimer

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: Federklemmen/ Schraubzwingen bzw. Kantenklemmen, Bündig-/Profilfräser Zulagenholz, Isopropylalkohol, GetaCore Fugenklebstoff, Kunststoffspachtel

2. Sowohl 3- als auch 10 mm GetaCore-Material kann als Kante als Anleimer an Arbeitsflächen angebracht werden. Zu beachten ist jedoch, dass die Klebenaht hier auf der Deckseite der Platte platziert ist.

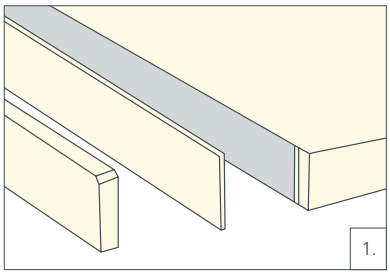
3. Zuerst ist die mit Kanten zu versehende Arbeitsfläche an der entsprechenden Stelle sauber zu formatieren. Anschließend die zu klebenden GetaCore-Flächen mit Isopropylalkohol reinigen und ablüften lassen. Den GetaCore Fugenklebstoff nun in die Pistole einsetzen, prüfen, ob die Öffnungen frei sind, Mischerspitze aufschrauben und auf die optimale Vermischung der Komponenten achten. Dieses gelingt, indem ca. 10 cm Klebstoffraupe vorab aus der Mischerspitze ausgedrückt werden.

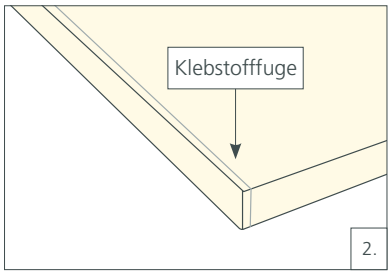
4. Der Klebstoff wird auf Kantenstreifen und Spanplattenträger aufgetragen und anschließend gleichmäßig, beispielsweise mit einem Spachtel, glattgezogen. Verarbeitungszeit: ca. 5–8 Min.

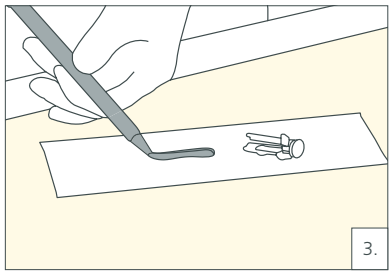
5. Anschließend wird die Kante an die Trägerplatte angedrückt, bis der überschüssige Klebstoff auf gesamter Länge aus der Fuge quillt. Zur Fixierung muss ein Zulagenholz verwendet werden. Für das Fixieren im Abstand von 10 – 15 cm werden die Zwingen einschließlich eines Zulagenholzes nur handfest und ohne hohen Anpressdruck befestigt.

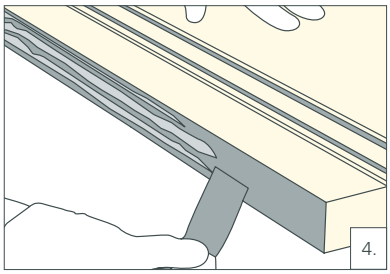
6. Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. In 45 Min. härtet der Klebstoff, abhängig von der Raumtemperatur, aus und die Fixierung darf entfernt werden. Dies lässt sich mit dem Fingernagel prüfen.

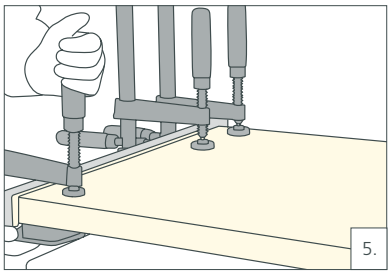
7. Die Kante wird nun sauber und bündig gefräst, profiliert und über die gesamte Fläche geschliffen (s. auch Kapitel 4, Verschleifen).

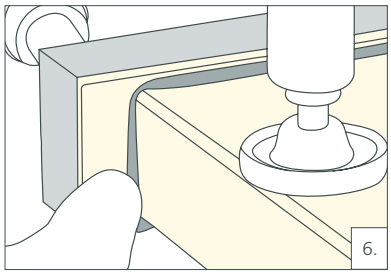


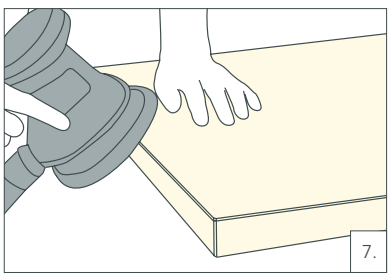












HINWEIS
Sollte der Einsatz von Zwingen nicht möglich sein, verwenden Sie alternativ Papierklebeband (kein Paketklebeband) oder Spanngurte.

Als Einleimer

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: Federklemmen/Schraubzwingen bzw. Kantenklemmen, Bündig-/Profilfräser Zulagenholz, Isopropylalkohol, GetaCore Fugenklebstoff, optional: Korkstreifen, PUR-Klebstoff

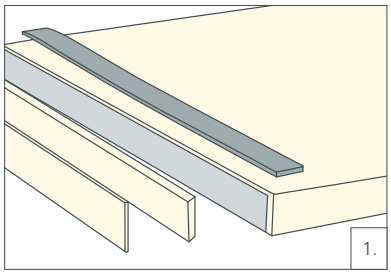
2. Kanten als Einleimer in wahlweise 3 oder 10 mm Dicke bieten die Möglichkeit, eine optimale Klebung zu erzielen. Vorteil: die Klebstofffuge befindet sich an der Vorderkante der Arbeitsfläche.

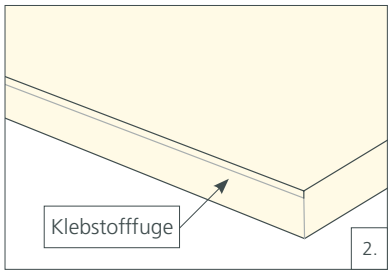
3. An der Arbeitsfläche wird ein Falz in 3 Arbeitsschritten angefräst. Bei 3 mm Einleimer sollte dieser 5 – 6 mm tief sein. Beim 10 mm Kantenstreifen muss 19 – 20 mm tief gefräst werden, da hier noch der Korkstreifen hinterlegt wird, um die Spannungen des Spanplattenträgers aufzunehmen. Nach dem Fräsen des Falzes sind Klebstoffrückstände auf der Unterseite der GetaCore-Fläche zu entfernen. Anschließend die zu klebenden GetaCore-Flächen mit Isopropylalkohol säubern und ablüften lassen.

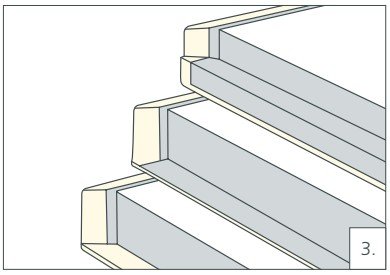
4. Beim Klebstoffauftrag darauf achten, dass die Klebstoffkomponenten gemischt sind (s. Kapitel 2, Klebstoffe). Der Klebstoffauftrag erfolgt auf der Platte, auf dem Einleimer und auf dem vorderen Bereich der freigeräumten Deckschicht. Nun den Korkstreifen an die Arbeitsflächenkante anbringen. Um die Flexibilität des Korks zu gewährleisten, sollte der Klebstoff nur mit dem Kork und nicht mit dem unteren Teil der Arbeitsflächenkante in Verbindung kommen. Verarbeitungszeit: ca. 5–8 Min.

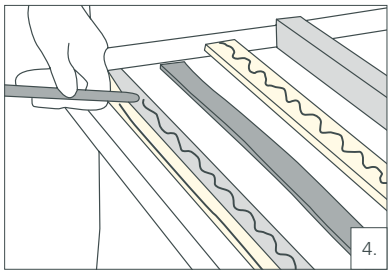
5. Anschließend wird der Einleimer angedrückt, bis der Klebstoff aus der Fuge quillt. Im Abstand von 10–15 cm werden nun die Zwingen einschließlich eines Zulagenholzes angebracht. **VORSICHT:** Nur handfest und ohne hohen Anpressdruck befestigen. Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. In 45 Min. härtet der Klebstoff, abhängig von der Raumtemperatur aus und die Fixierung darf entfernt werden. Dies lässt sich mit dem Fingernagel prüfen. Schließlich wird die Kante sauber bündig gefräst und profiliert. Anschließend wird über die gesamte Fläche geschliffen (s. Kapitel 4, Verschleifen).

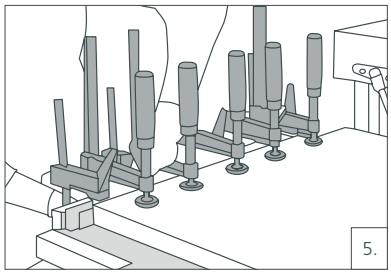
6. Die Stoßstelle, der HPL-Gegenzug und die GetaCore-Kanten werden mit PUR-Klebstoff wasserfest versiegelt.

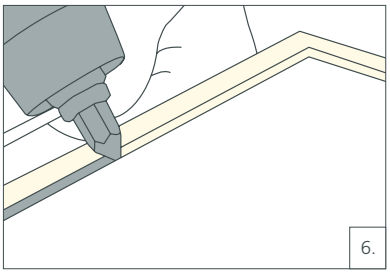












HINWEIS
Bei einer Seitenkante bzw. Vorderkante ohne Wärmebeaufschlagung kann erfahrungsgemäß auf den Korkstreifen verzichtet werden.

HINWEIS
Sollte der Einsatz von Zwingen nicht möglich sein, verwenden Sie alternativ Papierklebeband (kein Paketklebeband) oder Spanngurte.

GEKLEBTE ECKVERBINDUNGEN UND STOSSFUGEN

Geklebte Eckverbindungen

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: Oberfräse mit 16 mm Schaftfräser, 30 mm Anlaufring, Schablone, GetaCore-Eckverbindungsset, Lamellenfräser, Nuter

Die Arbeitsflächen mit einer Schablone (z. B. Alu-Eckverbindungsschablonen der Westag & Getalit AG) in drei Stufen fräsen.

2. Anschließend sind rückseitig an den beiden Arbeitsflächenschenkeln Aussparungen für die Verbinder anzubringen. Wie üblich, ist eine Lamello-Nut zu fräsen.

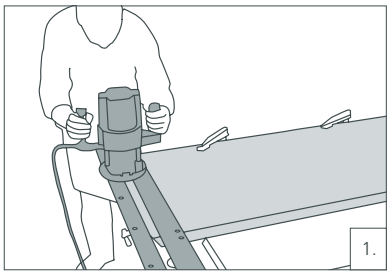
3. Nun wird direkt unterhalb der 3 mm Deckseite eine ca. 4 mm breite (optimale Nutbreite: 3,4 mm) und 12 mm tiefe Nut für die GetaCore-Feder eingefräst. **ACHTUNG:** Die Reste des Flächenklebstoffs müssen vollständig entfernt werden. Die Deckschicht sollte min. 2,8 mm dick sein.

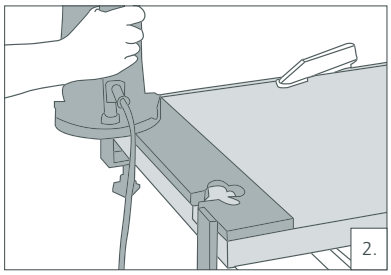
4. Die Kanten des Trägers werden mit einem Schleifpapier schräg nach unten nachgearbeitet, um in jedem Fall eine geschlossene Fuge in der GetaCore-Oberfläche zu gewährleisten. Anschließend die zu klebenden GetaCore-Flächen mit Isopropylalkohol reinigen und ablüften lassen.

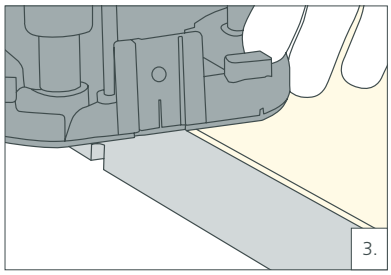
5. Die GetaCore-Feder (farblich passend zum Träger) und eine Nut wird mit dem GetaCore Fugenklebstoff versehen. Anschließend die Feder einsetzen.

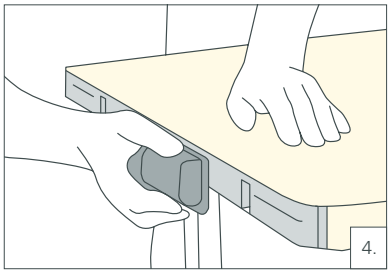
6. Die Spanplatte mit PVAc-Klebstoff bestreichen und die Lamellos einsetzen. Dann die 2. Nut und beide Schenkel an den GetaCore-Kanten mit dem GetaCore Fugenklebstoff versehen. Die Platten nun zusammenfügen, bis der Klebstoff überall austritt. **ACHTUNG:** Bitte beachten, dass kein PVAc-Klebstoff an die Oberfläche der Platte gelangt. Nur so ist die fugenfreie Optik gewährleistet. Zusätzlicher Druck lässt sich mit Zwingen ausüben. Verbinder sind anzubringen. **VORSICHT:** Nur handfest und ohne hohen Anpressdruck befestigen.

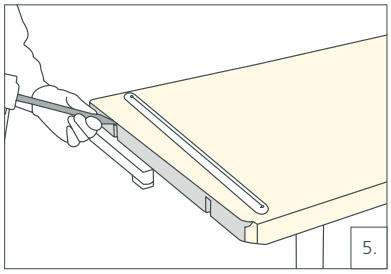
7. Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. Klebstoff je nach Raumtemperatur ca. 45 Min. aushärten lassen. Dies lässt sich mit dem Fingernagel prüfen. Schließlich wird die gesamte Platte geschliffen, so dass eine optisch fugenfreie Verbindung entsteht (s. Kapitel 4, Verschleifen).

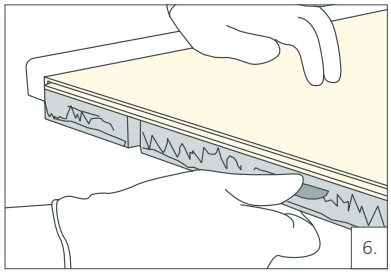


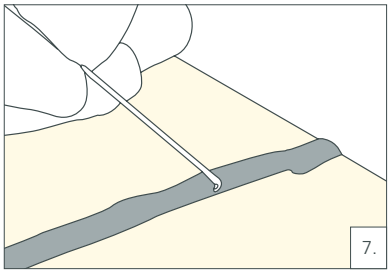












HINWEIS
Sollte der Einsatz von Zwingen nicht möglich sein, verwenden Sie alternativ Papierklebeband (kein Paketklebeband) oder Spanngurte.

GEKLEBTE STOSSFUGEN
Zuerst müssen die Stoßstellen sauber gefräst werden. Anschließend gleiche Vorgehensweise, wie bei den geklebten Eckverbindungen (s. Schritt 2–8).

AUSSCHNITTE FÜR BECKEN UND KOCHFELDER

Erforderliche Materialien/Werkzeuge: Oberfräse mit 16 mm Schaftfräser, 30 mm Kopierring, Thermoband, Aluband, Schablone

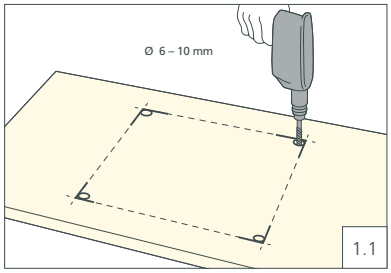
1.1– 1.2 Ausschnitte für Becken und Kochfelder lassen sich problemlos in GetaCore erstellen. Auch hier bietet die Handoberfräse die optimale Lösung. Werkzeuge, wie Stich-, Hand- oder Formatsäge, sollten nicht eingesetzt werden. Diese können Auslöser für eine Rissbildung im GetaCore-Material sein. Generell empfehlen wir deshalb die Oberfräse. Auch hier gilt: Die Kanten sind nach dem Fräsen grundsätzlich mit einem Radiusfräser R3 oder besser R5 abzurunden.

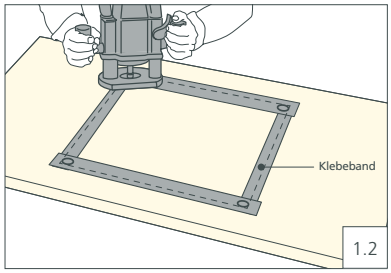
2. Im ersten Schritt wird die Schablone montiert. Mit der Handoberfräse und dem daran angebrachten Kopierring wird nun der Ausschnitt in 3 Schritten gefräst. Bitte daran denken, dass der geforderte Mindestabstand von 45 mm zur Vorderkante der Arbeitsfläche eingehalten wird! Die Ecken der Ausschnitte müssen einen Innenradius von R10 haben! Durch das Anbringen eines Radius mit dem Radiusfräser R3 oder R5 und anschließendem Schleifen werden mögliche Haarrisse im GetaCore-Material entfernt.

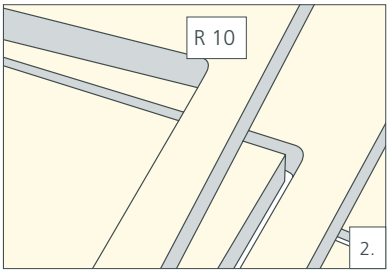
3. Bei Kochfeldern: Zum Abdichten der Schnittkanten empfiehlt sich ein Alu- und Thermoband. Reihenfolge: 1. Alu-, 2. Thermo-, 3. Aluband. Hier bietet die Versiegelung hinreichenden Schutz in Bezug auf Temperaturschwankungen. **Bei Spülenausschnitten/Bohrungen:** Insbesondere alle offenen Spanplattenkanten müssen ausreichend versiegelt werden, z. B. mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff. Bitte verstreichen Sie den Klebstoff mit Hilfe eines Spachtels vollflächig auf den „offenen Kanten" und lassen Sie den Klebstoff abbinden. Für die Armaturenlochbohrung empfehlen wir unsere Dichtungsmanschette.

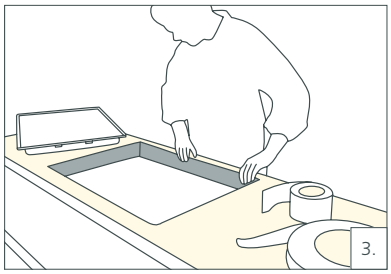
4. Bei der Befestigung von Kochfeldern ist darauf zu achten, dass der Abstand von Kochfeld zur Arbeitsfläche mindestens 6,5 mm beträgt.

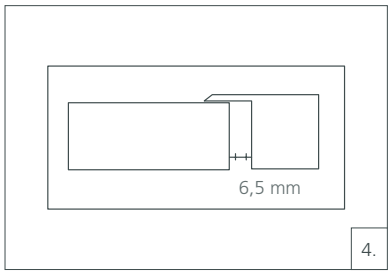
5. Der Einbau von **Gaskochfeldern** ist möglich. Jedoch sollte, zu einer hinter dem Gaskochfeld angebrachten Nischenverkleidung, ein Mindestabstand von 130 mm ab Flammenkopf bestehen (abhängig vom Kochplattenmodell und Flammenleistung). Beim Ceranfeld sollte der Abstand zum Kochfeldrand 50 mm betragen.

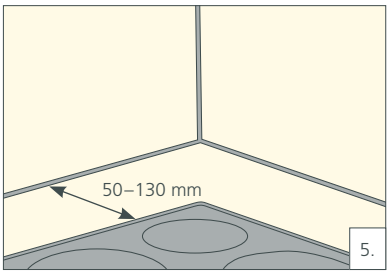










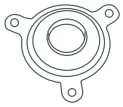
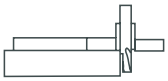
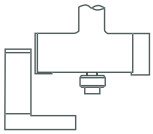
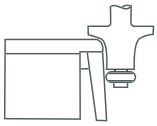


HINWEIS

Die Möbel-/Küchennorm schreibt eine max. Temperaturbelastung im Dauergebrauch von 70° C vor. Es ist daher darauf zu achten, dass die einzusetzenden Geräte die Norm erfüllen! Der Einbau von flächenbündigen Kochfeldern (Versiegelung mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff) ist aus technischer Sicht möglich. Jedoch ist das Risiko von Anwenderfehlern sehr hoch, so dass wir den Einbau von flächenbündigen Kochfeldern nicht empfehlen. Verwenden Sie im Bereich von Backöfen und Geschirrspülern eine Dampfschutzsperre.

EINBAU VON GETACORE-BECKEN VON UNTEN AN 3 MM GETACORE AUF TRÄGERPLATTE

Benötigte Werkzeuge für Unterbaubecken

Skizze	Bezeichnung	Hinweise/Verwendung
	**30 mm Kopierring** (im Lieferumfang einer Oberfräse enthalten)	**Vorbereitung der Oberfräse** d. h. 30 mm Kopierring montieren
	Aluaufsteckring AR 08.68	**Für 1. Arbeitsgang** Aluaufsteckring auf 30 mm Kopierring stecken.
	**Ausschnittfräser C 16.12 oder C 02.13** D = 12 mm, L = 105 mm Drehzahl ca. 20.000 U/Min. Vollhartmetall, spezialbeschichtet für doppelte Standzeiten	**1. Arbeitsgang** Schablone von oben auf GetaCore-Platte legen und mit Schraubzwinge befestigen. Mit der Oberfräse nun den Ausschnitt ausfräsen (Fräsen in 3 Stufen).
	**Falzfräser C 16.2 mit Anlaufring** spanbrechend Drehzahl ca. 16.000 U/Min. Ideale Drehzahl ca. 8.000 U/Min.	**2. Arbeitsgang** GetaCore-Platte drehen (Unterseite nach oben). Mit Falzfräser in 3 Stufen die Trägerplatte ausfälzen bis auf die GetaCore-Platte.
		3. Arbeitsgang Rückseitig das Becken mit einer 2-Komponenten PU-Vergussmasse (z. B. Sika Biresin – Komponente A + B, Mischverhältnis 1:1) ausgießen. Füllhöhe ca. 15 mm.
	**Schaftprofilfräser R= 3 mm C 08.V3 mit Anlaufring** Drehzahl ca. 21.000 U/Min. max. Ideale Drehzahl ca. 15.000 U/Min.	**4. Arbeitsgang** Nach 45 minütiger Aushärtung des GetaCore Fugenklebstoffs GetaCore-Platte drehen und das überstehende Material abfräsen. Nun die Übergangsfläche verschleifen.

1. Passende Schablonen sowie Schaft- und Formfräser genügen für den Einbau mit der Oberfräse (s. Liste). Im ersten Schritt wird ein Aluring auf den Kopierring aufgesteckt. Anschließend wird die Beckenform in 3 Stufen von der Rückseite der Platte herausgefräst.

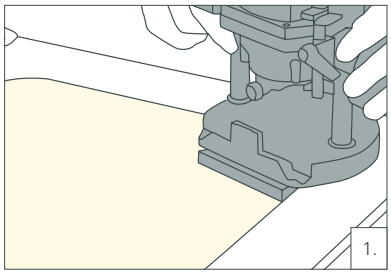
2. Die Platte nicht direkt auf eine vollflächige Unterlage auflegen, da der Anlaufring des Falzfräsers nicht genug Spiel hat. Optimal ist, zwischen Unterlage und Platte 10 mm dicke Unterlagehölzer zu platzieren. Nun erfolgt das Fräsen eines Falzes in weiteren 3 Stufen. **ACHTUNG:** 2,8 mm der Deckschicht stehen lassen. Nun sowohl das rückseitig überstehende GetaCore sowie den Beckenrand mit dem GetaCore Fugenklebstoff versehen und das Becken einsetzen.

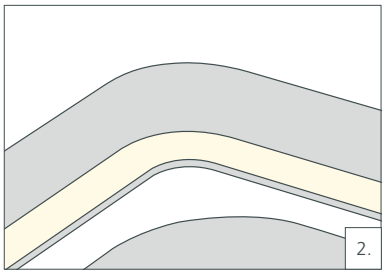
3.1 – 3.2 Sind sämtliche Reste des Flächenklebstoffs entfernt sowie Überstand und Beckenrand mit Isopropylalkohol gereinigt (Isopropylalkohol ablüften lassen), wird der GetaCore Fugenklebstoff satt aufgetragen – sowohl auf dem Beckenüberstand als auch auf dem Beckenrand. **ACHTUNG:** Platte liegt auf Gutseite, Abflussrichtung beachten.

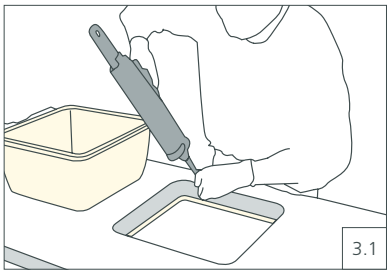
4.1 – 4.2 Der Klebstoff muss innen und außen beim Einpassen des Beckens herausquellen.

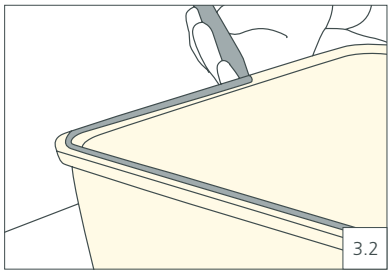
5. Das Becken für rund 45 Min. handfest fixieren und die Unterseite des Beckens nach dem Aushärten zusätzlich mit 2-Komponenten-PU-Vergussmasse (z. B. Sika Biresin) 15 mm hoch ausgießen. Die flüssige Masse mit einem Spachtel zur Versiegelung der Spanplatte „hochziehen" (offene Zeit: ca. 5 Min.).

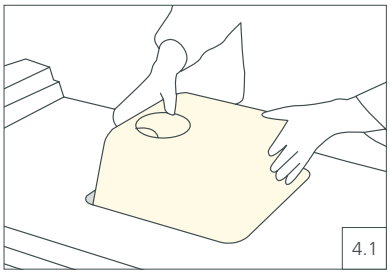
6. Das abschließende Bündigfräsen mit dem Schaftprofilfräser (s. Liste) bewirkt einen harmonischen Übergang von Arbeitsfläche und Becken. Das Schleifen der Übergangsfläche ist ausreichend, da die Becken bereits mit einem Seidenmattschliff ausgeliefert werden.

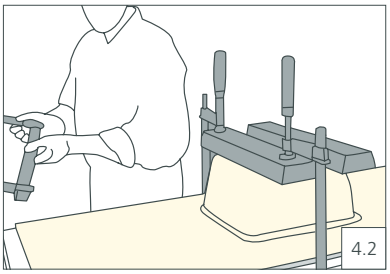


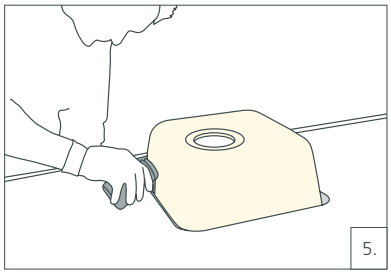


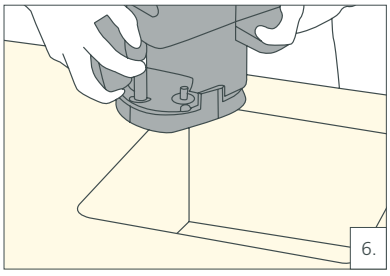










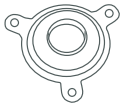
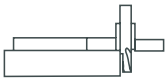
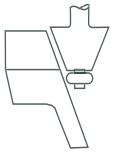
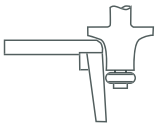


ABSTANDSHINWEISE

Steg zwischen Becken und Armaturenloch: mind. 10 mm
Steg zwischen Becken und Plattenende bzw. Ausschnitt: 50 mm
Wichtig: Das Gewinde der Armatur darf das Becken nicht schneiden.

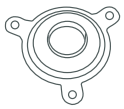
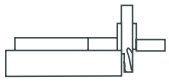
EINBAU VON GETACORE-BECKEN VON UNTEN AN 10 MM GETACORE-PLATTENWERKSTOFF

Benötigte Werkzeuge für Unterbaubecken

Skizze	Bezeichnung	Hinweise/Verwendung
	**30 mm Kopierring** (im Lieferumfang einer Oberfräse enthalten)	**Vorbereitung der Oberfräse** d. h. 30 mm Kopierring montieren
	Aluaufsteckring AR 08.68	**Für 1. Arbeitsgang** Aluaufsteckring auf 30 mm Kopierring stecken.
	**Ausschnittfräser C 16.12 oder C 02.13** D = 12 mm, L = 105 mm Drehzahl ca. 20.000 U/Min. Vollhartmetall, spezialbeschichtet für doppelte Standzeiten	**1. Arbeitsgang** Schablone von oben auf GetaCore-Platte legen und mit Schraubzwinge befestigen. Mit der Oberfräse nun den Ausschnitt ausfräsen (Fräsen in mehreren Stufen empfohlen).
	Falzfräser C 16.2 mit Anlaufring spanbrechend Drehzahl ca. 16.000 U/Min. max. Ideale Drehzahl ca. 8.000 U/Min.	**2. Arbeitsgang** GetaCore-Platte drehen (Unterseite nach oben). Mit Falzfräser 3 mm die Trägerplatte ausfälzen (als Montagehilfe). **HINWEIS:** Ohne Abttropffläche kann bis 3 mm ausgefräst werden.
		3. Arbeitsgang GetaCore Fugenklebstoff an GetaCore-Fläche und Becken geben, Becken einsetzen und aushärten lassen. Zur Stabilisierung rückseitig die Fuge zwischen Becken und Arbeitsfläche mit GetaCore Fugenklebstoff ausfüllen.
	**Bündigfräser konisch C 16.5 mit Anlaufring (nur bei Beckentypen GC-R-162/ GC-R-450)** Drehzahl ca. 22.000 U/Min. max. Ideale Drehzahl ca. 18.000 U/Min.	**4. Arbeitsgang** Nach 45 minütiger Aushärtung des GetaCore Fugenklebstoffs GetaCore-Platte drehen und das überstehende Material abfräsen.
	**Schaftprofilfräser R= 3 mm C 08.V3 mit Anlaufring** Drehzahl ca. 21.000 U/Min. max. Ideale Drehzahl ca. 15.000 U/Min.	**5. Arbeitsgang** Radius fräsen und Übergangsfläche verschleifen.

EINBAU VON GETACORE-BECKEN AUF TRÄGERPLATTE

Benötigte Werkzeuge für Aufsatzbecken

Skizze	Bezeichnung	Hinweise/Verwendung
	**40 mm Anlaufring/Kopierring** (im Lieferumfang einer Oberfräse enthalten) für GC-Oberfläche **30 mm Anlaufring/Kopierring**	**Vorbereitung der Oberfräse** d. h. 40 mm Kopierring montieren Für GetaCore Oberfläche Für Ausschnitt des Spanträgers
 	Adapter rund (#717866) für GC-RU-370 (Rückseite als Zusatzleistung geschliffen) **Adapter oval (#717865)** für GC-DM-690, GC-DO-690, GC-DT-820, GC-DS-840, GC-SO-465/355 (Rückseite als Zusatzleistung geschliffen)	**1. Arbeitsgang** Kleben Sie den Adapter mit dem passenden GetaCore Fugenklebstoff unter das jeweilige Becken. Dabei richten Sie den Adapter auf Hilfsleisten aus. Kleber an Ring und Adapter bringen. Becken und Adapter zusammenfügen und handfesten Druck durch Zwingen anbringen und ausrichten. Klebstoff je nach Raumtemperatur ca. 45 Min. aushärten lassen.
	**Ausschnittfräser C 16.12 oder C 02.13** D = 12 mm, L = 105 mm Drehzahl ca. 20.000 U/Min. Vollhartmetall, spezialbeschichtet für doppelte Standzeiten	**2. Arbeitsgang** Nun wird die Schablone für den Beckenausschnitt auf die Platte montiert. Mit der Handoberfräse und dem daran angebrachten 40er Kopierring wird das GetaCore bis in den Spanträger gefräst (Gesamt 5 mm). Mit dem 30er Kopierring wird nun der Ausschnitt des Trägers gefräst. Es wird dieselbe Schablone verwendet. Durch Fasen der Kanten mittels Schleifpapier werden mögliche Haarrisse im GetaCore-Material entfernt.
		3. Arbeitsgang Insbesondere alle offenen Spanplattenkanten müssen ausreichend versiegelt werden, z.B. mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff. Bitte verstreichen Sie den Klebstoff mit Hilfe eines Spachtels vollflächig auf den „offenen Kanten" und lassen Sie den Klebstoff abbinden. Für die Armaturenlochbohrung empfehlen wir unsere Dichtungsmanschette.
		4. Arbeitsgang Bevor das Becken nun mit der Platte verklebt wird, überprüfen Sie die Position des Beckens. Das Becken kann anschließend mit dem GetaCore Fugenklebstoff in den Plattenausschnitt fixiert werden. Auch

▶

Skizze	Bezeichnung	Hinweise/Verwendung
		hier wieder handfesten Druck auf den Adapter mit Hilfe von Zwingen anbringen. Klebstoff je nach Raumtemperatur ca. 45 Min. aushärten lassen.
		5. Arbeitsgang Bei sehr großen Becken empfehlen wir eine zusätzliche Verschraubung mit massivem Ring und Gegenmutter

Aufsatzbecken AR-/AW-Becken
Die Beckenunterseite der geraden 10 mm Kanten mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff oder SikaFlex221 (weiß) mit zwei Klebstoffraupen versehen. Mit Hilfe des Ablaufsystems das Becken fixieren und auf die gereinigte Arbeitsfläche kleben. Austretenden Klebestoff mit einem Abglättmittel (z.B. Sika Abglättmittel N) sauber in die Fuge einbetten. Mit Zulagen und Klemmzwingen handfest fixieren und Klebstoff 12 Stunden aushärten lassen.

Benötigtes Zubehör zur Montage
(über den Sanitärfachhandel zu beziehen)

- Aus Designgründen empfehlen wir den Verzicht auf eine Überlaufbohrung, demzufolge muss ein „permanent" geöffnetes Ablaufsystem gewählt werden.
- Empfehlung Gewindelänge/Schaftventil
  AFGC40: mindestens 60 mm
  (80 mm mit Ring und Gegenmutter)
  AFGC10: mindestens 50 mm
  (70 mm mit Ring und Gegenmutter)

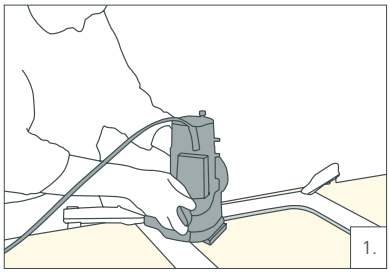
EINBAU VON GETACORE-BECKEN

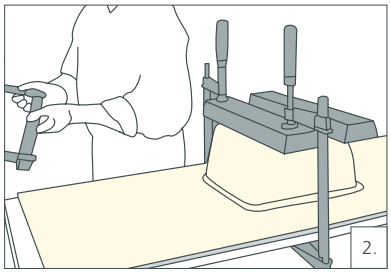
Beckeneinbau von unten an 10 mm GetaCore-Plattenwerkstoff

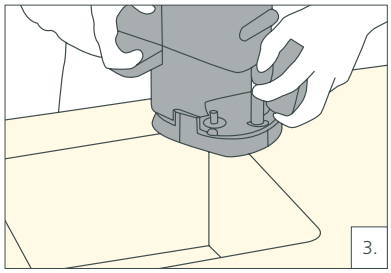
1. Für den Beckeneinbau von unten in die 10 mm GetaCore-Platte wird zunächst der Ausschnitt entsprechend der Schablone mit Ausschnittfräser, Alu-Aufsteck- und Anlaufring gefräst (s. Liste). Die zu klebenden Flächen mit Isopropylalkohol reinigen und ablüften lassen. Der Beckenrand sowie die Platte werden mit dem GetaCore Fugenklebstoff satt versehen – bis der Klebstoff aus der Fuge herausquillt.

2. Das Becken für rund 45 Min. handfest fixieren. Nachdem mit dem Fingernagel geprüft wurde, kann die Fixierung gelöst werden.

3. Zum Schluss erfolgt das Bündigfräsen der Platte. Das Schleifen der Übergangsfläche ist ausreichend, da die Becken bereits mit einem Seidenmattschliff ausgeliefert werden.







EINBAU VON EDELSTAHL-BECKEN

Beckeneinbau von unten an 3 mm GetaCore auf Trägerplatte

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: GetaCore-Arbeitsfläche, Schablone, Edelstahlbecken, silanmodifizierter Polymerklebstoff, Schnellgießharz Sika Biresin (Komponente A + B, Mischverhältnis 1:1)

2. – 3. Im ersten Arbeitsgang wird die Schablone positioniert und ein Aluring auf den Kopierring aufgesteckt. (Abkippschutz!)

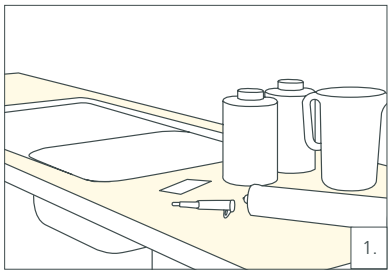
4. – 5. Anschließend wird die Beckenform in drei Stufen von oben aus dem Verbundmaterial mit 3 mm GetaCore-Platte herausgefräst (Spanwurf nach unten, negativer Spanwinkel) Die scharfen Kanten werden mit einem Radiusfräser R2 bzw. R3 entfernt.

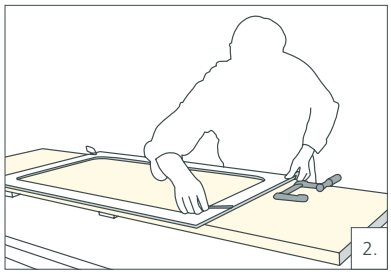
6. Nun erfolgt das Anfräsen einer Falz in weiteren drei Stufen von der Unterseite.

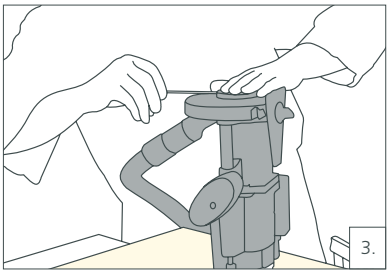
7. – 8. Anschließend den Radius per Hand auf das gewünschte Endfinish schleifen. Sind sämtliche Reste des Flächenklebstoffs entfernt sowie Überstand und Beckenrand mit Isopropylalkohol gereinigt. Nach vollständigem Ablüften wird silanmodifizierter Polymerklebstoff aufgetragen und das Becken eingesetzt.

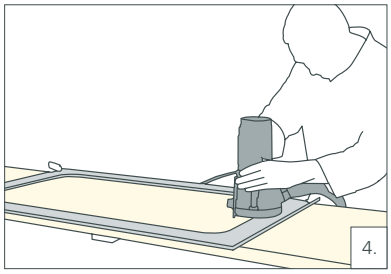
9. Das Becken mit Hilfe von Schraubzwingen sowie einer Zulage handfest für 12 Stunden fixieren.

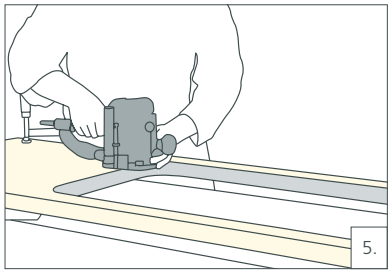
10. –11. Zur Stabilisierung des Beckens erfolgt im Anschluss das rückseitige Ausgießen mit dem 2-Komponenten-Schnellgießharz, Sika Biresin. Hierbei ist darauf zu achten, dass die Vergussmasse nur an den Beckenseiten aufgetragen wird. Eine Abdichtung mit Klebe- bzw. Aluband ist erforderlich. Klebstoffüberschüsse auf der Beckenoberseite sind nach Aushärtung der Vergussmasse zu entfernen.

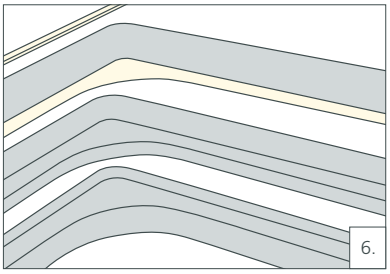

1.

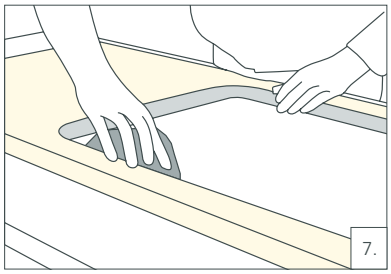

2.

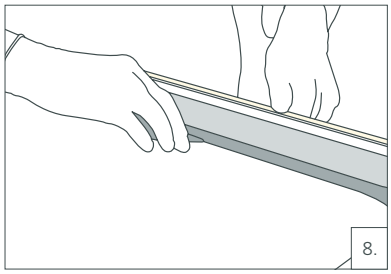

3.

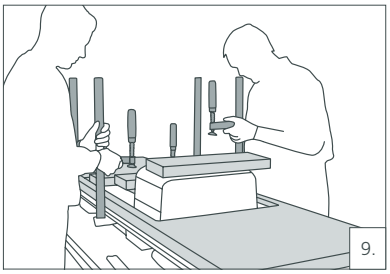

4.

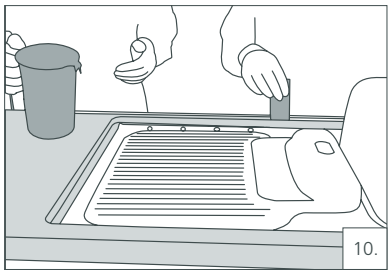

5.

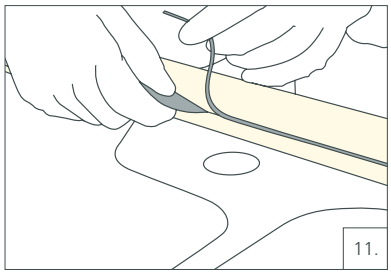

6.


7.


8.


9.

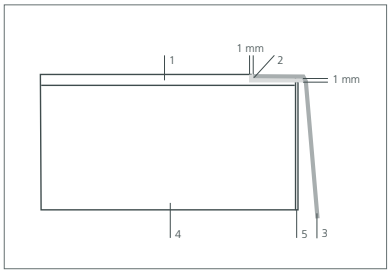

10.


11.

KLEBSTOFFEMPFEHLUNG BECKENEINBAU

Edelstahl-Becken mit 3 mm GetaCore-AF-Element – flächenbündig

- Reinigung aller Klebeflächen mit Isopropylalkohol und anschließendes Ablüften.
- Einkleben des Beckens mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff
- Entfernen des überschüssigen Klebstoffes auf der Arbeitsflächen-Oberseite.
- Aufbringen eines Feuchtigkeitsschutzes auf alle Schmalflächen des Trägermaterials durch 1 K-PU-Klebstoff-/Dichtstoffe oder silanmodifizierten Polymerklebstoff
- Falztiefe: 1 mm plus Edelstahldicke;
  Falzbreite: 1 mm plus Edelstahlflansch



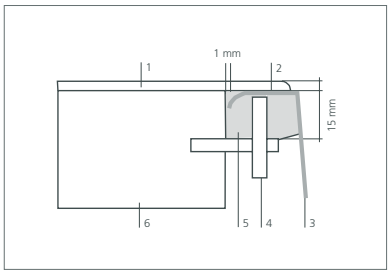
1. GetaCore Beschichtung 3 mm
2. Klebstofffuge
3. Edelstahlspüle
4. Spanplattenträger
5. Feuchtigkeitsschutz

Edelstahl-Becken mit 3 mm GetaCore-AF-Element – Unterbau

- Reinigung aller Klebeflächen mit Isopropylalkohol und anschließendes Ablüften.
- Einkleben des Beckens mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff*
- Ausgießen der rückseitigen Nut (ca. 15 mm hoch) mit starr oder zähelastisch aushärtender Vergussmasse (hierzu müssen die Bohrungen/Durchbrüche im Steg auf der Beckenrückseite möglicherweise mit Klebeband verschlossen werden, um nicht die gesamte Beckenrückseite mit Vergussmasse zu füllen).
- Entfernen der überschüssigen Klebstoffmasse auf der Arbeitsflächenvorderseite nach vollständigem Aushärten der Vergussmasse.
- Aufbringen eines Feuchtigkeitsschutzes auf alle Schmalflächen des Trägermaterials durch 1 K-PU-Klebstoff-/Dichtstoffe oder silanmodifizierten Polymerklebstoff

* Als Montagehilfe kann zusätzlich eine Beckenfixierung genutzt werden.

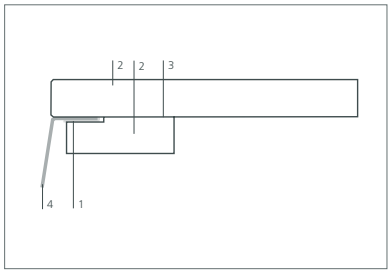
ACHTUNG: Übermäßiges Anziehen der Schraube kann die GetaCore-Beschichtung schädigen.



1. GetaCore Beschichtung 3 mm
2. Klebstofffuge 1 mm
3. Edelstahlspüle
4. Beckenfixierung (Montagehilfe)
5. Vergussmasse (z. B. Sika Biresin, Komponente A + B, Mischverhältnis 1:1)
6. Spanplattenträger

Edelstahl-Becken mit 10 mm GetaCore-Unterbau

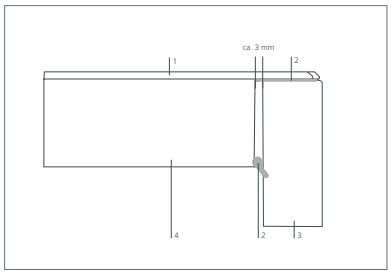
- Reinigung aller Klebeflächen mit Isopropylalkohol und anschließend vollständiges Ablüften.
- Unterkleben der Edelstahlspüle mit einem geeigneten Klebstoff (Empfehlung: silanmodifizierter Polymerklebstoff).
- Mechanische Fixierung durch Unterkleben von gefälzten GetaCore-Leisten mit GetaCore Fugenklebstoff.
- Beseitigung des Klebstoffüberschusses auf der Beckeninnenseite.
- Weiterbe-/verarbeitung erst nach vollständiger Aushärtung des Klebstoffes (ca. 12 Stunden bei silanmodifiziertem Polymerklebstoff).



1. Silanmodifizierter Polymerklebstoff
   Falztiefe: 1mm plus Edelstahldicke
   Falzbreite: 1mm plus Edelstahlflansch
2. GetaCore 10 mm
3. GC-2-Komponenten Acryl-Klebstoff
4. Edelstahlspüle

Keramikbecken mit 3 mm GetaCore-AF-Element-Unterbau / Keramikbecken mit 10 mm GetaCore Unterbau

- Reinigung aller Klebeflächen mit Isopropylalkohol und anschließend vollständiges Ablüften.
- Einkleben des Beckens mit einem geeigneten Klebstoff (Empfehlung: silanmodifizierter Polymerklebstoff).
  HINWEIS: Aufgrund des hohen Gewichtes eines Keramikbeckens, sollte dieses erst vor Ort eingebaut werden.
  Zusätzlich zur Klebung muss das Becken von unten statisch unterstützt werden**.**
- Entfernen der überschüssigen Klebstoffmasse auf der Arbeitsflächen-Vorderseite.
- Weitere Bearbeitung nach vollständiger Aushärtung aller Klebstoffe (ca. 12 Stunden).

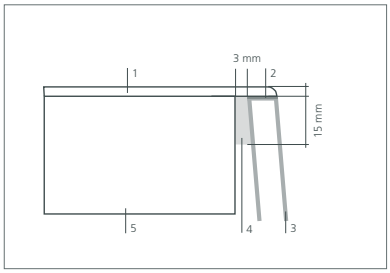


1. GetaCore Beschichtung 3 mm
2. silanmodifizierter Polymerklebstoff
3. Keramik-Spüle
4. Spanplattenträger

KLEBSTOFFEMPFEHLUNG BECKENEINBAU

Quarzbecken mit 3 mm GetaCore-AF-Element-Unterbau

- Reinigung aller Klebeflächen mit Isopropylalkohol und anschließend vollständiges Ablüften.
- Einkleben des Beckens mit GetaCore Fugenklebstoff
- Ausgießen der rückseitigen Nut (ca. 15 mm hoch) mit starr oder zähelastisch aushärtender Vergussmasse nach vollständiger Härtung des GetaCore Fugenklebstoffs (ca. 45 Min.)
- Entfernen der überschüssigen Klebstoffmasse auf der Arbeitsflächenvorderseite nach vollständigem Aushärten der Vergussmasse.
- Aufbringen eines Feuchtigkeitsschutzes auf alle Schmalflächen des Trägermaterials durch 1 K-PU-Klebstoff-/ Dichtstoffe oder silanmodifizierten Polymerklebstoff.



1. GetaCore Beschichtung 3 mm
2. Klebstofffuge 1 mm
3. Quarzspüle
4. Vergussmasse (z. B. Sika Biresin, Komponente A + B, Mischverhältnis 1:1)
5. Spanplattenträger

RENOVIERUNG EINER DUSCHRÜCKWAND / RÜCKWAND

Wandbekleidung mit 10 mm GetaCore® auf vorhandene Fliesenspiegel oder vergleichbare Untergründe

Die Klebung von GetaCore 10 mm auf vorhandene Fliesenspiegel oder vergleichbare Untergründe erfolgt mittels Raupenauftrag. Eine vollflächige Klebung ist nicht zu empfehlen. Es werden senkrechte Klebstoffraupen eines elastischen PU-Klebstoffs oder eines silanmodifizierten Polymerklebstoffes im Abstand von etwa 60-80 mm aufgebracht. Hier haben sich Dreiecksraupen von 8–10 mm Breite und 10–12 mm Höhe bewährt.

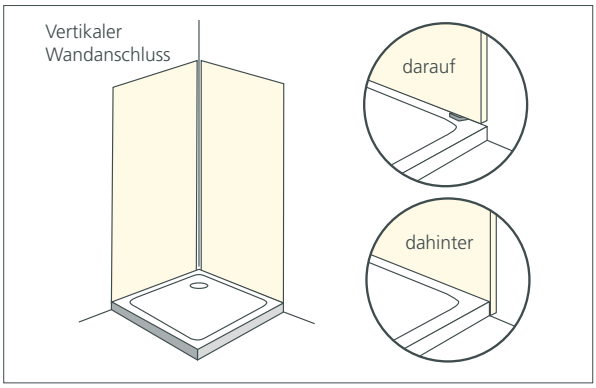
Anschließend werden die GetaCore-Platten aufgebracht und vollflächig angepresst, so dass die Klebefuge eine durchschnittliche Dicke von 3–5 mm behält. Bis zur vollständigen Aushärtung des Klebstoffs sind die GetaCore-Platten zu fixieren und gegen Herabfallen zu sichern. Eckausformungen dürfen nicht starr mit GetaCore-Fugenklebstoff verbunden werden. Sie sind mit einer Dichtstoffnaht auf PU-Basis bzw. mit einem silanmodifizierten Polymerklebstoff und einer Dehnungsfuge von ca. 3–5 mm auszuführen. Im Boden- und/oder Deckenanschluss ist ebenfalls eine ausreichende Dehnungsfuge vorzusehen.

Des Weiteren gelten unsere allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen für Mineralwerkstoff. Zur Klebung sollten im Einzelfall Rücksprache mit dem Klebstoffhersteller gehalten und eigene Klebeversuche durchgeführt werden. Alle Klebeflächen müssen im Vorfeld entsprechend vorbereitet sein. Das heißt, sie müssen staub-, schmutz- und fettfrei sein. Gegebenenfalls sind die Klebeflächen mit einem Haftvermittler zu behandeln.

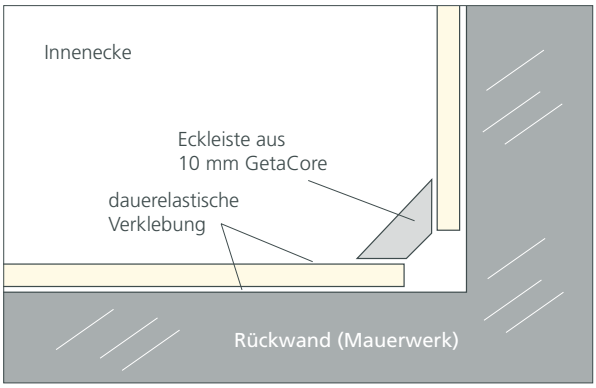
Wandbekleidung mit 10 mm GetaCore® auf Beton- oder Gipskartonuntergründe

Die Klebung von GetaCore 10 mm auf Beton- oder Gipskartonuntergründe erfolgt analog Klebung auf Fliesenspiegel mit einer Ausnahme: Unbehandelte Untergründe sollten zunächst mit einem Tiefgrund verfestigt und versiegelt werden. Der Untergrund muss vollständig trocknen/aushärten.

Beispiel Montage einer Duschrückwand:



Beispiele von Montagevarianten (Quelle: GKV. Technisches Merkblatt 92, Seite 22, Stand November 2004



Beispiele einer Eckverbindung (Quelle: GKV. Technisches Merkblatt 92, Seite 22, Stand November 2004

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG

Wandbekleidung mit 3 mm GetaCore® auf vorhandene Fliesenspiegel oder vergleichbare gerade und dauertrockene Untergründe

Aufgrund der leichten Welligkeit und der Flexibilität des 3 mm GetaCore-Materials sind ausschließlich gerade Untergründe geeignet, um ein möglichst ebenes Ergebnis der Wandbekleidung zu erhalten. Eventuelle Unebenheiten können ansonsten durch das Material durchtelegraphieren. Aufgrund der Welligkeit des 3 mm GetaCore-Materials selbst sind pro Laufmeter bis zu 4 mm Unebenheiten möglich. Der Untergrund muss rissfrei, eben, tragfähig, dauertrocken und frei von Schmutz und Trennmitteln sein. Für die Klebung von 3 mm GetaCore auf vorhandene Fliesenspiegel oder ähnliche feuchtigkeitsdichte Untergründe ist ein vollflächiger Klebstoffauftrag notwendig. Hierfür sind zähelastische aushärtende 2K-Klebstoffe (z.B. Schönox 2K PU) zu verwenden.

Für den Auftrag des Klebstoffs auf der Wand ist ein 6 mm Zahnspachtel zu verwenden, dies entspricht ca. 2,5 kg/m². Der Klebstoff wird zusätzlich auf der Rückseite der GetaCore-Platte flächig aufgetragen und mit einem glatten Kunststoffspachtel verstrichen. Dieser sogenannte Vorstrich verhindert speziell bei hellen Dekoren ein Durchscheinen der Klebstoffauftragsstruktur.

Die Mineralwerkstoffplatten werden nach dem Klebstoffauftrag angelegt und sorgfältig angepresst. Idealerweise erfolgt der Andruck vollflächig und gleichmäßig. Es kann auch vorsichtig mit einem gepolsterten Holzstück und einem Gummihammer oder einer Rolle gearbeitet werden. An Stoßstellen ist ein Vorlegeband an den Plattenkanten der Stöße zu setzen, diese sind später mit einem geeigneten Dichtmittel zu versiegeln (z.B. silanmodifizierter Polymerklebstoff, 1K-PUR-Klebstoff oder neutral vernetzendes Silikon Ottoseal S 110). Die Fugenbreite richtet sich nach der Breite der verarbeiteten Elemente. Bei 60 cm Elementbreite sind 2 mm Dehnungsfuge, bei Elementbreiten bis maximal 1,25 m dann 4 mm Dehnungsfuge vorzusehen. Im Boden- und Deckenanschluss ist ebenfalls eine ausreichende Dehnungsfuge vorzusehen.

Eckausformungen dürfen nicht starr mit GetaCore-Fugenklebstoff verbunden werden. Sie sind mit einer Dehnungsfuge von 3–5 mm auszuführen und zu versiegeln (geeignetes Dichtmittel z.B. silanmodifizierter Polymerklebstoff, 1K-PUR-Klebstoff oder neutral vernetzendes Silikon Ottoseal S 110).

DATEN DES KLEBSTOFFSYSTEMS SCHÖNOX 2 K PU
Einlegezeit: 45 Minuten / Topfzeit: 45 Minuten
Verarbeitungstemperatur: nicht unter 10 °C
Verfugbar: nach ca. 4 Stunden

HINWEIS
Eine Elementbreite von 60 cm ist für einen einzelnen Verarbeiter noch gut zu handhaben. Bei größeren Breiten sind mindestens 2 Mitarbeiter für die Montage einzuplanen.

THERMISCHE VERFORMUNG

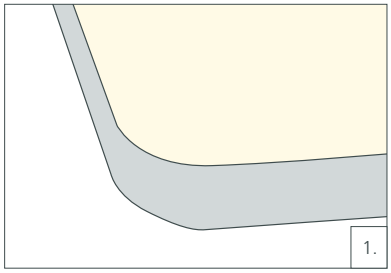
1. GetaCore lässt sich generell thermisch verformen und macht nahezu jede Biegung mit.

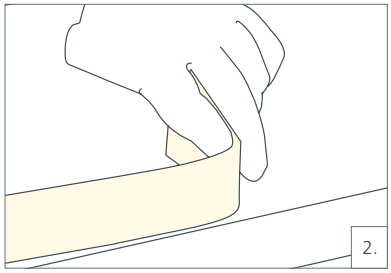
2. Bei 140–160 °C wird das Material homogen erwärmt. Richtzeiten: 3 mm ca. 10–15 Minuten, 10 mm ca. 30 Minuten. Grundsätzlich muss das Werkstück komplett temperiert werden. Je nach Wärmequelle, Stärke und Dekor können die Durchwärmzeiten variieren, daher sollten zuerst Materialtests erfolgen. Zu kalte Stellen können zu Rissen und Weißbruch führen, zu heiße Partien zudem Verfärbungen und Blasen aufweisen. Die minimalen Biegeradien betragen 20 mm beim 3 mm Material bzw. 70 mm bei 10 mm Material.

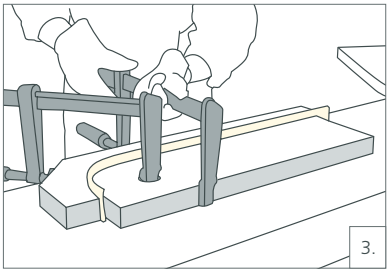
3. Ganze Flächen werden, unabhängig von der Materialstärke, mit Positiv/Negativ-Formen verformt. Ist die Rückkühltemperatur von ca. 50 °C erreicht, wird das Werkstück aus der Form genommen.

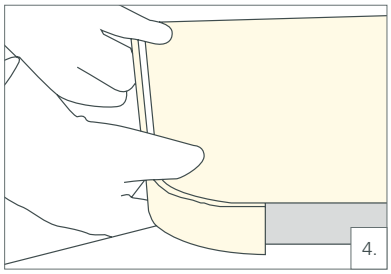
4. Das anschließende Kleben erfolgt mit dem Erreichen der regulären Verarbeitungstemperatur (s. Kapitel 4, Kantenklebung).

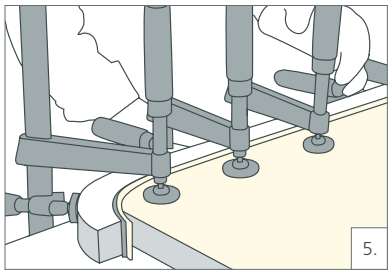
5. Anstelle mit Positiv/Negativ–Formen zu arbeiten, kann eine 3 mm Kantenform per Fixierung mit Papierklebeband (kein Paketklebeband), Spanngurten oder Kantenzwingen mit Zulage angepasst werden. Kanten aus dem stärkeren 10 mm-Material lassen sich mit Positiv/Negativ-Formen, Spanngurten und Kantenzwingen mit Zulage anpassen.











HINWEIS
Die Folie muss vor Erwärmung des Materials abgezogen werden. Die Formen/Zulagen sollten vor Gebrauch auf Schmutzrückstände überprüft und gereinigt werden.

ACHTUNG
Die Materialerwärmung des Dekors GCR783 darf 140°C nicht überschreiten.

BIEGERADIEN DES DEKORS GC 2011
Erfahrungswerte zeigen, dass gerade das Uni-Dekor GC 2011 auch mit kleineren Radien verformt werden kann:
3 mm – Biegeradius 10 mm
10/12mm – Biegeradius 20 mm
20 mm – Biegeradius 40 mm

Generell ist ein Vorversuch ratsam, sollten die empfohlenen Biegeradien unter Punkt 2 unterschritten werden.

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG

VERSCHLEIFEN

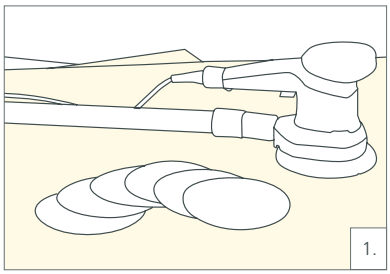
1. Für das gewünschte Oberflächen-Finish sind spezielle Schleifpads erhältlich, die für eine effektive und zeitsparende Arbeit auf den 600er Nassschliff im Auslieferzustand abgestimmt sind. Die GetaCore-Schleifpads sind kompatibel zu handelsüblichen Exzenterschleifern mit Schleiftellerdurchmessern von 150 mm. Es ist wichtig, bei jedem Körnungswechsel die Oberfläche mit einem Microfaser-Tuch oder Staubpad zu säubern. Das partielle Schleifen von Oberflächen (etwa nur im Bereich der Klebstofffuge) empfiehlt sich nicht, da hierdurch keine Einheitlichkeit des Finish zu erzielen ist. Glanz- bzw. Hochglanzfinish sind für Flächen des täglichen Gebrauchs (z. B. Arbeitsflächen) nicht geeignet. Schleifdauer pro Schleifpad: 5–10 Minuten/qm

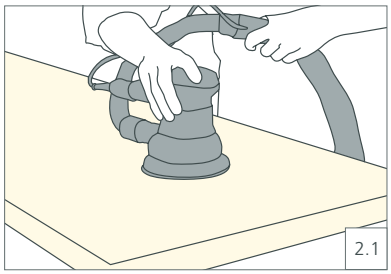
2. Um einen gleichmäßigen Oberflächen-Schliff zu erzielen, sind die folgenden Schleifempfehlungen zu beachten:

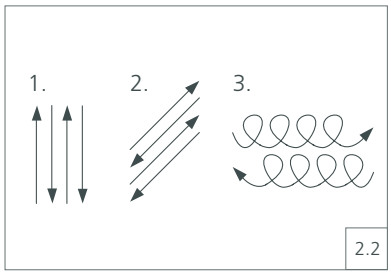
Während des Schleifprozesses ist ein leichter, gleichmäßiger Schleifdruck auszuüben. Den Exzenterschleifer erst gerade, dann in kreisenden Bewegungen über die Fläche führen (Hub: 3 mm). Die gesamte Fläche in jeweils wechselnden Richtungen schleifen (siehe Skizze 2.2). Während jedes einzelnen Schleifschrittes ist zu beachten, dass die gesamte Fläche gleichmäßig geschliffen wurde. So lassen sich wolkige Teilflächen vermeiden, die erst nach dem Endfinish sichtbar werden könnten. Den Exzenterschleifer nicht auf der Arbeitsfläche starten oder stoppen, sonst könnten Schleifspuren oder sogar Riefen auf der Oberfläche sichtbar werden. Die Oberfläche nicht zu stark schleifen, ein mögliches Erwärmen/Erweichen, lässt den Schleifvorgang erheblich schwieriger werden. Während die Oberfläche mit dem Exzenterschleifer geschliffen wird, sollte zur Minimierung der Staubentwicklung eine Staubabsaugung angeschlossen werden. Dies führt zu einem optimaleren Ergebnis. Sollten Sie mit dem Oberflächen-Ergebnis noch nicht zufrieden sein, wiederholen Sie bitte ab dem zweiten Schleifschritt.

3. Falls sich sichtbar tiefe Kratzer in der Oberfläche befinden und/oder Klebstoffreste in den Verbindungsfugen noch nicht plangefräst wurden, sollte wie folgt verfahren werden:

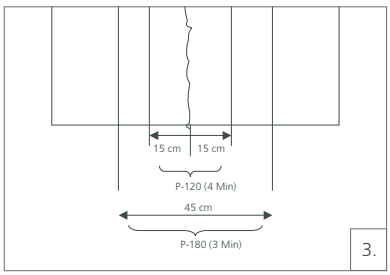
Das P-120 Pad wird genutzt, um überschüssige Klebstoffreste an den Verbindungsfugen und tiefe Kratzer abzuschleifen. Bei Uni-Dekoren statt P-120, P-180 verwenden. Das P-180 Pad wird im Anschluss an das P-120 Pad genutzt, um mit dem Abschleifen von Klebstoffresten im 2. Schritt fortzufahren. Durch den vollflächigen Einsatz lassen sich leichte Kratzer problemlos entfernen. Das P-320 Pad wird für den normalen vollflächigen Schleifgang eingesetzt. Im Anschluss ist nach Schleifempfehlung fortzufahren.


1.


2.1



2.2



3.

Empfehlung Seidenmatt
Vorschliff*[1] Körnung P-120
1. Schleifen Körnung P-180
2. Schleifen Körnung P-320
3. Schleifen Körnung VF-360 (rot)
4. Endfinish S-400 (schwarz)
5. Reinigen STS-150

Empfehlung Edelmatt
Vorschliff*[1] Körnung P-120
1. Schleifen Körnung P-180
2. Schleifen Körnung P-320
3. Endfinish VF-360 (rot)
4. Reinigen STS-150

Empfehlung Brillantglanz
Vorschliff*[1] Körnung P-120
1. Schleifen Körnung P-180
2. Schleifen Körnung P-320
3. Schleifen Körnung P-500
4. Schleifen Körnung P-800
5. Endfinish Körnung P-1200
6. Endfinish Filzpad*[2]
7. Reinigen STS-150

*[1] Nur erforderlich falls Klebewulst nicht plangefräst ist
*[2] In Kombination mit der Poliermilch anzuwenden

HOHLKEHLENMONTAGE

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: Oberfräse bzw. Tischfräse, Federklemmen/Schraubzwingen, Isopropylalkohol, GetaCore Fugenklebstoff

Die Arbeitsfläche ist an der Hinterkante 18 mm breit und 1,9 mm tief zu fräsen (z. B. mit einer Oberfräse/Kreissäge). Es ist darauf zu achten, dass hier sehr sauber gefräst wird, um eine optisch fugenfreie Verbindung zu erzielen.

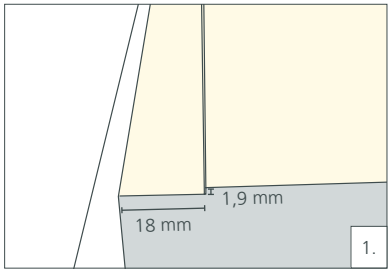
2. Die Hohlkehle und die 10 mm Nische an den zu Klebenden Stellen mit Isopropylalkohol reinigen und ablüften lassen.

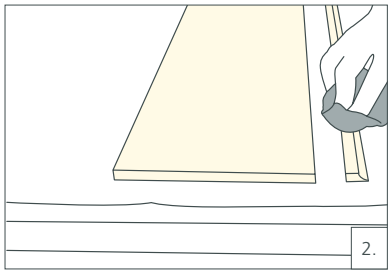
3. Den GetaCore Fugenklebstoff nun in die Pistole einsetzen, Mischerspitze aufschrauben und auf die optimale Vermischung der Komponenten achten. Dieses gelingt, indem ca. 10 cm Klebstoffraupe vorab aus der Mischerspitze ausgedrückt werden. Den Klebstoff nun auf die Oberkante der Hohlkehle auftragen und mit der 10 mm Nische verbinden. Schraubzwingen und Federklemmen im Abstand von ca. 10 cm – mit handfestem Druck – befestigen.

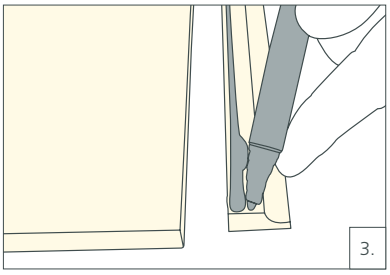
4. Ist der Klebstoff nach 30–45 Minuten ausgehärtet, dies lässt sich mit dem Fingernagel prüfen, wird die Fixierung entfernt. Der überschüssige ausgehärtete Klebstoff wird nun plangeschliffen. **ACHTUNG:** weicher Schleifteller! Zudem wird nun die gesamte Fläche (10 mm dicke Nische + Hohlkehle) auf das gewünschte Endfinish geschliffen.

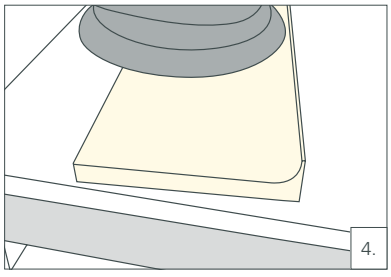
5.1 – 5.2 Nun wird die ausgefräste Stelle der Arbeitsfläche mit Isopropylalkohol gesäubert. Anschließend wird hier den GetaCore Fugenklebstoff aufgetragen. Der Klebstoffauftrag sollte zum einen direkt an dem Falz und zum anderen mittig der ausgefrästen Stelle erfolgen. Nun wird die Hohlkehle (mit der bereits geklebten und beigeschliffenen Nischenverkleidung) auf die Hinterkante der Arbeitsfläche gesetzt. Zur Fixierung sind Schraubzwingen und Federklemmen im Abstand von ca. 10 cm anzubringen.

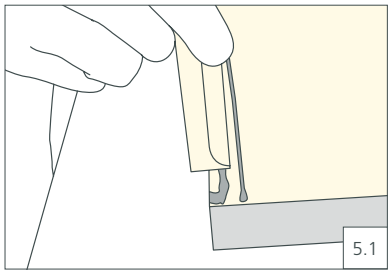
6. Nach Äushärtung des Klebstoffs (30–45 Minuten) kann die Fixierung entfernt werden und das Planschleifen der Klebstoffwulst kann erfolgen. Die gesamte Arbeitsfläche inkl. Hohlkehle wird nun geschliffen, bis das gewünschte Endfinish erzielt ist.

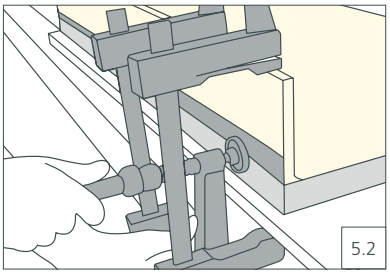


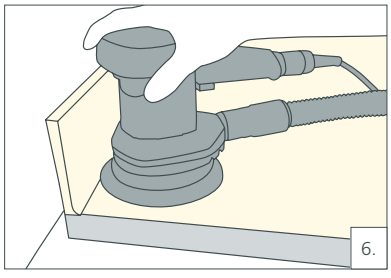




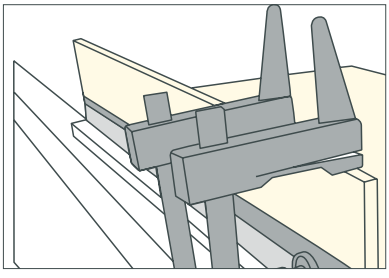






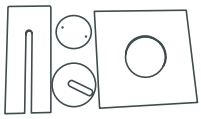
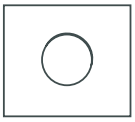
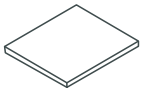


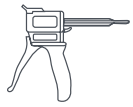
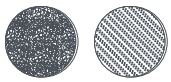
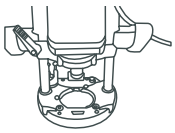
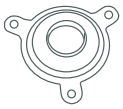
HOHLKEHLE AUF ECK
Aufdoppeln von zwei 10 mm Platten. Anschließend Innenradius mit R8 anfräsen – dabei 2 mm unten auslassen. Auf das Maß 18x18 mm fräsen und beischleifen.



ERNEUERUNG UND REPARATUR

Benötigte Werkzeuge/Teile

Skizze	Bezeichnung	Hinweise/Verwendung
	Fräser Typ C,16,12 Schaftdurchmesser 12 mm, Fräsdurchmesser 12 mm	Zum Abfräsen der beschädigten Reparaturfläche in der Arbeitsfläche.
	Fräser 15 ° Typ C 02.1 Schaftdurchmesser 12 mm, konischer Fräser	Für Fräsung der im Querschnitt konischen Außenkontur in der Arbeitsfläche.
	**GC-Reparatur-Set Reparaturstück-Durchmesser 340/260/180/50** Bestehend aus Kontur-Schablone, Ausräum-Schablone, Scheiben-Schablone und Beifrässchablone	Zur Herstellung der Kontur und Ausräumen der Reparaturstelle, sowie Fräsen der Reparaturscheibe und Beiarbeiten der Fläche
	GC-Schablone Flächen-Beifrässchablone Eine Schablonengröße für alle vier Reparaturstückgrößen. Außenabmessungen 480 x 200 mm.	Zum Beiarbeiten der Reparaturstelle.
	**GC-Schablone Konturfräsung**	Zum Fräsen der Kontur in der Arbeitsfläche.
	GC-Schablone Ausräumen der Reparaturstelle Mit Schlitzfräsung in der Fläche	Zum Ausräumen der beschädigten Reparaturfläche in der Arbeitsfläche.
	GC-Schablone für Fräsung GC-Reparaturscheibe	Zum Fräsen der 3 mm dicken GetaCore-Reparaturscheibe.
	**GetaCore D 3 mm**	Für Reparaturstück.

Skizze	Bezeichnung	Hinweise/Verwendung
	**GetaCore Fugenklebstoff** s. Farbempfehlung Fugenklebstoff von der Westag & Getalit AG.	Zum Einkleben der GetaCore-Scheibe in die Reparaturstelle.
	**Schleifpads** s. Kapitel 4, Verschleifen	Zum Beiarbeiten der Reparaturscheibe zur Arbeitsfläche.
	Doppelseitiges Gewebeklebeband	Zum Fixieren der Schablonenteile und zum Fixieren des 3 mm dicken GetaCore-Reparaturmaterials zum Ausfräsen der Scheibe
	Schraubzwingen	
	**Oberfräse** hier: FESTOOL Typ OF 2000E/1 oder baugleiche Oberfräse	Für sämtliche Fräsarbeiten
	**Anlaufring mit Außendurchmesser 30 mm, passend zur Oberfräse** Maschinenabhängig, d. h. Beschaffung durch Kunden. Für o. g. Oberfräse: ▪ für OF 2000 ▪ Durchmesser 30 mm ▪ Typ KR-D30/OF2000 Bestellnummer von FESTOOL 487016	Für sämtliche Fräsarbeiten

VERARBEITUNGSEMPFEHLUNG

ERNEUERUNG UND REPARATUR

GetaCore lässt sich reparieren, ohne dass Folgen der Ausbesserung sichtbar sind. Benötigt werden: Die Handoberfräse mit zwei aufeinander abgestimmten Kopierringen sowie einem entsprechenden Fräser.

1. Befestigung der Schablone auf der Arbeitsfläche. Positionierung über der Reparaturstelle. Befestigung der Schablone mit Schraubzwingen (empfohlen). Alternativ Befestigung mit doppelseitigem Klebeband.

2.1 – 2.2 Vorbereiten der Oberfräse. Montage des Anlaufringes. Konischen Fräser einsetzen. Einstellung der Fräse auf eine Frästiefe von 2,5 mm in die GetaCore-Arbeitsfläche. **ACHTUNG:** Dicke der Schablone berücksichtigen und Fräsen der Außenkontur in der Arbeitsfläche und Herstellen der Reparaturscheibe mit dem selben konischen Fräser durchführen.

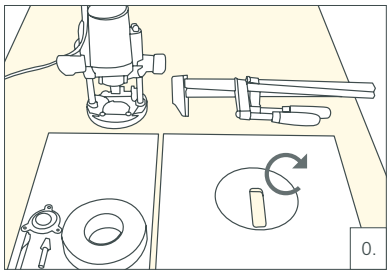
3. Fräsung der Außenkontur in der Arbeitsfläche. Um das Kippen der Fräse zu vermeiden, verwenden Sie bitte eine vom Maschinenhersteller angebotene Abstützung.

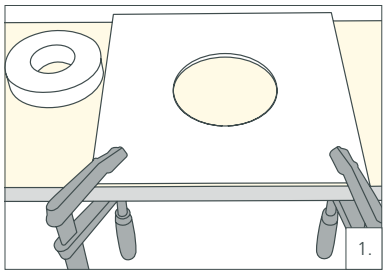
4.1 – 4.3 Abfräsen der beschädigten Reparaturfläche in der Arbeitsfläche. Empfehlung: Wegen geringerem Werkzeugverschleiß den konischen Fräser gegen den zylindrischen 12 mm-Fräser austauschen. Fräsen mit der runden Ausräumschablone. Bei 50 mm wird ohne Ausräumschablone plangefräst. Einstellung der Oberfräse, wie unter Punkt 2 beschrieben. Planfräsen der beschädigten Stelle.

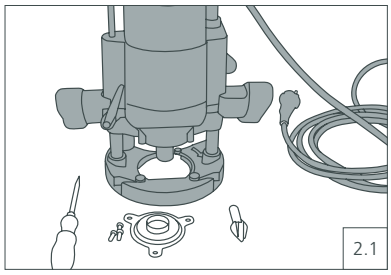
5.1 Herstellen der GetaCore-Reparaturscheibe. 3 mm dickes GetaCore-Reparaturmaterial mit der Rückseite nach oben auf der Unterlage (mind. 10 mm) mit doppelseitigem Klebeband befestigen (damit ausgefräste Scheibe nicht verrutscht) und zusätzlich mit Schraubzwingen fixieren.

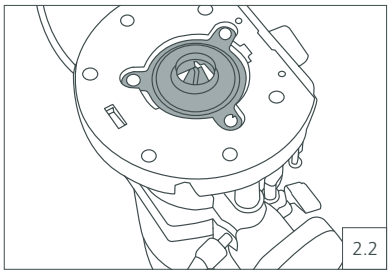
5.2 Schablone zum Fräsen der GetaCore-Reparaturscheibe mit Außendurchmesser von z. B. 162 mm mit doppelseitigem Klebeband auf die 3 mm dicke GetaCore-Platte kleben.

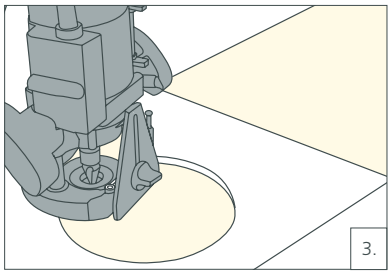
5.3 In die Oberfräse den konischen Fräser einsetzen und auf Frästiefe „1 mm in Unterlage“ einstellen. **ACHTUNG:** Dicke der Schablone berücksichtigen. Oberfräse waagerecht ausrichten und Abstützung an der Oberfräse montieren. Scheibe ausfräsen.

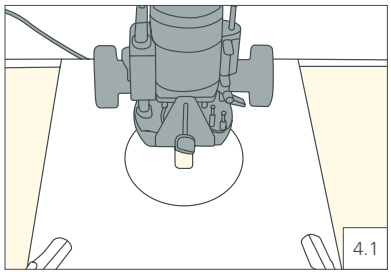


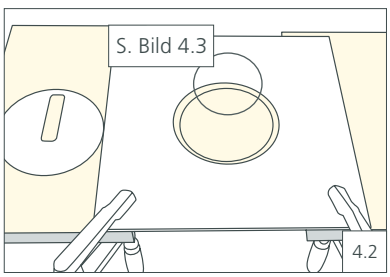


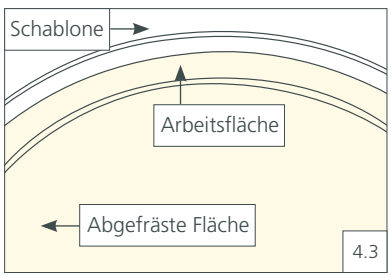


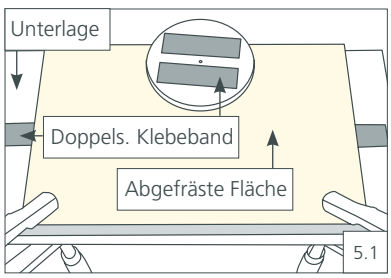












Empfehlung: Bevor die eigentliche beschädigte Arbeitsflächenstelle gefräst wird, wird empfohlen, an einem Arbeitsflächenrest den gesamten Reparaturablauf zu testen.

5.4 Scheibe nicht von der Unterlage lösen und Durchmesser der Scheibe messen. Durchmesser der Scheibe muss genau 1 mm größer als der Durchmesser der Ausfräsung in der Arbeitsfläche sein. Sollte der Durchmesser der Scheibe zu groß sein, muss schrittweise durch Tieferstellen des konischen Fräsers der Durchmesser verringert werden.

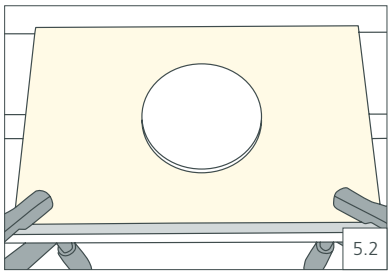
5.5 Scheibe vorsichtig von der Unterlage lösen (Bruchgefahr). Hilfsmittel: Nylonschnur

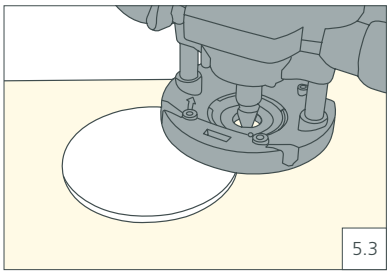
6.1 In Reparaturstelle der Arbeitsfläche fünf durchgehende Bohrungen (Durchmesser 5 mm) bohren, damit der überflüssige Klebstoff und die Luft abgeführt werden können.

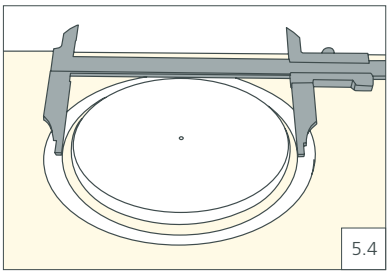
6.2 Anordnung der Bohrungen

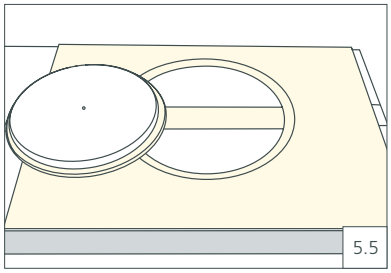
7. Scheibe einkleben. Klebeflächen gründlich mit Isopropylalkohol reinigen und anschließend vollständig ablüften lassen. GetaCore Fugenklebstoff auf Reparaturstelle der Arbeitsflächen auftragen und Klebstoff mit einem Spachtel flächig verteilen. Innenrand der Ausfräsung in der Arbeitsfläche mit Klebstoff versehen. Reparaturstück einsetzen (dabei reindrehen) und die Schablone mit Durchmesser von z. B. 162 mm mittig auf die Reparaturstelle auflegen und mit ca. 2 kg belasten. Klebstoff eine Stunde aushärten lassen (Fingernageltest).

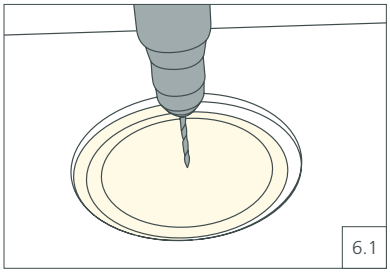
8. Reparaturstelle flächig beiarbeiten. Die Beifrässchablone auf die Konturschablone legen. Die Frästiefe der Oberfräse so einstellen, dass die Kante abgefräst wird. Die Reparaturstelle mit der Oberfräse Stück für Stück bearbeiten. **ACHTUNG:** Es besteht die Gefahr, in die Kontur-Schablone zu fräsen. Laut Kapitel 4, Verschleifen die Endbearbeitung durchführen.

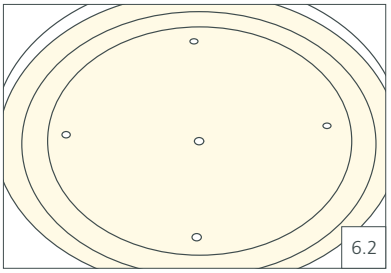

5.2

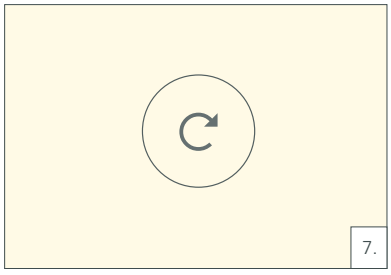

5.3

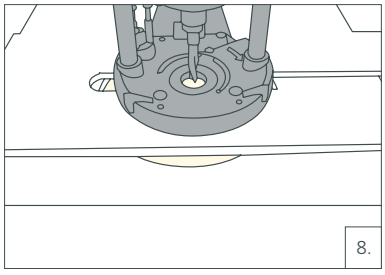

5.4


5.5


6.1


6.2


7.


8.

EINBAU VON 10 MM FENSTERBÄNKEN

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: 10 mm GetaCore-Material, silanmodifizierter Polymerklebstoff bzw. PU-Klebstoffe/-Montageschaum, Oberfräse, Distanzstücke

GetaCore-Material mit einer Stärke von 10 mm lässt sich auch ohne Trägermaterial problemlos als Fensterbank einsetzen. Entscheidender Vorteil ist, dass das Material wasserbeständig ist und somit kein zusätzlicher Feuchtigkeitsschutz aufgebracht werden muss. Der Einbau erfolgt gemäß den gängigen Empfehlungen durch Aufkleben mit elastischen Klebstoffen (z. B. PU-Klebstoffe, silanmodifizierter Polymerklebstoff oder vergleichbare Produkte) oder durch Einlegen in einen PU-Montageschaum bzw. durch Unterschäumen mit einem PU-Montageschaum. Mögliche Verarbeitung mit einem Einkomponenten-PUR-Klebstoff:

2. 10 mm Material entsprechend der Maße formatieren.
ACHTUNG: Notwendige Dehnungsfuge* beachten. Scharfe Kantenfasen bzw. mit einem 3 mm Radienfräser bearbeiten.

3. Die Oberfläche mit dem notwendigen Endfinish (siehe Kapitel 4, Verschleifen) versehen.

4. Der bauseitige Untergrund muss vor dem Klebstoffauftrag fest, sauber und trocken sein.Die Klebstoffdicke muss mindestens 2 mm betragen. Die Klebstoffbreite sollte mind. 10 mm sein. Die Klebstoffraupen werden quer zur Länge aufgetragen; der Abstand sollte nicht mehr als 80 mm betragen. Bei Bedarf ist durch Distanzstücke sicherzustellen, dass die Mindestdicke der Klebstoffschicht nicht unterschritten wird.

5. Nach Einsetzen der Fensterbank ist mit einem Gummihammer und einer gepolsterten Zulage diese nun leicht anzuklopfen (ggf. mit einer Wasserwaage ausloten).

6. Zur Gewährleistung einer ausreichenden Kippsicherheit muss die Fensterbank unter den Fenster-Blendrahmen untergeschoben oder beispielsweise mit einem U-Profil oder Winkeln an diesem fixiert werden.

7. Außerdem sind ausreichend dimensionierte Dehnungsfugen* zum seitlichen Mauerwerk anzulegen. Ein Überstand von mehr als 100 mm im Vorderkantenbereich sollte vermieden werden, da die Belastungsfähigkeit des Materials mit steigendem Überstand abnimmt.

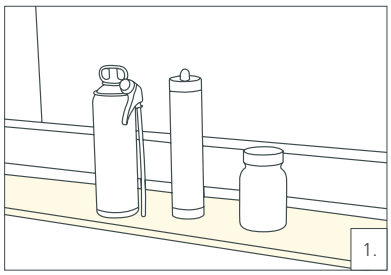
8. Nach ca. 12 Stunden ist der silanmodifizierte Polymerklebstoff zur Weiterbearbeitung ausgehärtet. Vollständig ausgehärtet ist der silanmodifizierte Polymerklebstoff nach 24 Std. Falls durch die Montage noch Beschädigungen im Oberflächenschliff stattgefunden haben, bitte diese nochmals nach Anleitung (siehe Kapitel 4, Verschleifen) schleifen.

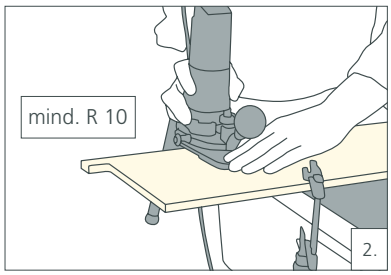
9. Versiegelung der Übergänge zur Wand bzw. zum Fensterrahmen erfolgt mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff. Vor Beginn der Versiegelung ist die Fläche mit Isopropylalkohol zu reinigen und ablüften zu lassen.

Beispiel:
Max. Belastung an der Vorderkante bei ordnungsgemäß eingebauter Fensterbank aus 10 mm GetaCore-Plattenmaterial:
Überstand 100 mm: Ca. 100 kg
Überstand 150 mm: Ca. 65 kg
* Formel für Dehnungsfugen: $\Delta l = \Delta T \times L \times 5{,}6 \times 10^{-5}\ [K^{-1}]$

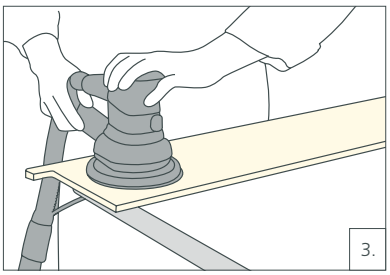
Beispiel:
Fensterbank: 2500 mm, Temperaturunterschied
(Sommer +40 °C, Winter 0 °C) : 40 °C
$\Delta l = 40 \times 2500 \times 5{,}6 \times 10^{-5}\ [K^{-1}] = 5{,}6$ mm
Das heißt, die Dehnungsfugen müssten auf jeder Seite 2,8 mm breit sein.

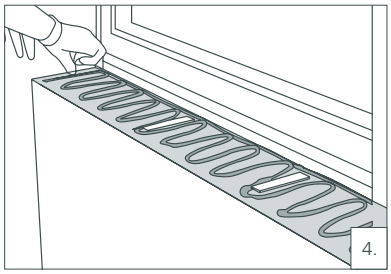
HINWEIS
Über Heizkörpern müssen Lüftungsgitter zur Luftzirkulation eingestzt werden.

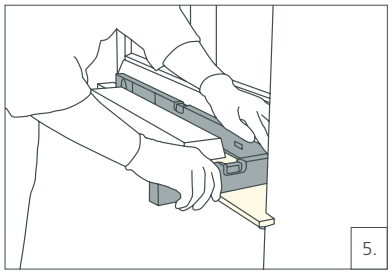

1.

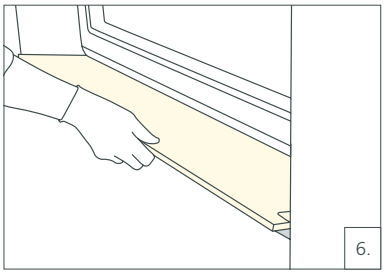


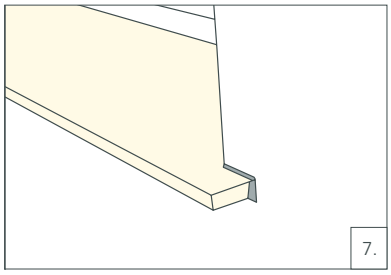
2.

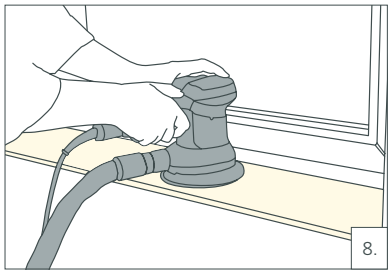

3.

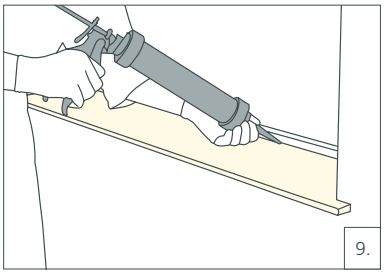

4.


5.


6.


7.


8.


9.

10 MM NISCHENVERKLEIDUNG / WANDVERKLEIDUNG

1. Erforderliche Materialien/Werkzeuge: 10 mm Getacore-Plattenwerkstoff, silanmodifizierter Polymerklebstoff, Distanzstücke Stützen

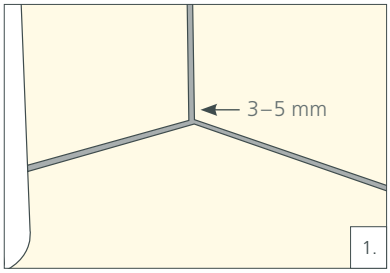
Die GetaCore Nischenplatte darf nicht ohne Dehnungsfugen (3–5 mm) an Wänden angebracht werden.

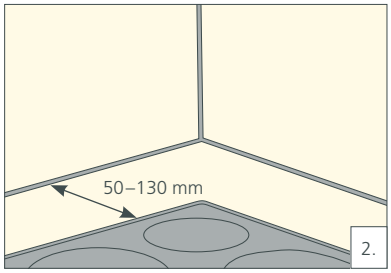
2. Bei der Montage von Gasherden ist ein Mindestabstand von 130 mm ab Flammenkopf, abhängig vom Kochplattenmodell und Flammenleistung, zur Nischenverkleidung zu berücksichtigen. Beim Ceranfeld sollte der Abstand zum Kochfeldrand 50 mm betragen. Eine max. Temperaturbelastung von 70° C im Dauergebrauch sollte nicht überschritten werden. Es ist daher darauf zu achten, dass die einzusetzenden Geräte diese Anforderung erfüllen. Für die verschiedenen Untergründe ist folgendes zu beachten:
Putz-/Betonuntergründe: Der Untergrund muss staub- und fettfrei sein. Es ist wie unter Punkt 3 beschrieben weiter vorzugehen.
Gipskarton/Tapetenuntergründe: Die Tragfähigkeit des Untergrundes muss gewährleistet sein. Eine Verbesserung wird in den meisten Fällen durch die Behandlung mit einem Tiefgrund (vorzugsweise auf Lösemittelbasis) erreicht. Nach dem vollständigem Abtrocknen kann wie folgt verfahren werden (siehe Punkt 3).

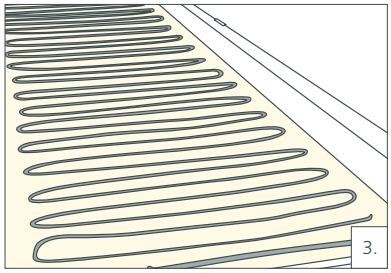
Fliesenspiegel: Alte Fliesenspiegel sind vor der Montage der GetaCore-Nischenplatte gründlich zu reinigen. Sie müssen fett-, staub- und schmutzfrei sowie trocken sein. Es ist sicherzustellen, dass der Untergrund weitestgehend eben ist und keine starken Vorsprünge aufweist.

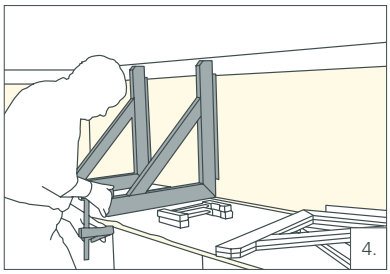
3. Die Klebung erfolgt im allgemeinen mit zähelastischen PU-Klebstoffen oder farbigem (gefüllten) silanmodifizierten Polymerklebstoff mittels senkrechter Klebstoffraupen im Abstand von ca. 80 mm. Zur Einhaltung der notwendigen Klebstofffugenstärke zwischen Wand und der GetaCore-Nische sind nach dem Klebstoffauftrag Distanzstücke in einer Dicke von ca. 2 mm, z. B. mit Hilfe eines zweiseitigen Klebebandes, in den Zwischenräumen der Klebstoffraupen anzubringen.

4. Anschließend muss die GetaCore-Nischenplatte bis zum Abbinden des Klebstoffs (bis zu 24 Std.) gegen Verrutschen oder Herabfallen gesichert werden. Die Fuge zwischen der Nischenverkleidung und der Wand ist mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff vor Feuchtigkeit sowie Schmutz abzudichten.





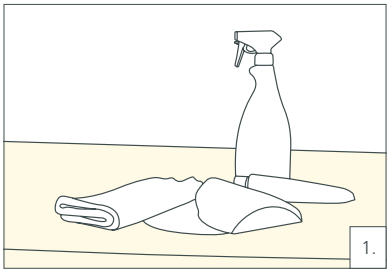




GETACORE PFLEGESET GROSS

Inhalt

1x Mikrofasertuch, 1x Schleifklotz, 1x Schleifpad P-320, 1x Schleifpad P-800, 1x Schleifpad S-400, 1x Staubpad STS 150, 1x Brillantglanz-Schleifset, 1x Finishing-Schwamm, 1 Flasche GetaCore-Poliermilch, 1 Flasche GetaCore-Cleaner



Anwendungsgebiete

Alltägliche Gebrauchsspuren lassen sich generell nach einer gewissen Nutzungszeit nicht vermeiden. Durch die zeitweise Benutzung des Pflegesets können leichte Oberflächenkratzer verringert und eine optische Verbesserung der Oberfläche erzielt werden.

Anwendung: Oberflächenauffrischung Seidenmatt

- Die zu bearbeitende Fläche vorab mit einem haushaltsüblichen Reinigungsmittel säubern.
- Anschließend das Schleifpad P-320 an den Schleifklotz heften und diesen nun auf der zu bearbeitetenden Fläche wie folgt anwenden: Den Schleifklotz in die Hand nehmen und mit gleichmäßigem Druck (keinen zu festen Druck ausüben) in kreisenden Bewegungen die zu bearbeitende Fläche schleifen. Gelegentlich den durch das Schleifen entstandenen Staub mit dem STS 150 entfernen und eine Oberflächenprüfung durchführen: Sind die Gebrauchsspuren minimiert? Passt der Oberflächenglanz der behandelten Stelle zu dem der restlichen Fläche? Wenn keine zufriedenstellende Verbesserung eingetreten ist, muss der Schleifvorgang mit dem Schleifpad P-320 wiederholt werden. In der gleichen Weise setzen Sie nun die Schleifpapiere P-800 und S-400 ein. Zur Erzielung des gewünschten Seidenmatt-Oberflächenglanzgrades gehen Sie mit dem feuchten Schwamm in kreisenden Bewegungen und leichtem Druck über die gesamte Oberfläche. Anschließend reinigen Sie die Oberfläche mit haushaltsüblichem Reinigungsmittel. Der Vorgang kann nach Belieben wiederholt werden.
- Zum Ende ist die Fläche mit dem Mikrofasertuch zu reinigen. Generell kann der beschriebene Reinigungsvorgang bei stark beanspruchten Oberflächen mehrfach wiederholt werden.

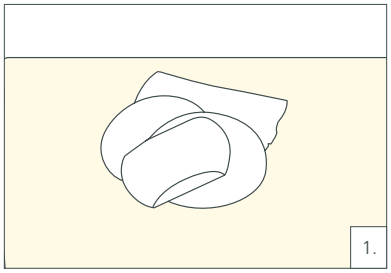
Anwendung: Oberflächenauffrischung Brillantglanz

Brillantglänzende Oberflächen bedürfen einer besonderen Aufbereitung. Das beiliegende Schleifset ist u. a. für die Pflege von Brillantglanzoberflächen notwendig. Eine genaue Beschreibung zu den jeweiligen Schleifvorgängen liegt dem Set bei. Jedoch sollten diese Schleifschritte von einem Fachbetrieb durchgeführt werden, da eine gleichmäßig brillantglänzende Oberfläche nur mit speziellen Schleifmaschinen erzielt werden kann. Allerdings können Sie kleine Oberflächenauffrischungen wie folgt selbst vornehmen:

- Die zu bearbeitende Fläche vorab mit einem haushaltsüblichen Reinigungsmittel säubern.
- Anschließend das Pad STS 150 an den Schleifklotz heften und diesen nun auf der zu bearbeitenden Fläche wie folgt anwenden: Bevor Sie den Schleifklotz in die Hand nehmen und mit gleichmäßigem Druck (keinen zu festen Druck ausüben) in kreisenden Bewegungen die zu bearbeitende Fläche schleifen, sollten Sie kleine Mengen der Poliermilch auf die Fläche auftragen. Gelegentlich den durch das Polieren entstandenen Staub mit dem Mikrofasertuch entfernen und eine Oberflächenprüfung durchführen: Sind die Gebrauchsspuren minimiert? Passt der Oberflächenglanz der behandelten Stelle zu dem der restlichen Fläche? Wenn keine zufriedenstellende Verbesserung eingetreten ist, muss der Poliervorgang mit dem Pad STS 150 mit Zugabe der Poliermilch wiederholt werden.
- Abschließend ist die Fläche mit dem Mikrofasertuch zu reinigen. Bitte beachten Sie, dass hier lediglich eine „Oberflächenauffrischung“ erzeugt werden kann. Für die komplette „Grundrenovierung“ Ihrer brillantglänzenden Oberfläche wenden Sie sich – wie bereits oben erwähnt – an einen Fachbetrieb.

GETACORE PFLEGESET KLEIN

Inhalt
1x Mikrofasertuch, 1x Schleifklotz, 1x Schleifpad P-320, 1x Schleifpad P-800, 1x Schleifpad S-400, 1x Staubpad STS 150, 1x Finishing-Schwamm



Anwendungsgebiete
Alltägliche Gebrauchsspuren lassen sich generell nach einer gewissen Nutzungszeit nicht vermeiden. Durch die zeitweise Benutzung des Pflegesets können leichte Oberflächenkratzer verringert und eine optische Verbesserung der Oberfläche erzielt werden.

Anwendung: Oberflächenauffrischung Seidenmatt

- Die zu bearbeitende Fläche vorab mit einem haushaltsüblichen Reinigungsmittel säubern.
- Anschließend das Schleifpad P-320 an den Schleifklotz heften und diesen nun auf der zu bearbeitetenden Fläche wie folgt anwenden: Den Schleifklotz in die Hand nehmen und mit gleichmäßigem Druck (keinen zu festen Druck ausüben) in kreisenden Bewegungen die zu bearbeitende Fläche schleifen. Gelegentlich den durch das Schleifen entstandenen Staub mit dem STS 150 entfernen und eine Oberflächenprüfung durchführen: Sind die Gebrauchsspuren minimiert? Passt der Oberflächenglanz der behandelten Stelle zu dem der restlichen Fläche? Wenn keine zufriedenstellende Verbesserung eingetreten ist, muss der Schleifvorgang mit dem Schleifpad P-320 wiederholt werden. In der gleichen Weise setzen Sie nun die Schleifpapiere P-800 und S-400 ein. Zur Erzielung des gewünschten Seidenmatt-Oberflächenglanzgrades gehen Sie mit dem feuchten Schwamm in kreisenden Bewegungen und leichtem Druck über die gesamte Oberfläche. Anschließend reinigen Sie die Oberfläche mit haushaltsüblichem Reinigungsmittel. Der Vorgang kann nach Belieben wiederholt werden.
- Zum Ende ist die Fläche mit dem Mikrofasertuch zu reinigen. Generell kann der beschriebene Reinigungsvorgang bei stark beanspruchten Oberflächen mehrfach wiederholt werden.

PFLEGEANLEITUNG

- **Normale Verschmutzung**
  Bitte reinigen Sie GetaCore-Oberflächen mit einem milden nicht scheuernden Reinigungsmittel. Ein haushaltsübliches Reinigungsmittel reicht vollkommen aus.

- **Kalkflecken**
  Kalkflecken entfernen Sie mit einer wasserverdünnten Essigessenz. Bitte im Mischverhältnis 1:2 (1 Maßeinheit Essigessenz zu 2 Maßeinheiten Wasser) anwenden: Mit einem mit dieser Lösung getränkten Lappen die verunreinigte Fläche putzen ggf. durch Einwirkung der Lösung auf die Kalkflecken ein paar Minuten einwirken lassen. Mit klarem Wasser nachwischen. Bei stärkeren Flecken den Vorgang wiederholen bzw. Flüssigkeit einige Minuten einwirken lassen.

- **Hartnäckige Flecken**
  Hartnäckige Flecken (wie z.B. Kaffee, Tee, Haarfärbemittel, etc.) entfernen Sie einfach mit dem GetaCore-Cleaner (Art.Nr. 570 855): Der GetaCore-Cleaner entfernt hartnäckige Flecken ohne den Oberflächenglanzgrad bei sachgerechter Anwendung zu verändern. Einfach die zu behandelnde Stelle mit dem GetaCore-Cleaner einsprühen und mit einem weichen Lappen und klarem Wasser entfernen. Bei hartnäckigeren Flecken den Cleaner längere Zeit einwirken lassen (ca. 30 Min.) Weitere Anwendungshinweise entnehmen Sie dem rückseitigen Etikett des Cleaners.

- **Hartnäckige Flecken – Schmutzradierer**
  Bei hartnäckigen Verschmutzungen (z.B. Schuhcreme) können Sie auch Reinigungsschwämme (Schmutzradierer) einsetzen. Diese erhalten Sie beispielsweise als gängiges Produkt unter dem Namen „Meister Propper Schmutzradierer" im Einzelhandel.

- **Desinfektionsmittel**
  Die Verwendung von Desinfektionsmitteln auf GetaCore ist nicht zu empfehlen. Abhängig von Dekor und Oberflächenfinish können durch das Einwirken von Desinfektionsmitteln Oberflächenveränderungen in Form von Farbveränderungen/ Aufhellungen oder Mattierungen entstehen. Sollte dennoch einmal versehentlich Desinfektionsmittel auf die Mineralwerkstoffoberfläche gelangen, muss dieses umgehend abgewischt und mit klarem Wasser nachgereinigt werden. Ist die Nutzung von Desinfektionsmittel unumgänglich, sollten helle Dekore bevorzugt werden, das Desinfektionsmittel nur kurzzeitig auf die Oberfläche einwirken (keine getränkten Tücher o. ä. auf der Mineralwerkstoffoberfläche liegen lassen) und folgendes Produkt eingesetzt werden: „Acrylan"; Antiseptica cehm.-pharm. Prod. GmbH, Pulheim/Brauweiler.

- **Zur Erhaltung der Oberflächenbeschaffenheit**
  Es sollten generell Schneidbretter und Topfuntersetzer verwendet werden. Falls die Oberfläche dennoch Gebrauchsspuren aufweisen sollte, so haben Sie den Vorteil, dass GetaCore-Oberflächen in Form einer Nachbehandlung (s. Oberflächenauffrischung) wieder aufbereitet werden können.

- **Heiße Töpfe und Pfannen**
  Heiße Gegenstände sollten nicht direkt auf der GetaCore-Fläche abgestellt werden. Topfböden werden oftmals heißer als 180°C. Bitte auch hier zu einem Untersetzer greifen.

Zur Übersicht der Reinigungsmittel ▶

PFLEGEANLEITUNG

Reiniger / Verunreinigung	Wasser + weiches Tuch (ggf. Spülmittellösung)		Sidol Küchen-Kraft Spray		Bref Power Fettlöser Spray		GetaCore® Cleaner	
	SM / EM	BG	SM / EM	BG	SM / EM	BG	SM / EM	BG
Fingerprints	X	X	X		X			
Kaffee	X	X					X	X
Tee	X	X					X	X
Rotwein	X	X					X	X
Ketchup eingetrocknet	X	X	X	X	X	X		
Pflanzenöl	X	X	X	X	X	X		
Haartönung	X	X					X	X

Oberfläche: SM = Seidenmatt | EM = Edelmatt | BG = Brillantglanz

Unsere Tests / Empfehlungen werden nach bestem Wissen und mit besonderer Sorgfalt erstellt/durchgeführt. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung sowie aus Änderungen von Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Empfehlung weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Rezepturänderungen bei den Herstellern und/oder nicht fachgerechte Anwendung/Verarbeitung können zu abweichenden Prüfergebnissen führen und liegen außerhalb unseres Einflussbereichs. Eine Gewährleistung kann daher nicht übernommen werden.

Dekorauswahl
Kratz- und Gebrauchsspuren sind bei einer üblichen Benutzung unvermeidbar und fallen bei Hochglanz- und farbintensiven Dekoren eher auf, als bei anderen Dekoren. Insbesondere bei GetaCore-Uni-Dekoren muss aus produktionstechnischen Gründen vereinzelt mit leichten Schmutzeinschlüssen gerechnet werden.

Oberflächen
Es ist zu beachten, dass mit zunehmendem Glanzgrad die Oberfläche empfindlicher gegenüber normalen Gebrauchsspuren wird. Somit empfehlen wir hochglänzende Flächen nur für den privaten Badbereich z. B. beim Waschtischelement. Für öffentliche Bereiche sowie für die Anwendung als Küchen-Arbeitsfläche empfiehlt sich eine seidenmatte Oberfläche.

Klebstofffugen
GetaCore ist optisch fugenlos verklebbar. Um eine optisch nahtlose Verbindung zu erzielen, darf die Fuge eine max. Breite von 0,1 mm aufweisen. Des Weiteren sollte die zum Dekor empfohlene Klebstofffarbe gewählt werden! Diese finden sie auf unserer Homepage: www.westag-getalit.de.

Bohrungen allgemein
ACHTUNG: Bohrungen in GetaCore-Elementen (z. B. in Waschtischen, Arbeitsflächen für die Montage von Mischbatterien) sind generell zu versiegeln, so dass keine Feuchtigkeit in das Trägermaterial eindringen kann. Zur Versiegelung eignet sich die speziell für die Westag entwickelte Dichtungsmanschette (geeignet für Bohrungen mit einem Durchmesser von 35 mm; Höhe 29 mm: Art.-Nr. 642 373; Höhe 39 mm Art.-Nr. 642 374; sowie die Versiegelung mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff.

GetaCore-Außenanwendung
Ein mehrjähriger Einsatz von GetaCore im geschützten Außenbereich ist durchaus denkbar. Generell wird der Einsatz von 10 mm dicken Material, aufgrund seiner Selbsttragefähigkeit, empfohlen. Externe Prüfzeugnisse zur Außenanwendung liegen für GetaCore jedoch nicht vor.

Einbau eines Küchenabfallzerkleinerers in GetaCore-Becken
Die GetaCore-Becken eignen sich für die Montage von Küchenabfallzerkleinerern.

- **Beschreibung:** Das Gerät wird problemlos unter nahezu jedem Spülbecken mit genormten 3,5“ (ca. 90 mm) Ablauf montiert. Es ist etwa 3 cm hoch, weisen einen Durchmesser von 12–20 cm auf und werden zwischen dem Spülenablauf und dem Siphon unterhalb der Küchenspüle installiert. Für den Betrieb ist ein Stromanschluss erforderlich. Eine detaillierte Montageanleitung liegt jedem Gerät bei.
- **Funktion:** Die organischen Küchenabfälle werden bei fließendem Wasser motorisch fein zerteilt und als Abwasser über die normale Hausinstallation und die öffentliche Kanalisation in die Kläranlagen transportiert.
- **Genehmigung:** Bezüglich der Genehmigung sagt die europäische Norm DIN EN 12056-1, Nr. 4.6 folgendes: „Nationale und regionale Vorschriften und Regeln können den Gebrauch von Abfallzerkleinerern zulassen“. Vor Inbetriebnahme des Küchenabfallzerkleinerers sind daher die Vorschriften des örtlichen Abwasserunternehmens zu beachten.

Besonderheiten bei GetaCore-Star-Dekoren
Die GetaCore-Star-Dekore erzielen durch Ihre Glitterpartikel besonders schöne Effekte. Jedoch sind einige Besonderheiten bei diesen Dekoren zu beachten und den Kunden mitzuteilen:

- Der Verlauf der Glitterpartikel innerhalb einer Platte kann aus produktionstechnischen Gründen optisch „streifig“ wirken.
- Die Glitterpartikel haben eine plättchenförmige Optik, die sich, produktionstechnisch bedingt, innerhalb einer Platte in eine bestimmte Richtung anordnen können, so dass es ggf. zu einem unterschiedlichen Erscheinungsbild – je nach Lichteinfall - des Dekors führen kann.
- Die GetaCore-Star-Dekore erzielen im Endfinish „Hochglanz“ die besten Effekte. Somit bedarf es bei dieser Oberfläche einer höheren Pflegeintensität.

Aufgrund dieser Besonderheiten sind GetaCore-Star-Dekore für stark beanspruchte horizontale Anwendungsbereiche nur bedingt empfehlenswert, da insbesondere bei hochglänzenden dunklen Dekoren die üblichen Gebrauchsspuren in Form von Kratzern und Schlieren schneller sichtbar werden. Somit können Reklamationen dieser Art aufgrund dieser Information nicht anerkannt werden. Weitere Informationen zur Behandlung und Pflege von GetaCore erhalten Sie auf unserer Homepage: www.westag-getalit.de.

Besonderheiten bei GetaCore-Terrazzo-Dekoren
Aufgrund der sehr groben Dekorstruktur können Klebstofffugen optisch schlechter fugenfrei geklebt werden, da der Anschnitt der groben Granulate schnell ersichtlich ist.

Einsatz eines Heißwassersystems, z.B. Quooker
(spendet kochendes Wasser aus dem Wasserhahn)
- Für die Armaturenlochborhung empehlen wir unsere Dichtungsmanschette.
- Beim Befüllen von Gefäßen diese nicht direkt auf die GetaCore Arbeitsfläche stellen, sondern immer einen Untersetzer verwenden.
- Bei GetaCore-Spülen/-Becken diese nie direkt aus dem Heißwasserhahn befüllen, sondern immer kaltes Wasser zulaufen lassen.

Bestell-Nr. 3-575 583 Stand: März 2015

Oberflächen/Elemente

Türen/Zargen

Westag & Getalit AG

Postfach 26 29 | 33375 Rheda-Wiedenbrück | Germany

Tel. +49 5242 17-3000 | Fax +49 5242 17-73000

www.westag-getalit.de | werbung@westag-getalit.de