

Inhaltsverzeichnis

DIRESCO

Golden Rules

CONTENTS

Allgemein	5
1.1 Einleitung	5
1.2 Das Unternehmen	5
1.3 Wat ist Quarzkomposit?	7
1.4 Produktionsprozess	8
1.5 Produkt- en Distributionskette	10
1.6 Farben	11
1.7 Ausführungen	13
1.8 Formate	15
1.9 Anwendungen	16
Handling en Transport	19
2.1 Gewicht der Platten	20
2.2 Wie transportieren?	21
Lagerung	23
3.1 Allgemein	23
3.2 Außenbereich	24
3.3 Stützböcke	24
Aufbau von Quarzkomposit	25
4.1 Batch-Nummer	26
4.2 Eigenschaften	28
4.3 Kontrolle	29
4.4 Visuelle inspektion der Platte	29
4.5 Qualität	33
Verarbeitung	35
5.1 Schutzmittel/Sicherheit	35
5.2 Akklimatisieren	36
5.3 Kühlwasser	36
5.4 Sägetisch/-blätter	36
5.5 Verarbeitung	37
5.6 Punktbelastung bei Aussparung	41
5.7 Ecken	42
5.8 Expansionsfugen	46
5.9 Kantenausführung	50
5.10 Rillen/Abtropffläche	51
5.11 Reinigung	52
5.12 Transport des fertiggestellten Produkts	52
5.13 Lagerung des fertiggestellten Produkts	53

Verlegung 55

- 6.1 Installieren von Geräten 55
- 6.2 Allgemeine Unterstützung 59
- 6.3 Unterstützung bei Unterschränken 61
- 6.4 Hitzeschutz bei Spülmaschine/Backofen 62
- 6.5 Überhängende Konstruktionen 63
- 6.6 Verleimung 64

Reinigung & Pflege 65

- 7.1 Ingebrauchnahme 65
- 7.2 Tägliche Pflege 66
- 7.3 Diresco Quartz Cleaner 67

Garantie 71

Prozedur 73

- 9.1 Showroom-Protocoll Diresco 73
- 9.2 Beanstandungsverfahren Diresco 77

Allerlei 79



1 Allgemein

1.1 Einleitung

Diresco ist ein belgisches Familienunternehmen mit Sitz in Limburg und der einzige nordeuropäische Hersteller von Quarzkomposit. Diresco wurde im Jahr 2003 von Chris Schelfhout und seinem Sohn Dirk gegründet und innoviert unaufhörlich. Mit einer Produktionskapazität von bis zu 4.000 m² pro Arbeitstag geht Diresco schnell auf eine große Nachfrage ein. Das Unternehmen verfügt über ein starkes weltweites Netzwerk an Distributoren, welches eine maximale technische Unterstützung garantiert. Die Hälfte des Verkaufs ist für das Ausland bestimmt.

Diresco ist somit auch weit über die Grenzen Europas hinaus ein Begriff. Diresco strebt nicht nur nachhaltige Produkte und Produktion an, auch die Firmenstrategie ist darauf ausgerichtet, was die ISO-Normierungen, das NSF-Label und der Nachhaltigkeitsbericht unter Beweis stellen. Damit möchte es seine Stakeholder (Mitarbeiter, Kunden, Umgebung, beteiligte Partner und den Gesetzgeber) über die unerlässlichen Bemühungen für eine maximale Sicherheit und Qualität informieren.



1.2 Das Unternehmen

Diresco nv
Industrieweg-Noord 1134
3660 Opglabbeek

T: +32 (0)89 85 69 44
F: +32 (0)89 85 38 16

info@diresco.be
www.diresco.be

BE 0422-798-650
RPR Tongeren
Abteilung Antwerpen

Hilfreiche E-Mail-Adressen:

info@diresco.be – allgemeine Informationen
service@diresco.be – technische Informationen, Reklamationsabwicklung





1.3 Was ist Quarzkomposit?

Quarzkomposit wird aus Quarzgranulaten, Harzen und Farbpigmenten zusammengesetzt. Ein hochwertiges Produkt, das mit einem einzigartigen Verfahren gemischt und zu einem besonders starken und hochwertigen Material gebunden wird. Quarzkomposit zeichnet sich durch verschiedene Aspekte aus und wird nicht selten mit Diamant, der nachhaltigsten Steinsorte der Natur, verglichen.

Dank der hervorragenden Eigenschaften von Diresco Stone glänzt das Material in vielen Anwendungsbereichen. In der Küche werden Kratzfestigkeit und Flüssigkeitsbeständigkeit besonders geschätzt, doch das gilt ebenso für Badezimmer. Für Fußböden, Treppen, Bad- oder Wandverkleidung und sogar Badezimmermöbel bietet Diresco eine breite Palette an Möglichkeiten.

Die hochwertige Ausstrahlung der matten VELVET-Ausführung sorgt für einen ästhetischen Mehrwert und garantiert zudem eine hervorragende Dichte, intensive Farbe und eine erheblich verbesserte Anwendungsfreundlichkeit. Als großen Vorteil heben wir hervor, dass diese Ausführung **KEINEN** Oberflächenschutz (Fleckenschutz/Protector) benötigt.



1.4 Produktionsprozess

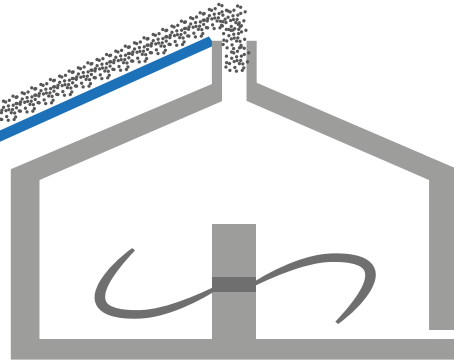
Der Unternehmensfilm ist zu finden unter: www.diresco.be

Produktionsanlage

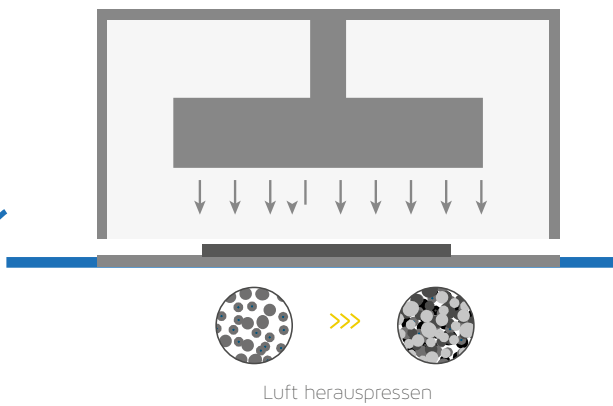
1. Silo



2. Mixer



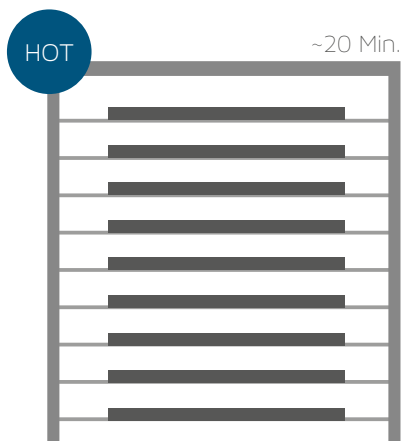
4. Presse



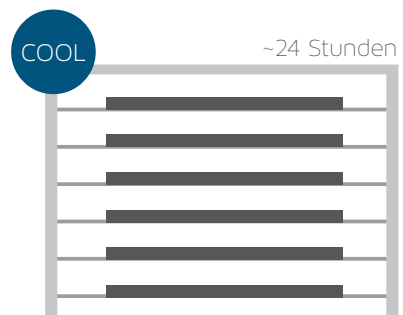
3. Füllmaß + Deckel



5. Ofen

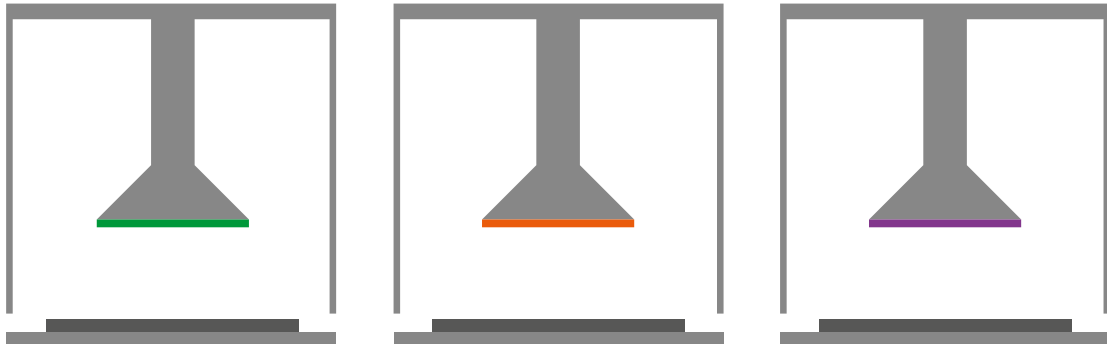


6. Kühlung



Polieranlage

7. Fertigstellung (3 polierarten)



Anticato



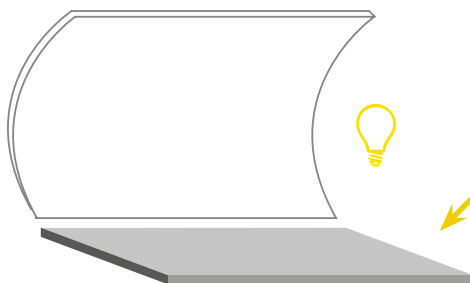
Velvet



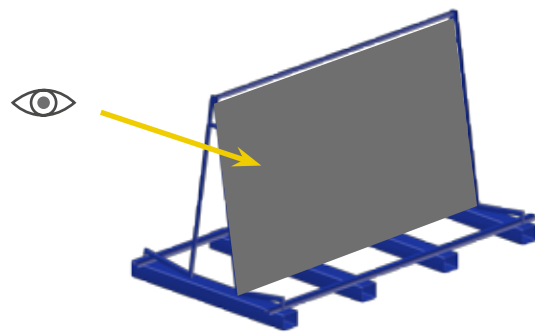
Poli



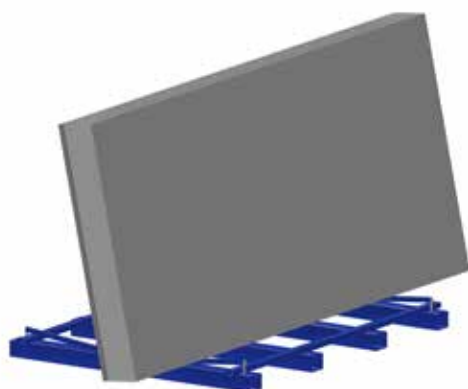
8. Kontrolle unter Lampe



9. Vertikale Kontrolle



10. Transport auf A-bock



11. Lieferung zum Kunden

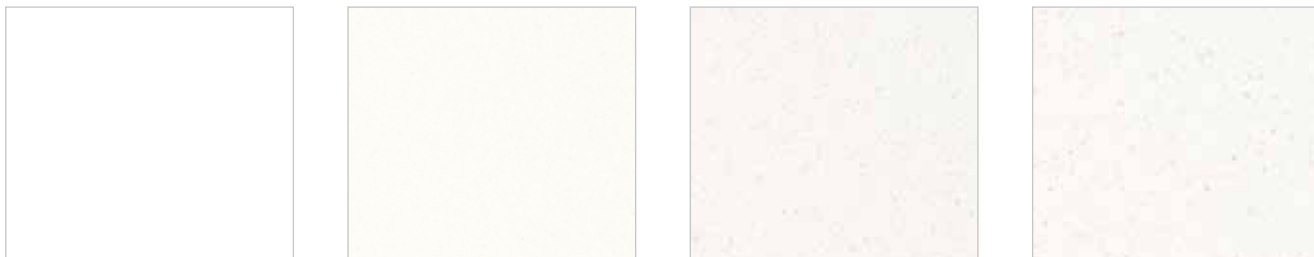


1.5 Produkt- und distributionskette



1.6 Farben

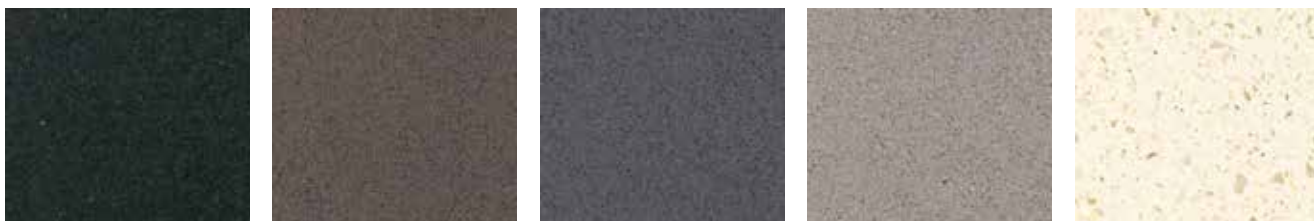
Whites



Belgian Grey



Beach



Premium



Divinity



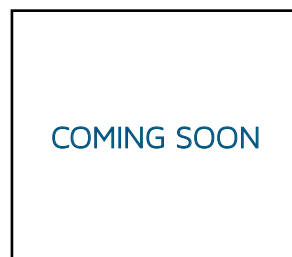
Belgian Brown



Venato



Crea Beton



1.7 Ausführungen

Anticato



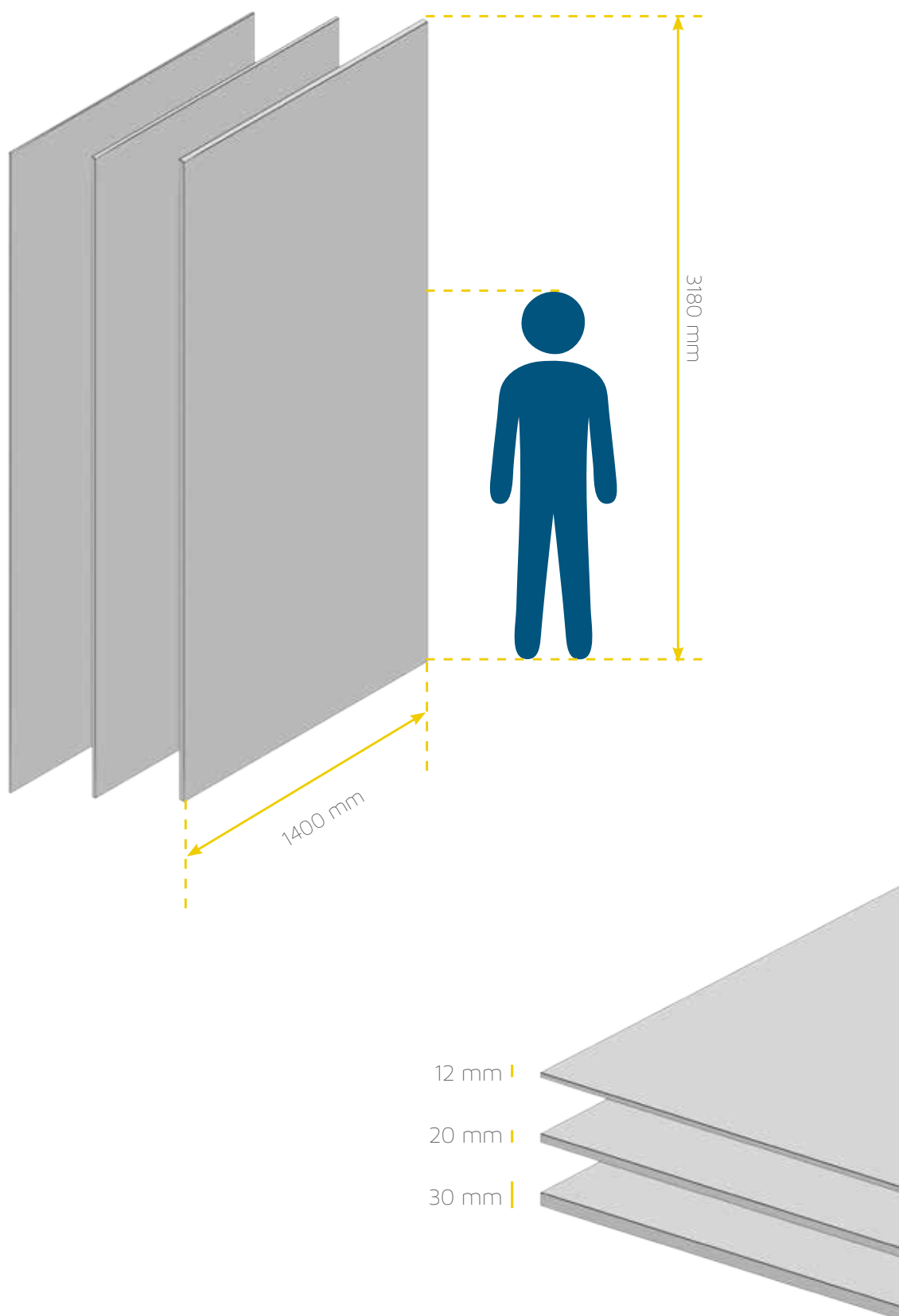
Velvet



Poli



1.8 Formate



1.9 Anwendungen

Diresco Stone kann in verschiedenen Anwendungsbereichen eingesetzt werden:





Küchen

Badezimmer

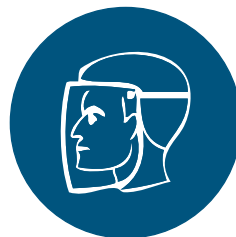
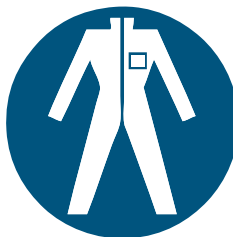
Wand

Möbel

Fliesen



2 Handling und Transport



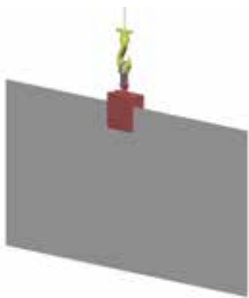
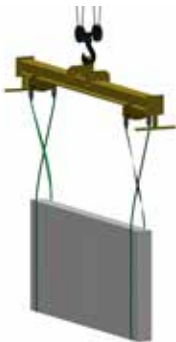
2.1 Gewicht der Platten

Das gesamte Ladevermögen des Transportmittels darf keinesfalls überschritten werden. Mehrere Platten mit **Spannbändern** oder anderen geeigneten Ladungssicherungen bündeln.

Dicke	12 mm	20 mm	30 mm
Spezifisches Gewicht	33 kg/m ²	50 kg/m ²	74 kg/m ²
Gewicht der vollständigen Platte	150 kg	225 kg	330 kg

2.2 Wie transportieren?

Transportieren

Klemme 	Schiebebühne + Hebegurte 	Gabelstapler mit A-Rahmen + Spannbändern 
Klemme mit Gummi/ rutschhemmender Beschichtung 	grüner Hebegurt   	A-Rahmen + Spannbändern (Farbe nicht relevant)   

Wir empfehlen, keine Hebeseile und/oder Hebketten zu verwenden, da diese Beschädigungen verursachen können.

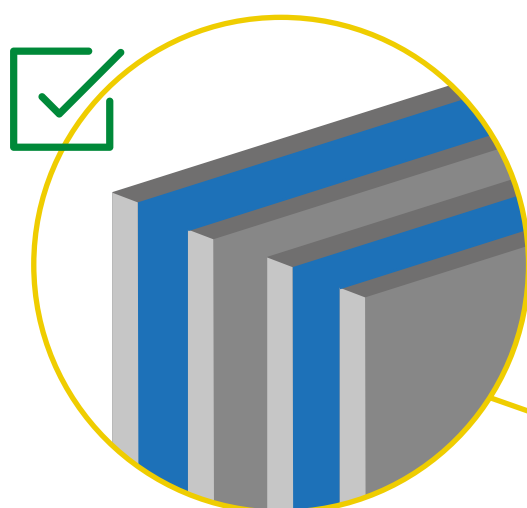
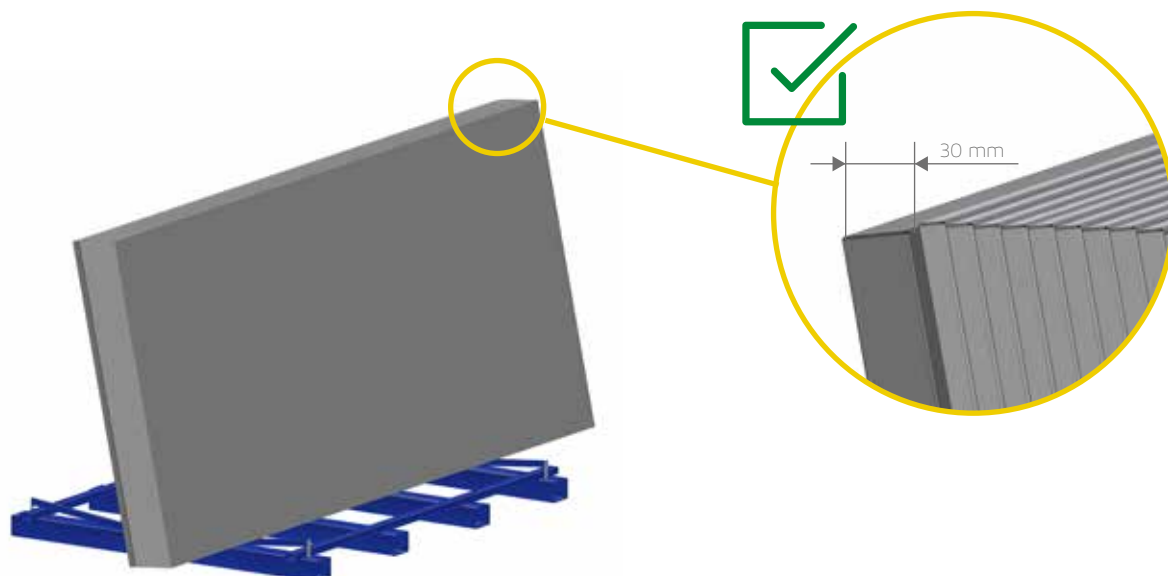
Kompositplatten dürfen **keinesfalls** horizontal transportiert werden.



Das Fertigprodukt stets vertikal transportieren und nicht horizontal.

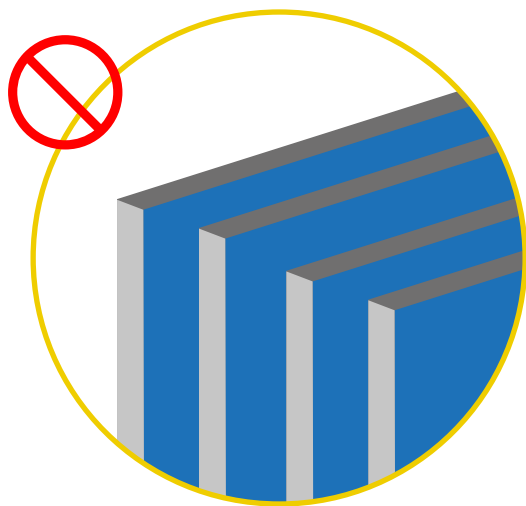
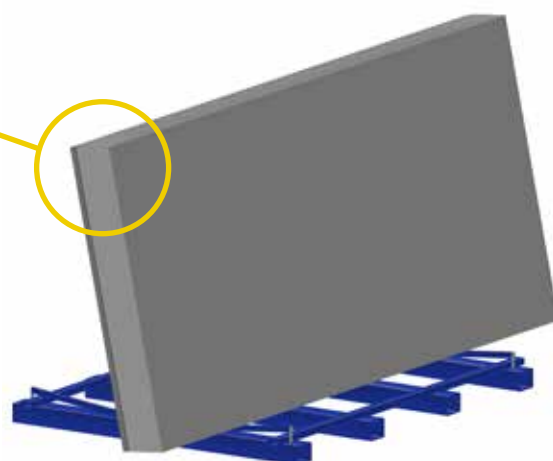


Es ist sehr zu empfehlen, eine 3 cm dicke Stützplatte aus Komposit auf den A-Rahmen zu stellen, bevor 1,2 cm dicke Platten darauf abgestellt werden. Platten mit einer Dicke von 1,2 cm neigen dazu, durchzubiegen. Der A-Rahmen muss stets in einem „perfekten“ technischen Zustand sein!



Zum Transportieren mehrerer Platten stets die fertiggestellte Seite (Illustration: in blau) gegen die fertiggestellte Seite und die unbehandelte Seite gegen die unbehandelte Seite lehnen.

fertiggestellt <-> fertiggestellt



unbehandelt <-> fertiggestellt

3 Lagerung

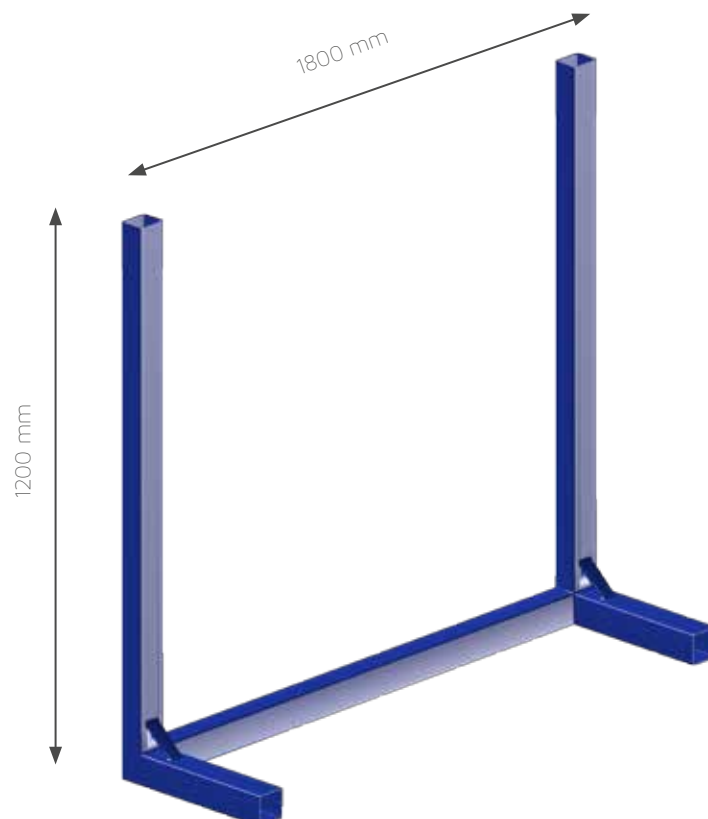
3.1 Allgemein

Platten vertikal lagern, vorzugsweise auf einem A-Rahmen mit mindestens zwei Stützpfeuern. Es wird empfohlen, die Platten stets auf einem stabilen und ausreichend gestützten Rahmen zu lagern. Der Abstand zwischen den Stützpfeuern beträgt 1,8 m und der Rahmen muss 1,2 m hoch sein.

A-Rahmen



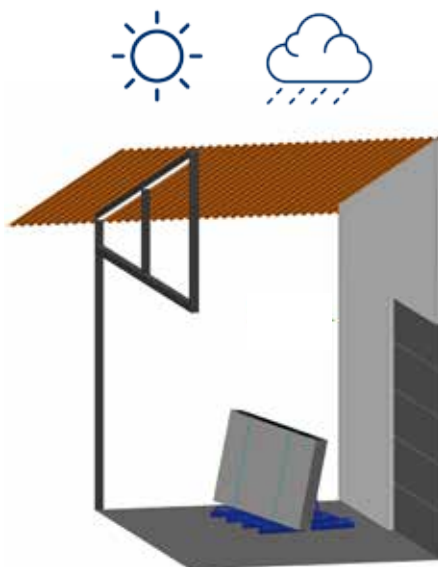
T-Rahmen



3.2 Außenbereich

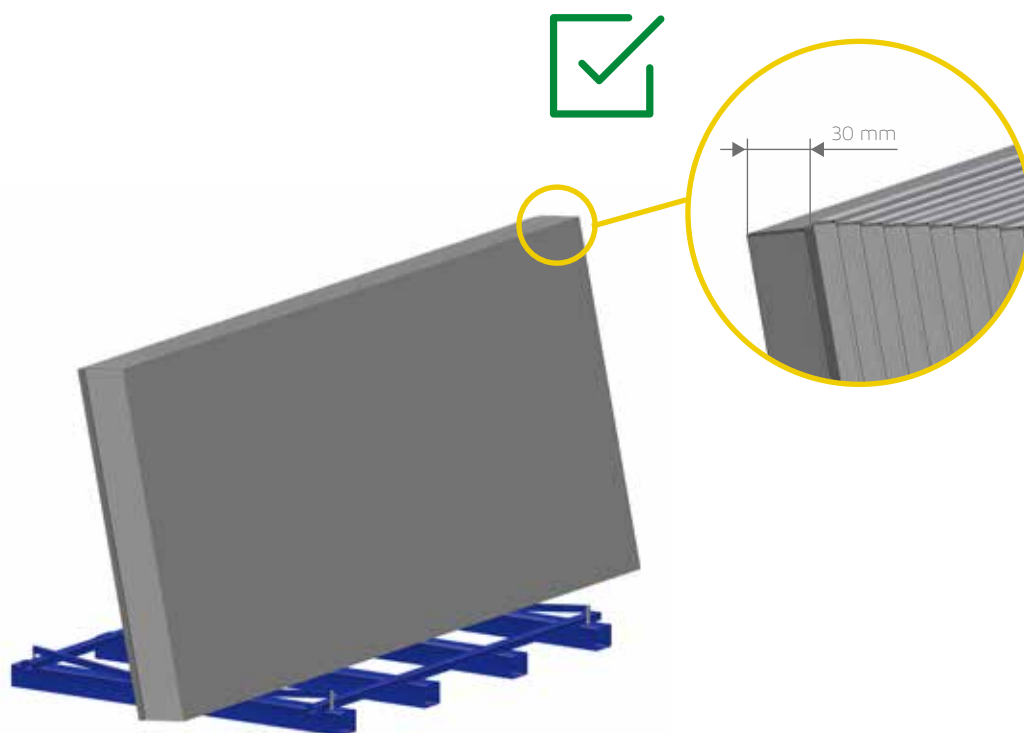
Sorgen Sie stets für einen Schutz vor Witterungseinflüssen (Regen, Schnee usw.) und UV-Strahlen. Die Platten vorzugsweise mit einer Plane abdecken oder unter einer Überdachung lagern.

Unter einer Überdachung oder in einer Lagerhalle stets vor UV-Strahlen schützen.



3.3 Stützböcke

Platten mit einer Dicke von 1,2 cm neigen zum Durchbiegen. Verwenden Sie daher eine Stützplatte (Dicke 3 cm). Bei einer Dicke von 2 cm und 3 cm ist dies nicht notwendig, kann es aber nicht schaden. Wir empfehlen, einen Balken aus Holz oder Kunststoff auf den Boden der A-Rahmen zu legen, um die Platten zu schützen.



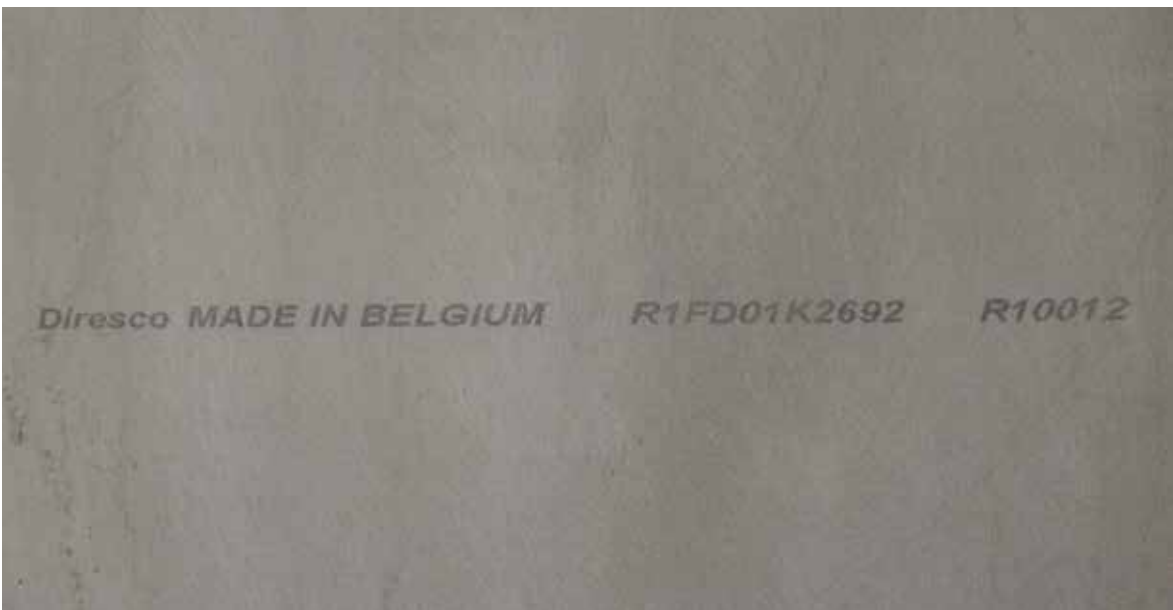
4 Aufbau von Quarzkomposit



4.1 Batch-Nummer



60	G	B	02	P	196	B
Farbcode	Jahrcode	Monatscode	Tagescode	plattencode	einzigartige Nummer	Oberflächenart

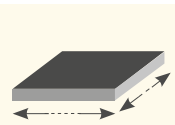
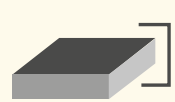
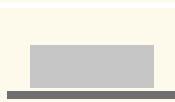
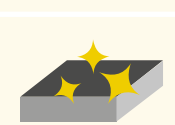
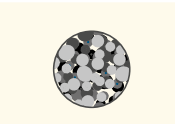
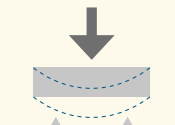
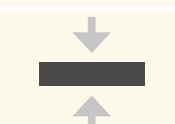
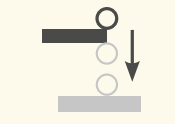
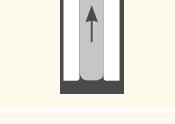


Strichcode auf der Rückseite der Platte

Farbcode Diresco

Lageretikettencode	Beschreibung	Farbcode
19	Misty Bruna	A019
21	Misty Caramel	A021
52	Divinity Ivory	A052
54	Divinity White	A054
56	Divinity Crema	A056
58	Divinity Clay	A058
75	Beach Black	A075
25	Pure White	A250
30	Beach Iceberg	A300
50	Risotto Crema	A500
55	Risotto Brown	A550
60	Beach Medium Grey	A600
65	Beach Dark Grey	A650
70	Beach Taupe	A700
35	Divinity Black Plus	A_035
47	Divinity Beige Plus	A_047
2P	Beach White Plus	A_200
B7	Belgian Blue	B007
B8	Belgian Buxy Grey	B008
B9	Belgian Carrara White	B009
B0	Belgian Orinoco Brown	B010
BF	Belgian Fog	B011
BS	Belgian Storm	B012
BD	Belgian Desert	B013
BA	Belgian Sand	B014
BT	Belgian Earth	B015
BO	Belgian Soil	B016
VS	Venato Supremo	C100
P1	Premium Cotton Beige	P100
P3	Premium Cuba Brown	P300
P5	Premium Dolphin Grey	P500
P6	Premium Cobalt Grey	P600
R1	Crea Beton Light	R100
R3	Crea Beton Dark	R300
S1	Supreme White	S100
VC	Venato Cotone	V100
VU	Venato Cubano	V300
VD	Venato Delfino	V500

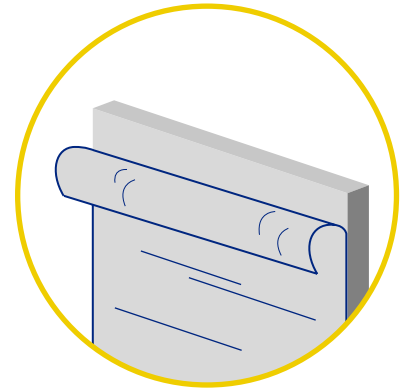
4.2 Eigenschaften

	Physikalische Eigenschaften	Ergebnisse	Einheiten
	Standardgröße	L 3,18 x B 1,40 = 4,452 m ²	m ²
	Nominale Dicke	12 - 20 - 30 mm	mm
	Nennengewichten	±33 (12mm), ±50 (20mm), ±74 (30mm)	kg/m ²
	Glanztoleranzen	Poliert >45 Velvet >2 - 10<	
	Dichte	2.3 - 2.4	ton/m ³
	Biegefestigkeit	>35	MPa
	Druckfestigkeit	175 - 275	MPa
	Schlagzähigkeit	3.0 - 9.0	J
	Abriebfestigkeit	165 - 227	mm ³
	Härte	5 - 7	Mohs
	Lineare Wärmeausdehnung	17,5 • 10 ⁻⁶ - 19,5 • 10 ⁻⁶	m/m°K
	Wasseraufnahme	0.021 - 0.028	% in Gewicht
	NFS Zertifizierung	aufgelistes	

4.3 Kontrolle

Vor der Verarbeitung/Bearbeitung müssen die Platten stets auf eventuelle Fehler und/oder Defekte überprüft werden. Diresco nv garantiert eine sehr strenge Endkontrolle. Nichtsdestotrotz ist es jederzeit möglich, dass ein eventueller Fehler und/oder Defekt nicht bemerkt wird.

Hinweis: Diresco akzeptiert keinerlei Beanstandung nach der Verarbeitung und/oder Montage in Bezug auf Mängel, die mittels der Kontrolle vor der Verarbeitung ans Licht gekommen sein würden.



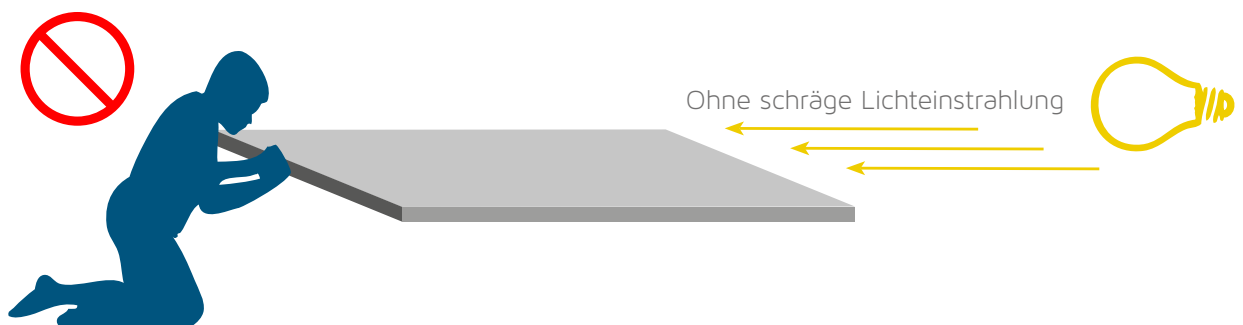
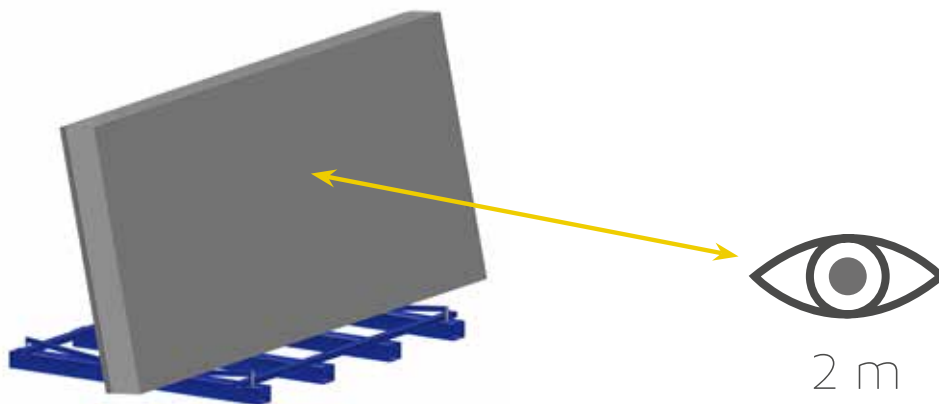
Schutzfolie entfernen

4.4 Visuelle Inspektion der Platte

Methode: Die Inspektion der Platte erfolgt gemäß der Europäischen Norm NBN EN 15388. Diese ist über die Website anzufordern.

Diese bestimmt, dass die Kontrolle aus 2 Meter Entfernung, ohne Gegenlicht und auf Augenhöhe erfolgt.

Ohne schräge Lichteinstrahlung und mit bloßem Auge, nicht mit einer Lupe!



a. Brauchbare Abmessungen

Diresco Stone ist in den nachfolgenden Abmessungen erhältlich:

Abmessungen ab 2015

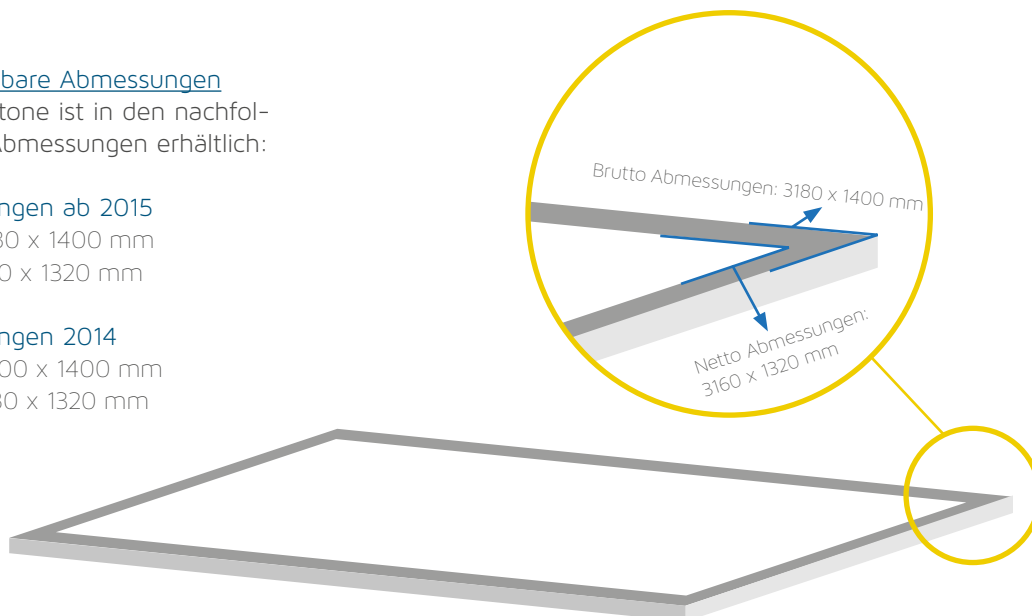
Brutto 3180 x 1400 mm

Netto 3160 x 1320 mm

Abmessungen 2014

Brutto 3000 x 1400 mm

Netto 2980 x 1320 mm



b. Dickentoleranz

Die Dicke der Platten wird mit einer Schublehre kontrolliert.

Pol:

Nennstärke	Toleranz	Mindeststärke	Maximumstärke
12 mm	-1,2 mm / +1,2 mm	10,8 mm	13,2 mm
20 mm	-1,2 mm / +1,2 mm	18,8 mm	21,2 mm
30 mm	-1,2 mm / +1,2 mm	28,8 mm	31,2 mm

Bei der Ausführung Velvet und Anticato kann das Nennmaß um 1,0 mm abweichen.

Velvet en Anticato:

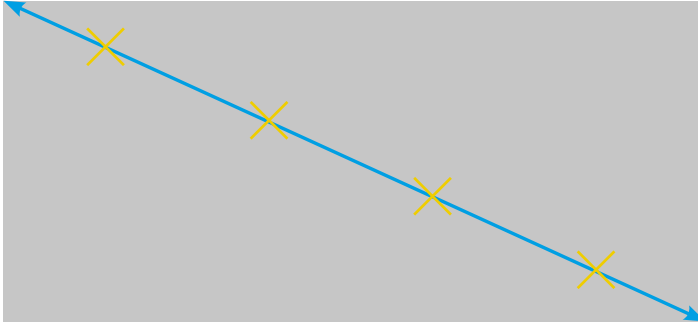
Nennstärke	Toleranz	Mindeststärke	Maximumstärke
11 mm	-1,2 mm / +1,2 mm	9,8 mm	12,2 mm
19 mm	-1,2 mm / +1,2 mm	17,8 mm	20,2 mm
29 mm	-1,2 mm / +1,2 mm	27,8 mm	30,2 mm



c. Glanzwert

Der Glanzwert wird mit einem Glanzmesser (HORIBA – IG-310) an verschiedenen Stellen auf der gesamten Oberfläche gemessen.

- Poliert = > 45
- Velvet = > 2 – 10 <

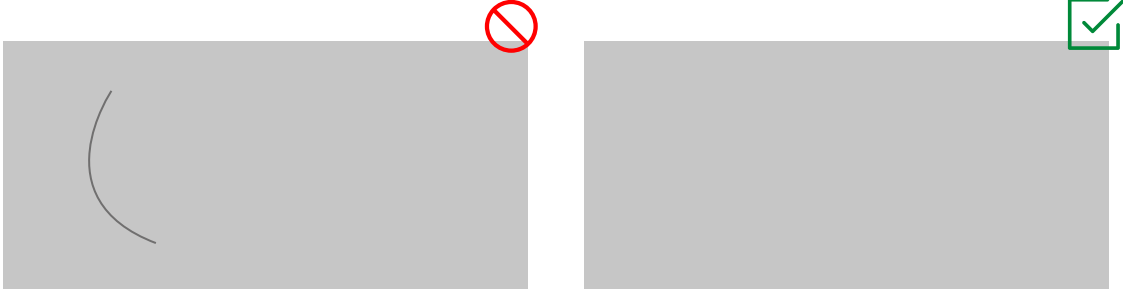


d. Farbe und Struktur

Diresco Stone wird zu 93 % aus natürlichen Grundstoffen (Quarz) hergestellt. Für große Arbeitsflächen, für die mehrere Platten benötigt werden, ist es ratsam, möglichst Platten aus derselben Produktionsreihe zu verwenden.

e. Kratzer (visuelle Kontrolle)

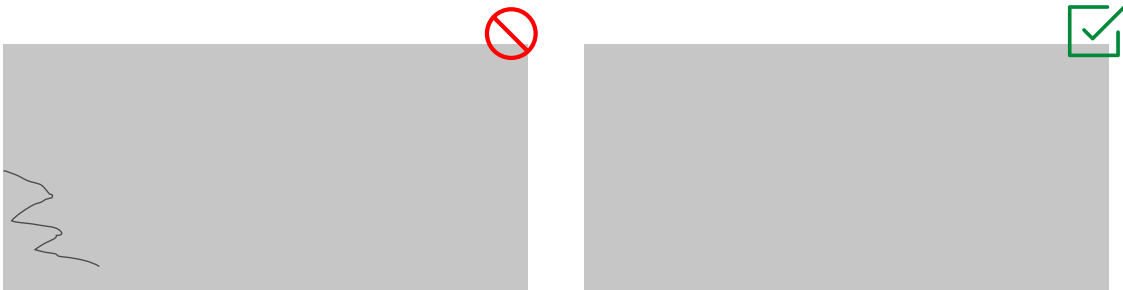
Nicht zulässig, wenn gemäß normiertem Prüfverfahren sichtbar.



Die Rückseite der Platte darf Unebenheiten von ≤ 2 mm aufweisen.

f. Trockene Stellen/Risse (visuelle Kontrolle)

Innerhalb brauchbarer Abmessungen nicht zulässig (für A-Grade).

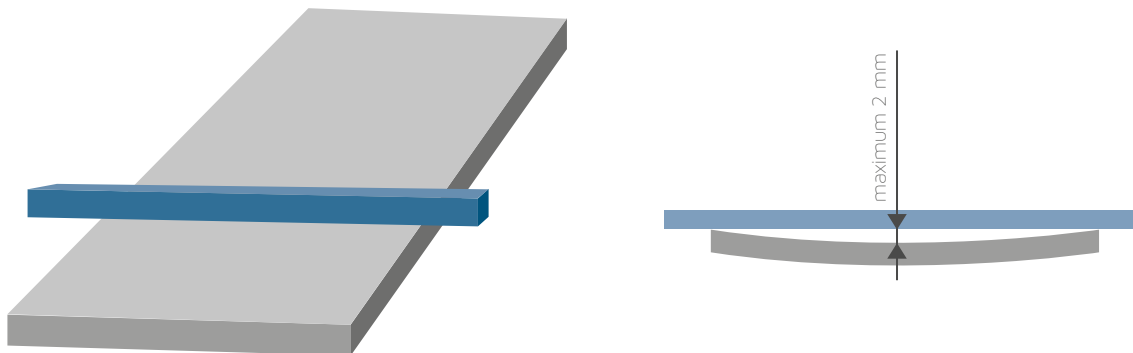


g. Geradheit

Die zulässige Krümmung pro Platte bei horizontaler Platzierung auf einem ebenen Untergrund wird mit einem Lineal und einer Schublehre gemessen.

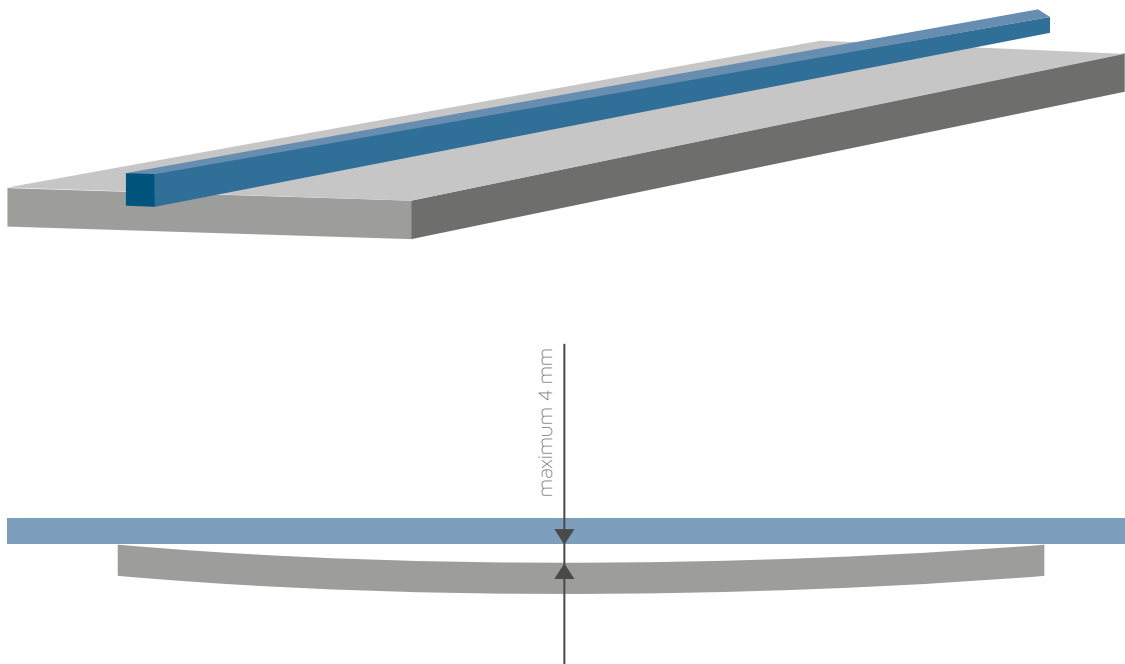
Querrichtung

2,0 mm



Längsrichtung

4,0 mm

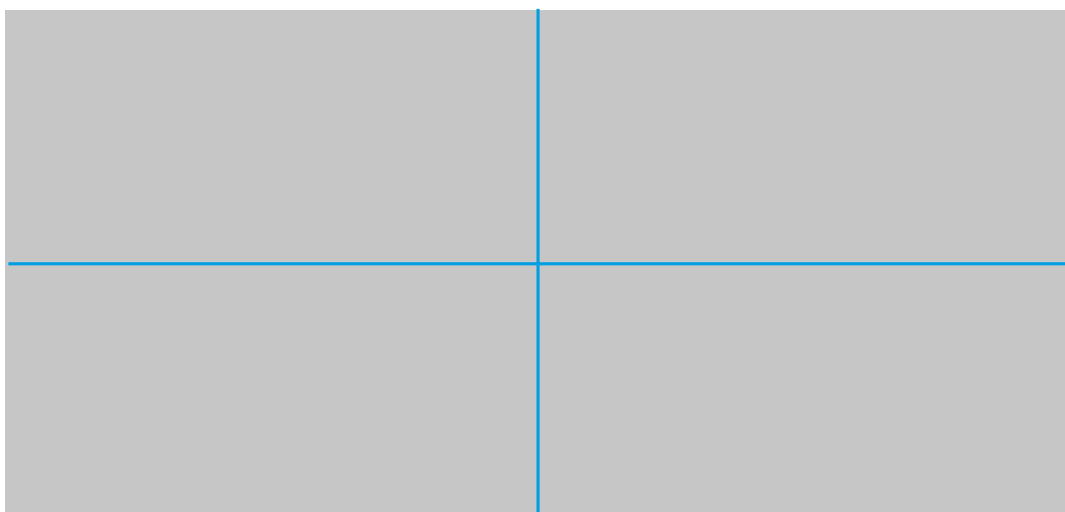


4.5. Qualität

Es werden verschiedene Qualitäten unterschieden:

Grade:	A	B	K	C
Brauchbar	100%	70%	50%	>50%

A-Grade ist zu 100 % frei von großen Defekten und darf 4 kleine Defekte aufweisen, max. 1 pro Quadrant. Die Liste mit kleinen Defekten ist auf der Website www.diresco.be anzufordern.



LI 7.5.1.4.13
ver. 04/2016

Beschreibung kleine Fehler

TYP FEHLER	RANGE 1		RANGE 2		RANGE 3		RANGE 4		RANGE 5		RANGE 6		RANGE 7	
	S100	Supreme White	B007	Belgian Blue	V100	Venato Cotone	A_035	Divinity Black	A075	Beach Black	A300	Beach Iceberg	R100	Crea beton light
	A250	Pure White	B008	Belgian Buxy Grey	V300	Venato Cubano	A052	Divinity Ivory	A_200	Beach White Plus	A500	Risotto Crema		
	P100	Premium Cotton Beige	B011	Belgian Fog	V500	Venato Delfino	A054	Divinity White	A600	Beach Medium Grey				
	P300	Premium Cuba Brown	B012	Belgian Storm	C100	Venato Supremo	A056	Divinity Crema	A650	Beach Dark Grey				
	P500	Premium Dolphin Grey	B013	Belgian Desert					A700	Beach Taupe				
	P600	Premium Cobalt Grey	B014	Belgian Sand										
			B015	Belgian Earth										
			B016	Belgian Soil										
Struktur Fleck :	X		Bemerkung *		X		X		X		X		X	
Vains :	X		7-30mm		7-30mm		X		X				X	
Pigment Fleck :	3-5mm		4-7mm		3-5mm		3-5mm		3-5mm		4-7mm		X	
Kontamination :	1-3mm		2-6mm		1-3mm		2-4mm		1-3mm		2-6mm		2-6mm	
Löcher :	0,5-1mm		2-4mm		0,5-1mm		1-3mm		1-2mm		2-4mm		2-4mm	

Die Farben in Range 2, 3 und 7 können abweichen in Farbe und/oder Struktur, damit der reinen Charakter von Naturstein oder Beton bekommen wird.

Flecken kleiner wie oben definiert,
werden nicht als Fehler/Defekt anerkannt !

Bemerkung *: Struktur Flecken aus Range 2 dürfen nicht größer sein wie 45cm² (z.B. Runde Fleck bis Kaliber 7,5cm)

Wenn ein schwarzer Fleck größer ist als 45cm², wird diese Platte B-grade

Die aktuelle Version ist über www.diresco.be anzufordern

5 Verarbeitung

5.1 Schuttmittel/Sicherheit

Neben allen allgemeinen und gängigen Sicherheitsvorschriften müssen Verarbeiter von Quarzkomposit spezielle Sicherheitsvorschriften bezüglich des Quarzkompositmaterials beachten.

Das Formular "LI 7.5.1.4.8 Sicherheitsdatenblatt", ist auf Anfrage bei Diresco N.V. erhältlich.

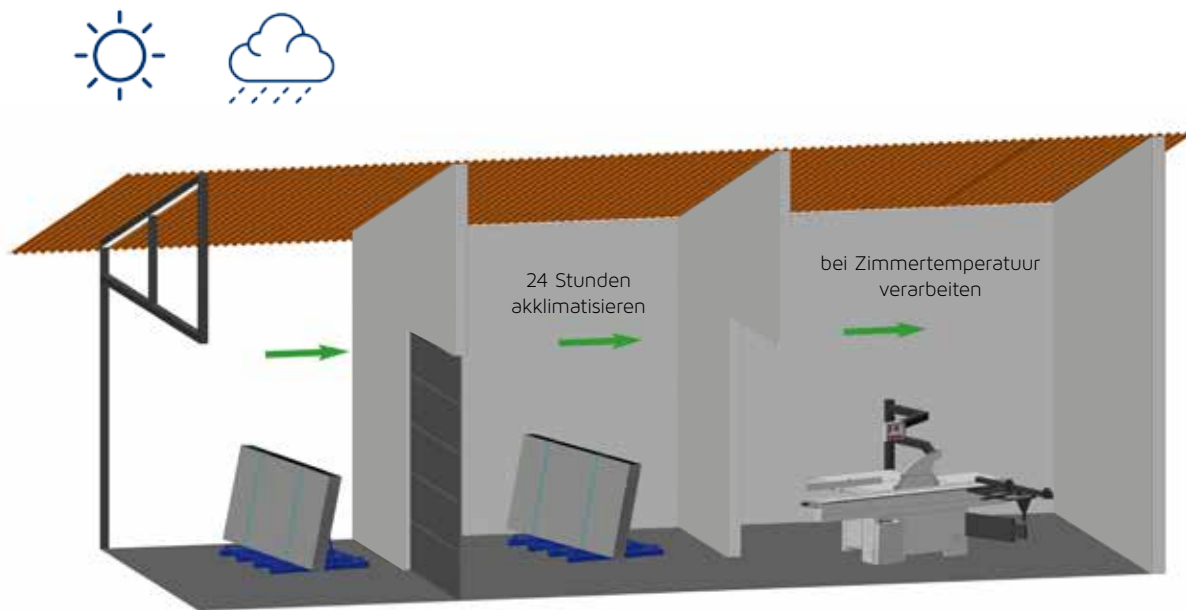


5.2 Akklimatisieren

Kompositplatten werden am besten im Innenbereich, in einer feuchtigkeitsfreien Umgebung und vor Sonnenlicht geschützt gelagert.

Vor dem Zuschnitt der Platten empfehlen wir, die Platten mindestens 24 Stunden in einer Umgebung akklimatisieren zu lassen, die dieselbe Temperatur hat wie die Sägeumgebung. Dadurch wird ein „Cracking durch Ausdehnung“ während des Sägens vermieden.

Es ist ratsam, die Platten stets auf einem stabilen und ausreichend gestützten Rahmen zu lagern.



5.3 Kühlwasser



Bei der Verarbeitung muss reichlich Kühlwasser verwendet werden (Sägemaschine, Kantenpolierer usw.).

Die Erfahrung hat uns gezeigt, dass manchmal Probleme aufgrund der Qualität des Wassers, das für die Kühlung verwendet wird, verursacht werden. Bei einigen Unternehmen, die auch Naturstein wie Marmor oder Kalkstein sägen und bearbeiten, kann es passieren, dass der PH-Wert – aufgrund des hohen alkalischen Werts dieser Steinsorte – im (meistens recycelten) Wasser zu hoch ist. Bei recyceltem Wasser ist stets dafür zu sorgen, dass der PH-Wert circa 7,5 beträgt.

5.4 Säge Tisch/-blätter

Der Säge- oder Frästisch muss stabil, waagrecht und stets sauber sein. Es dürfen sich nicht zu viele Sägespuren und Beschädigungen in der Tischoberfläche befinden, da sich das Material dann einfacher verschieben kann.

Das Sägeblatt muss einwandfrei sein, darf keine abgebrochenen Zähne aufweisen und muss im rechten Winkel positioniert sein. Die bekanntesten Hersteller haben spezielle Sägeblätter für Quarzkomposit in ihrem Sortiment.

Verwenden Sie beim Sägen reichlich sauberes Wasser zur Abkühlung des Materials und des Sägeblatts, um ein „Cracking“ und eine Farbveränderung durch die Hitze im Sägerand zu vermeiden. Beim Sägen von Quarzkomposit muss man mehr kühlen als bei Naturstein.

Eine häufig vorkommende Beanstandung ist ein Reißen beim Sägen durch „Spannung“ in der Platte. Die „Spannung“ wird stets durch Wärmeunterschiede in der Platte verursacht. Je dünner die Platte ist, desto einfacher kann die Wärme entweichen, d.h. eine 3 cm dicke Platte reißt schneller als eine 1,2 cm dicke Platte.

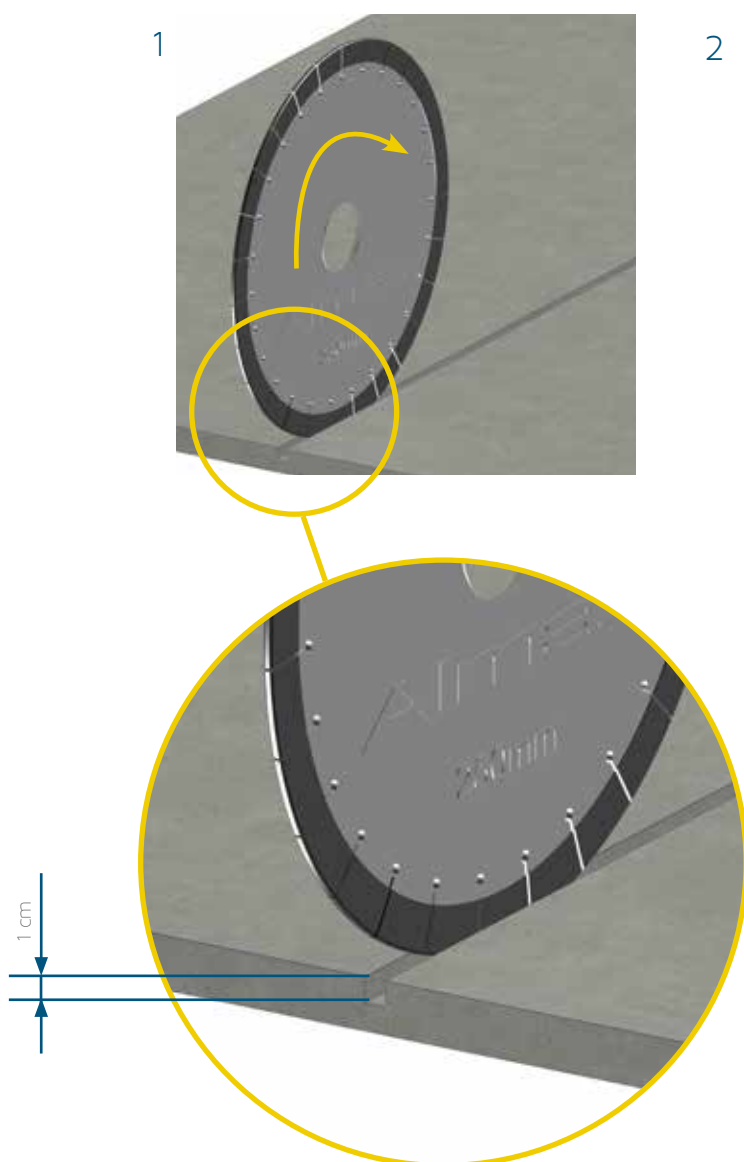
Es ist dann sehr wichtig, dafür zu sorgen, dass während des Sägens so wenig wie möglich Wärme in die Platte gelangt. Ausreichend Kühlwasser, ein geeignetes Sägeblatt für Quarz und die richtige Sägeschwindigkeit sind von wesentlicher Bedeutung, um einem Reißen vorzubeugen. Auch die beigefügten Empfehlungen sind wichtig.

5.5 Verarbeitung

Beim Sägen ist stets schrittweise vorzugehen, beispielsweise mit Einschnitten von ± 1 cm, insbesondere bei einer Dicke von 3 cm. Sägen Sie im Zusammenhang mit der Kühlung stets vorwärts und nicht rückwärts.

Erst in Längsrichtung sägen, danach in Querrichtung (wegen der Spannungen).

Wasserrückstände stets von der Oberfläche entfernen, niemals trocknen lassen.



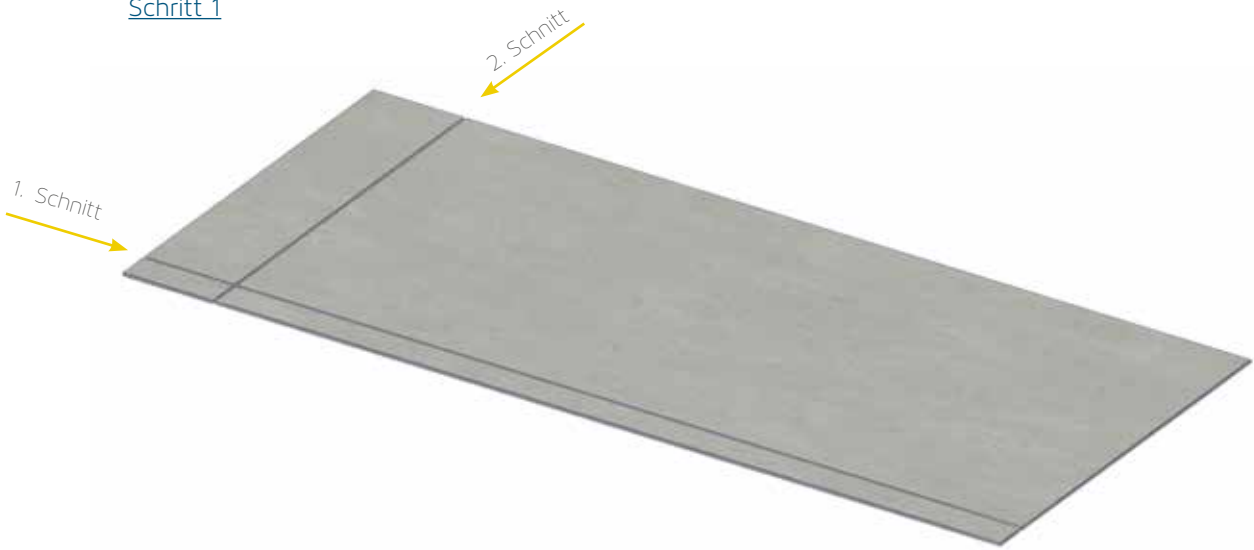
Wichtig!

Die Platte nicht in einem Schritt vollständig durchsägen, sondern in mehreren Schritten.



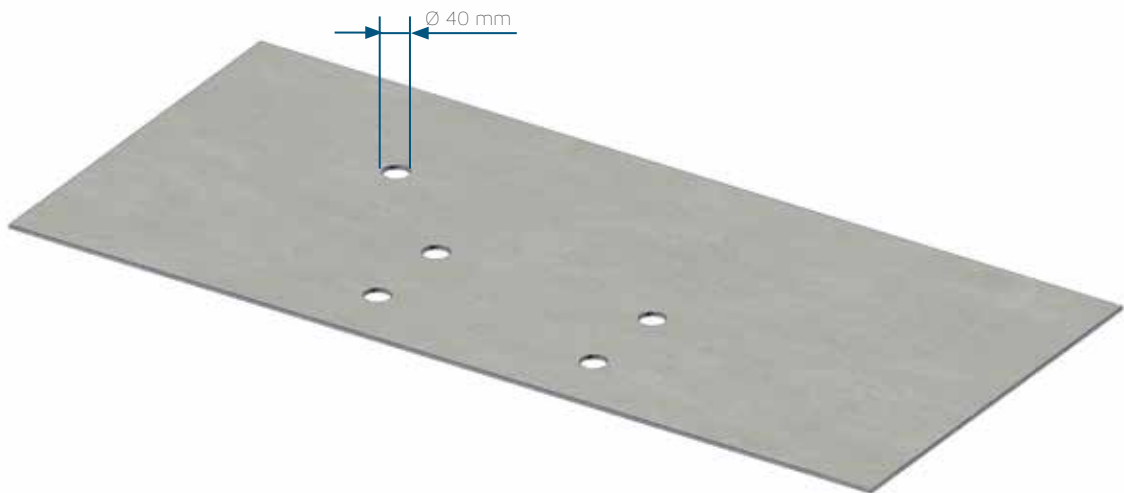
Schrittweises Vorgehen: Sägen der Arbeitsfläche

Schritt 1

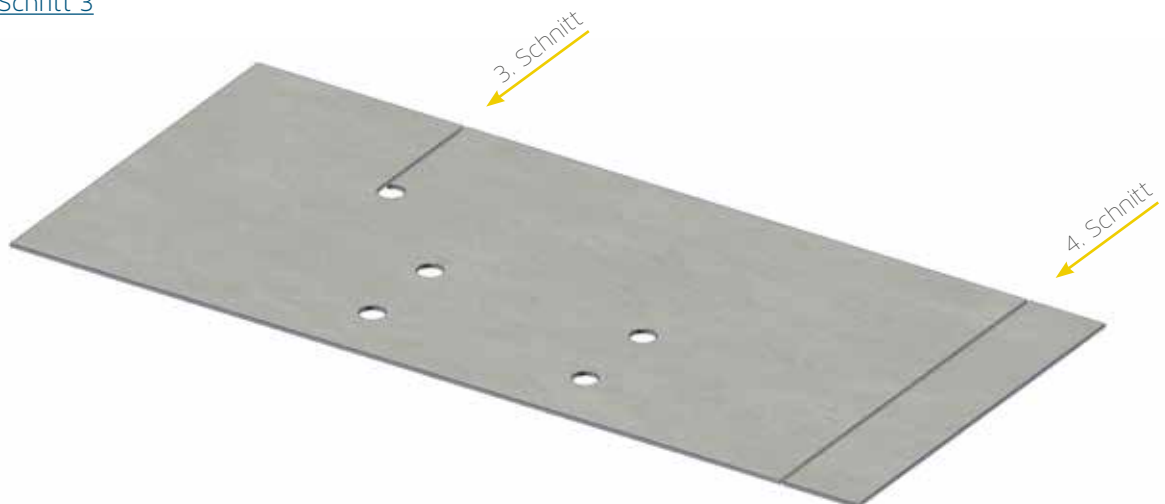


Schritt 2

Löcher bohren



Schritt 3

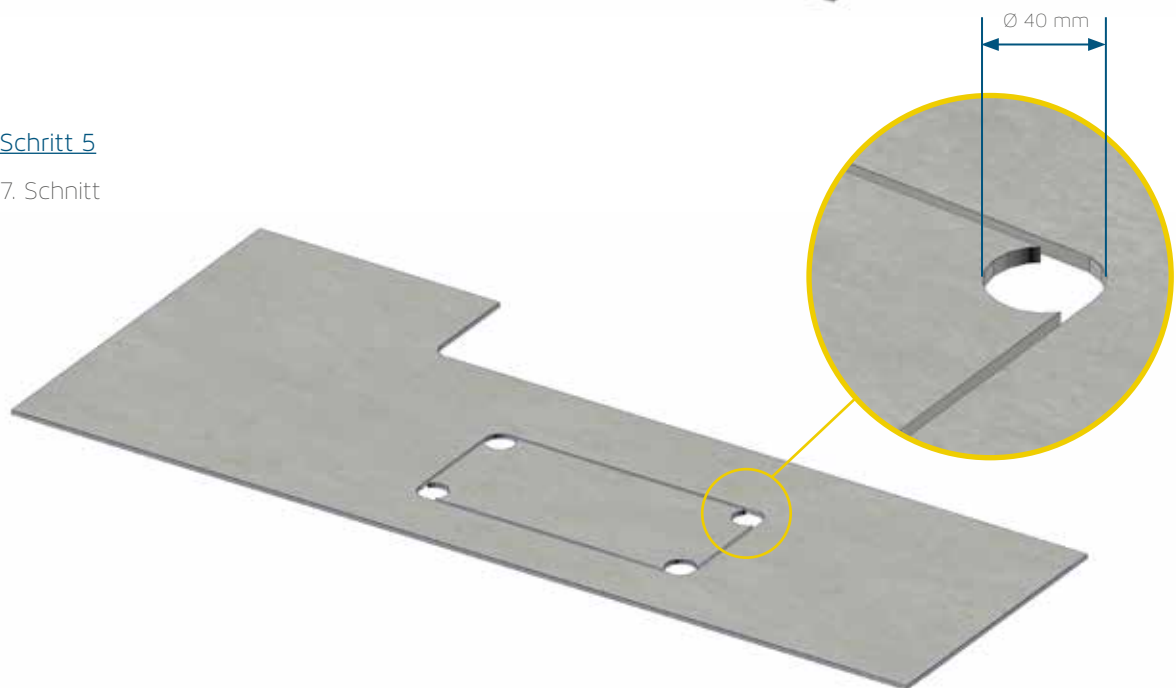


Schritt 4

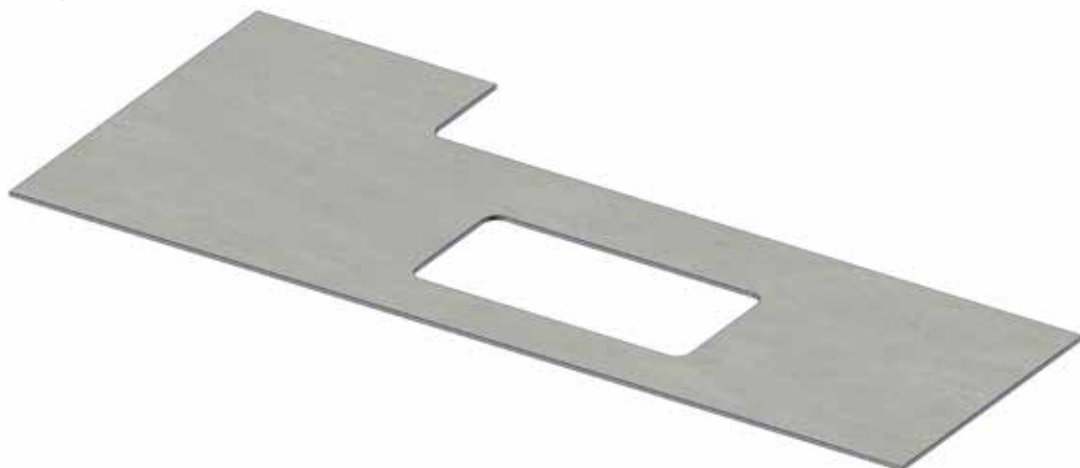


Schritt 5

7. Schnitt



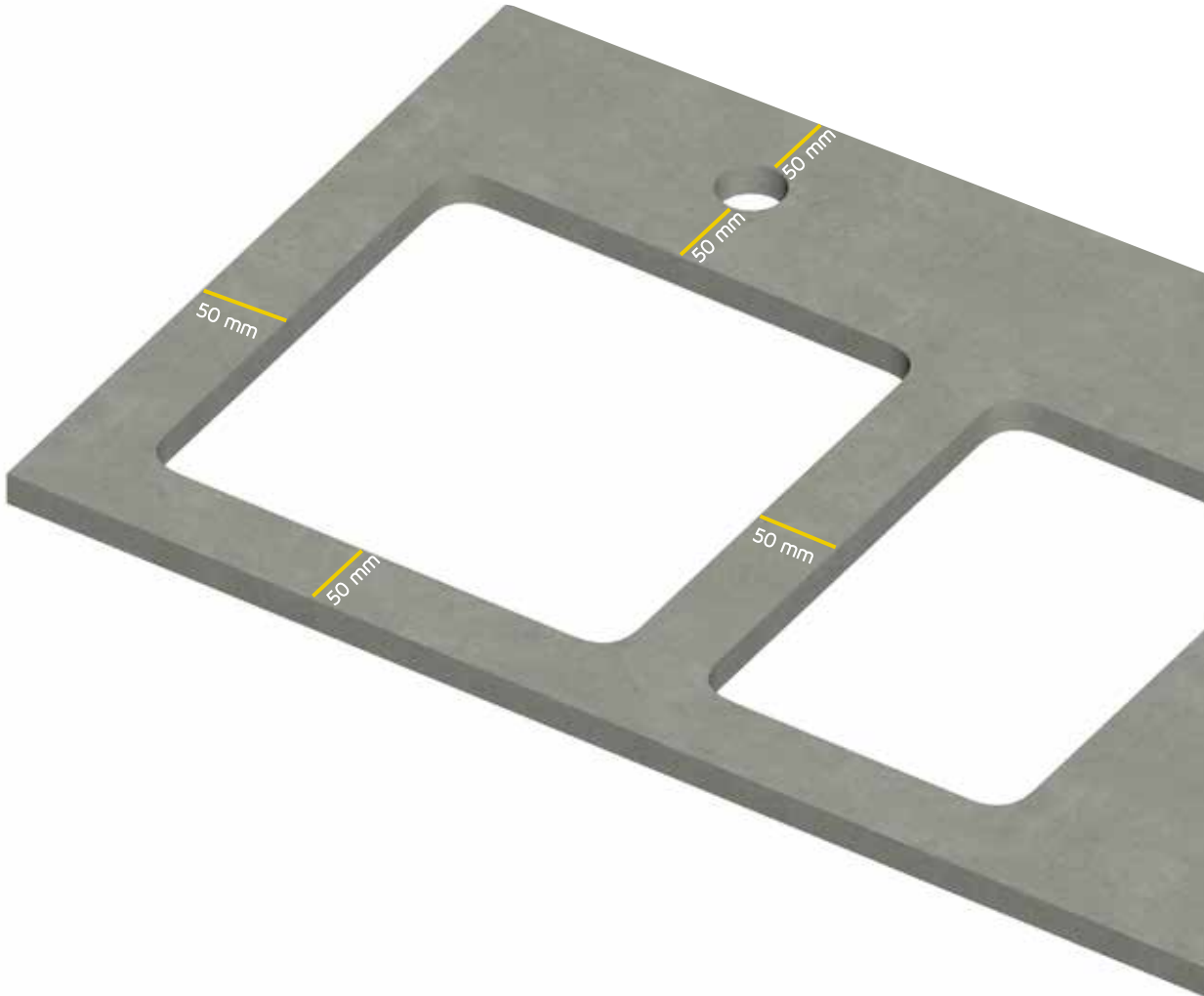
Endergebnis





Aussparungen

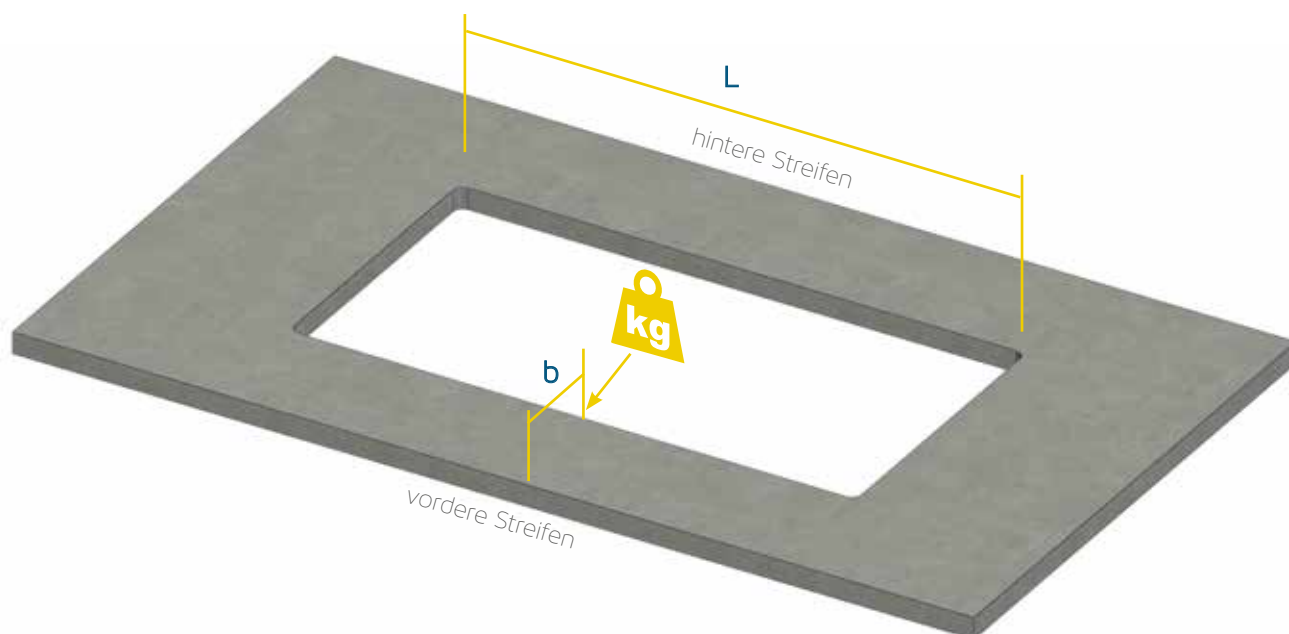
Wir empfehlen, einen Mindestabstand zwischen den Aussparungen von 50 mm einzuhalten.





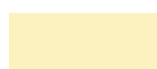
5.6 Punktbelastung bei Aussparung

In der nachfolgenden Tabelle finden Sie das maximal zulässige Gewicht, mit dem der vordere und hintere Streifen belastet werden dürfen. Wir empfehlen, alle vorderen und hinteren Streifen mit einer maximalen Punktbelastung von 75 kg vollständig abzustützen. Dadurch können Risiken eingeschränkt, aber nicht **vollständig** ausgeschlossen werden.



Maximal zulässiges Gewicht kg Punktbelastung

		Dicke der Platte		
Aussparung	b	12 mm	20 mm	30 mm
L = 560 mm	40 mm	27,4	76,2	171,4
	50 mm	34,3	95,2	214,3
	60 mm	41,1	114,3	257,1
L = 740 mm	40 mm	20,8	57,7	129,7
	50 mm	25,9	72,1	162,2
	60 mm	31,1	86,5	194,6
L = 890 mm	40 mm	17,3	47,9	107,9
	50 mm	21,6	59,9	134,8
	60 mm	25,9	71,9	161,8



=

Vollständige Abstützung



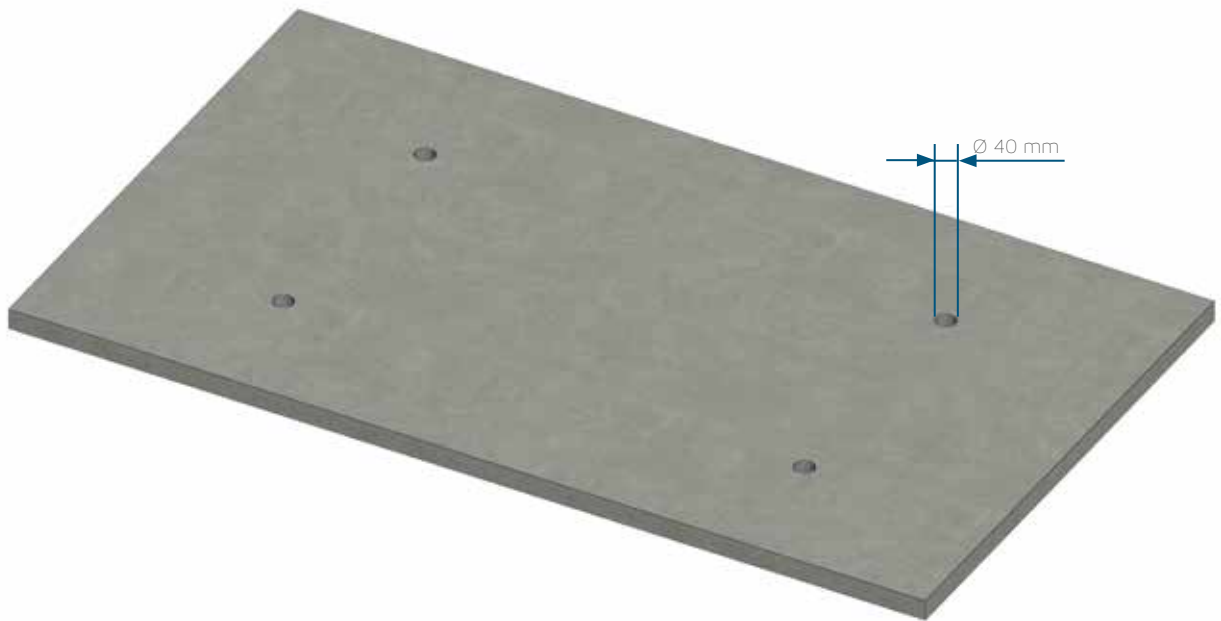
5.7 Ecken

Beim Sägen von Ecken müssen zunächst Löcher mit einem Mindestdurchschnitt von 40 mm und stets mit einem runden Radius angefertigt werden.

Wasserrückstände stets von der Oberfläche entfernen, niemals trocknen lassen.

Schritt 1

Löcher bohren



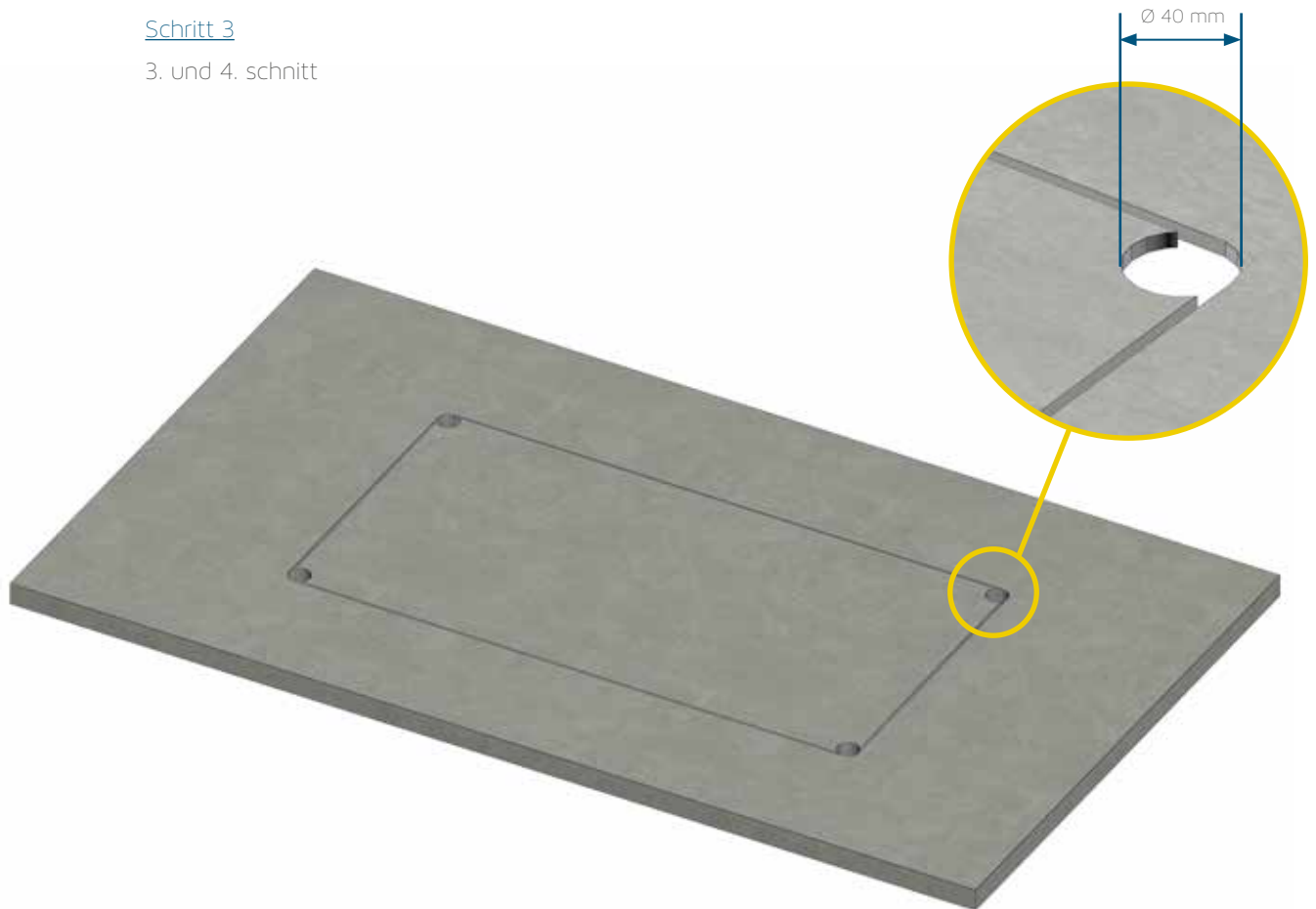
Schritt 2

1. und 2. schnitt

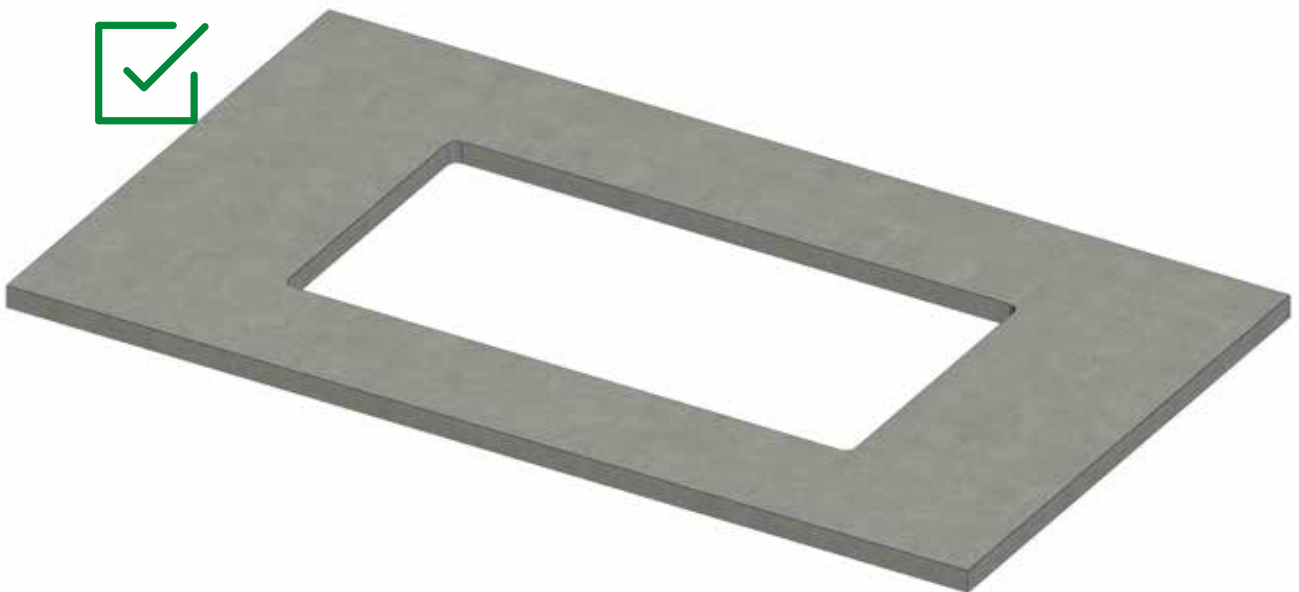


Schritt 3

3. und 4. schnitt



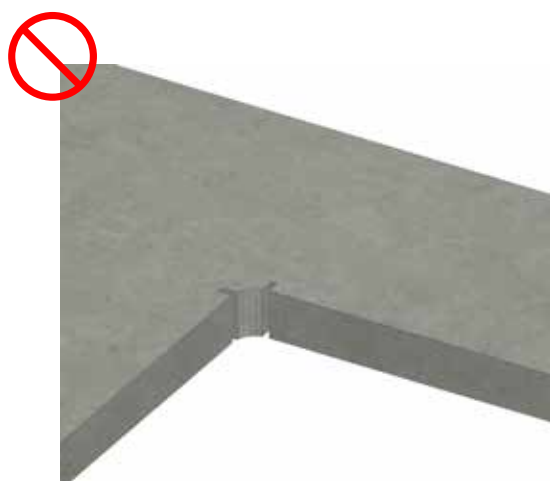
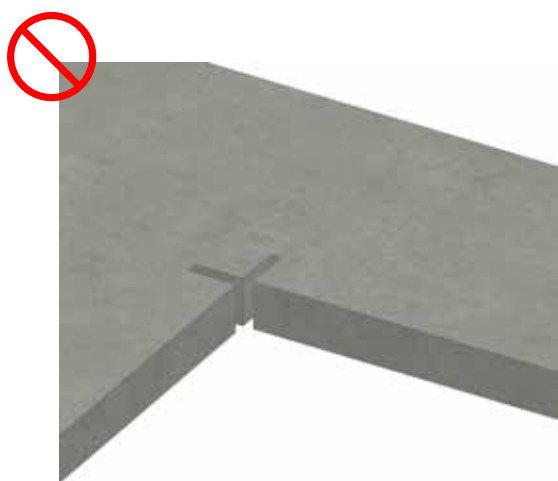
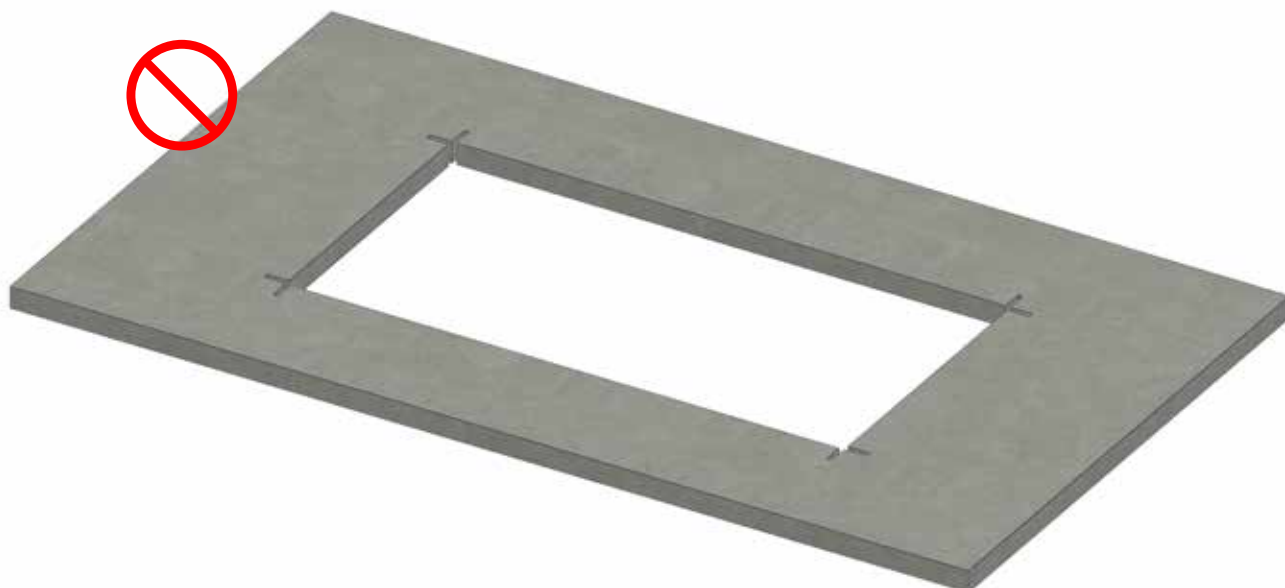
Endergebnis

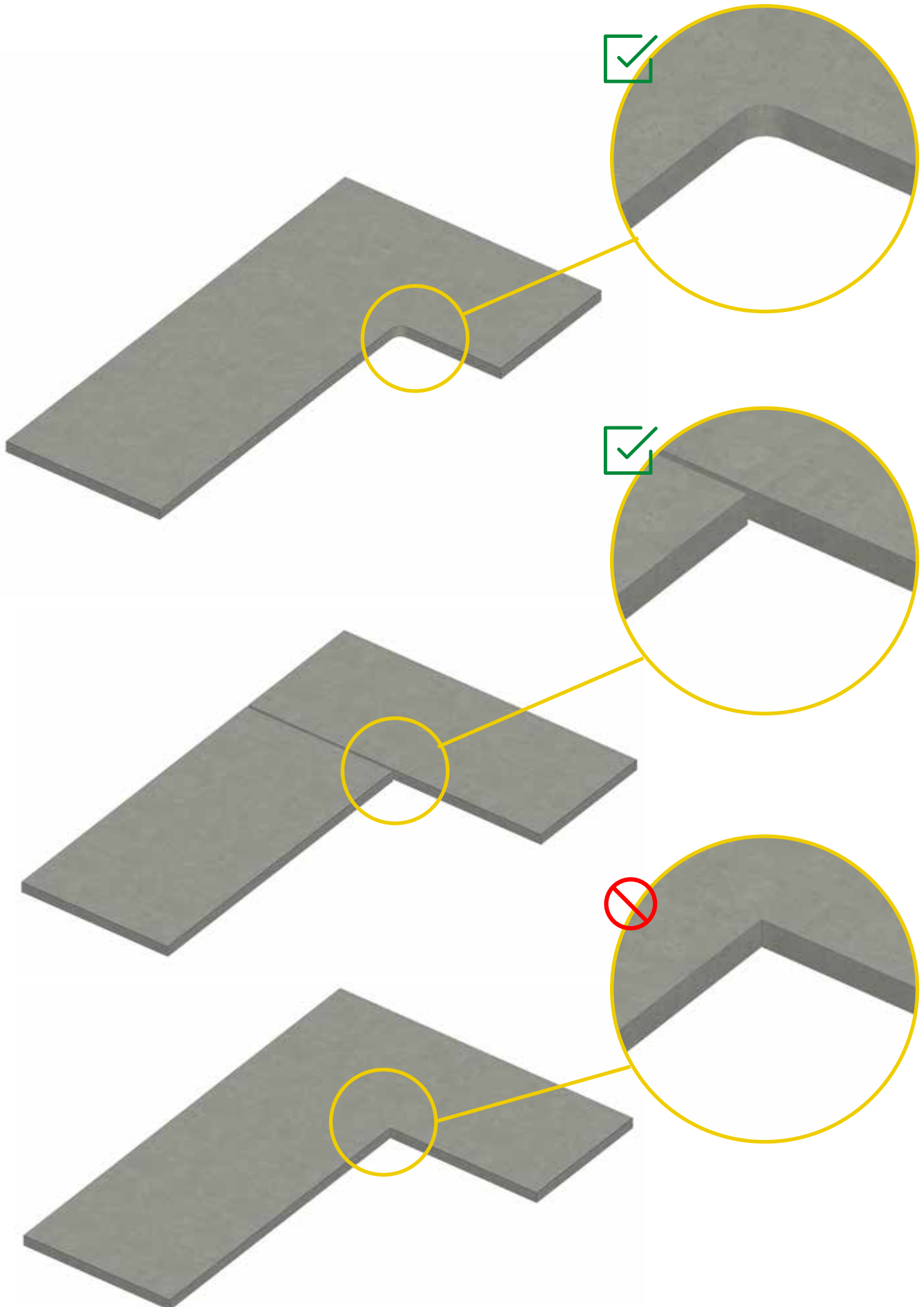




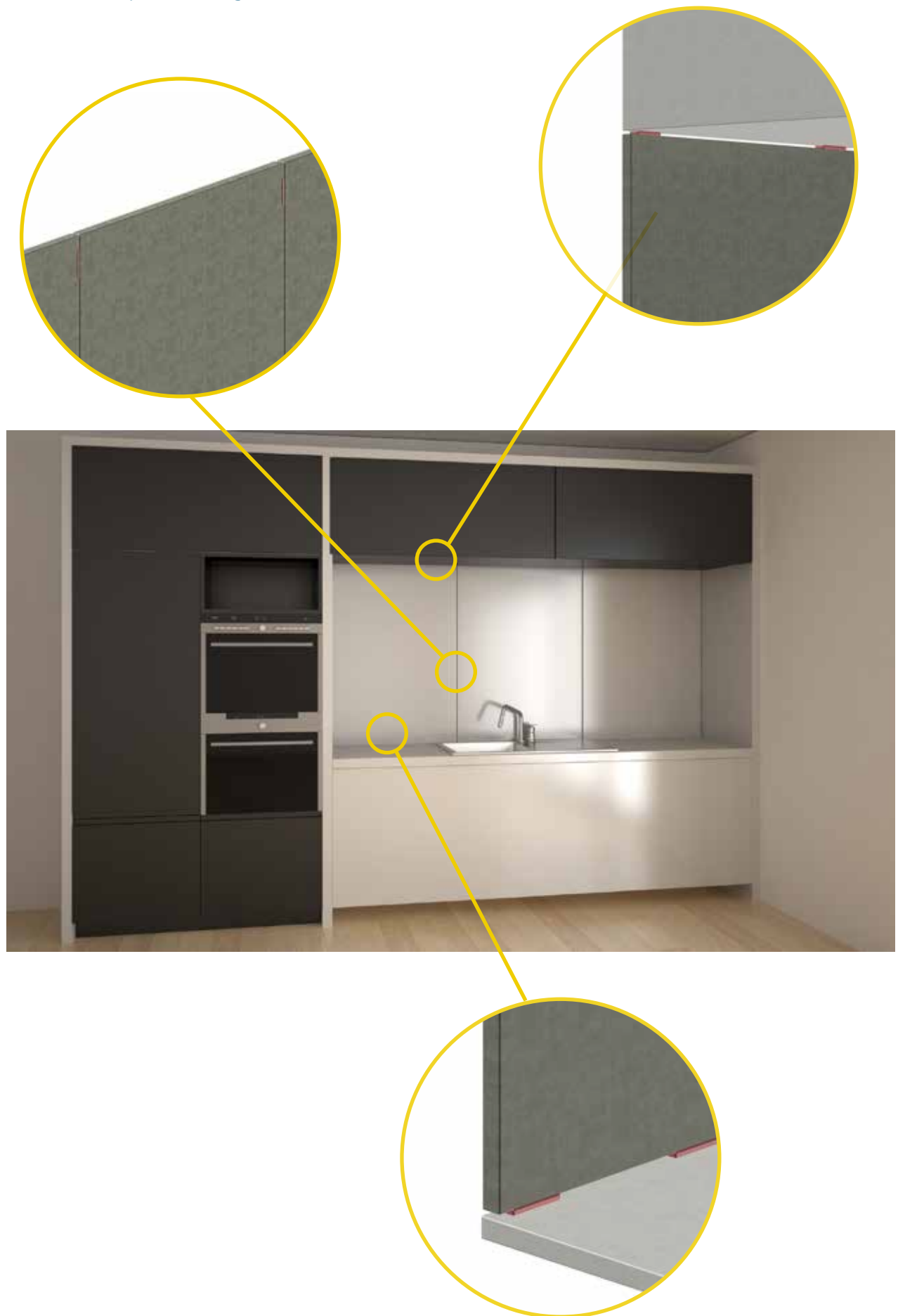
Bei Ecken oder Aussparungen ist Folgendes unbedingt zu beachten:

Die nachfolgenden Abbildungen geben an, wie man nicht sägen darf.
Stets mit einem runden Radius arbeiten.





5.8 Expansionsfugen

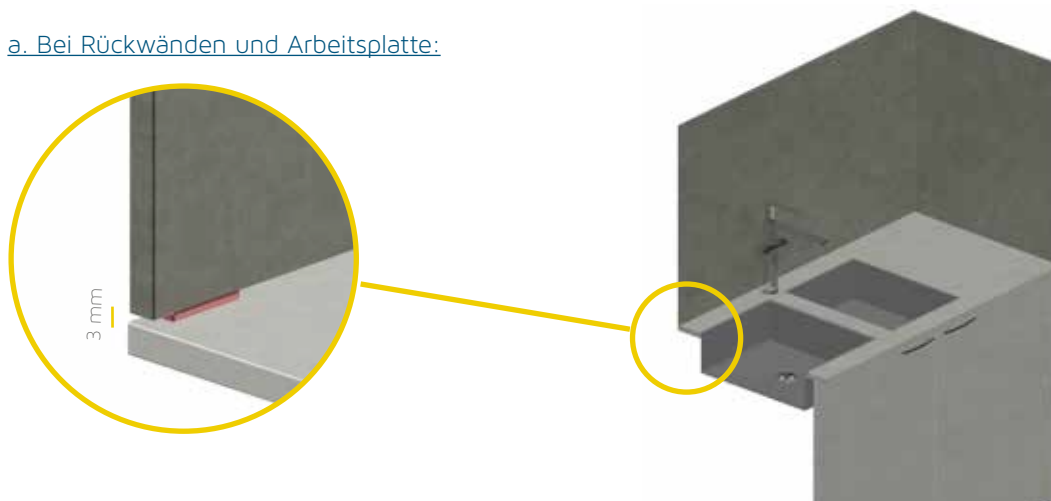


Wir empfehlen, stets einen Expansionsfreiraum von mindestens 3 mm zu berücksichtigen, dies beispielsweise zwischen der Rückwand und der Arbeitsplatte, zwischen zwei Rückwänden und ganz gewiss zwischen Hängeschränken und der Rückwand. Wir berücksichtigen auch stets eine Expansionsfuge von 3 mm bei Herdplatten, Spülbecken und anderen Aussparungen.

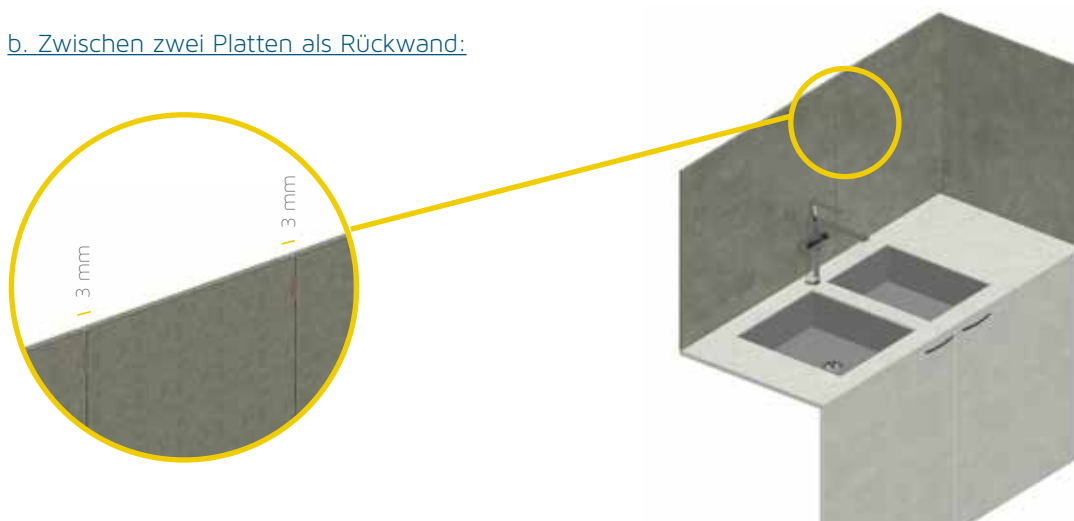
Der thermische Expansionskoeffizient für Diresco Stone beträgt nämlich 0,018 mm/Meter °K.

Das Dokument "IN 7.5.1.4.6 Technical specifications composite slabs" ist auf Anfrage bei der Diresco N.V. erhältlich.

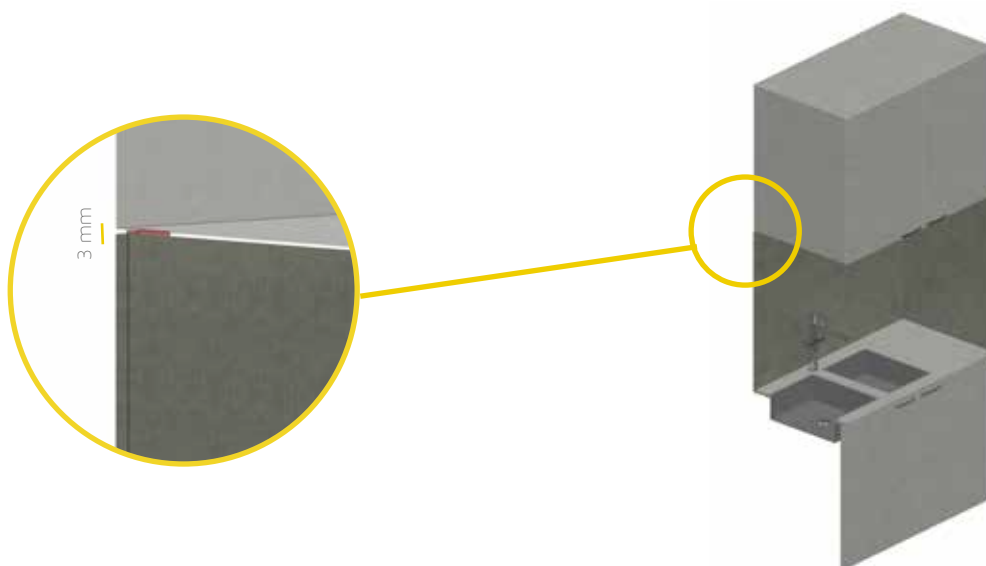
a. Bei Rückwänden und Arbeitsplatte:



b. Zwischen zwei Platten als Rückwand:

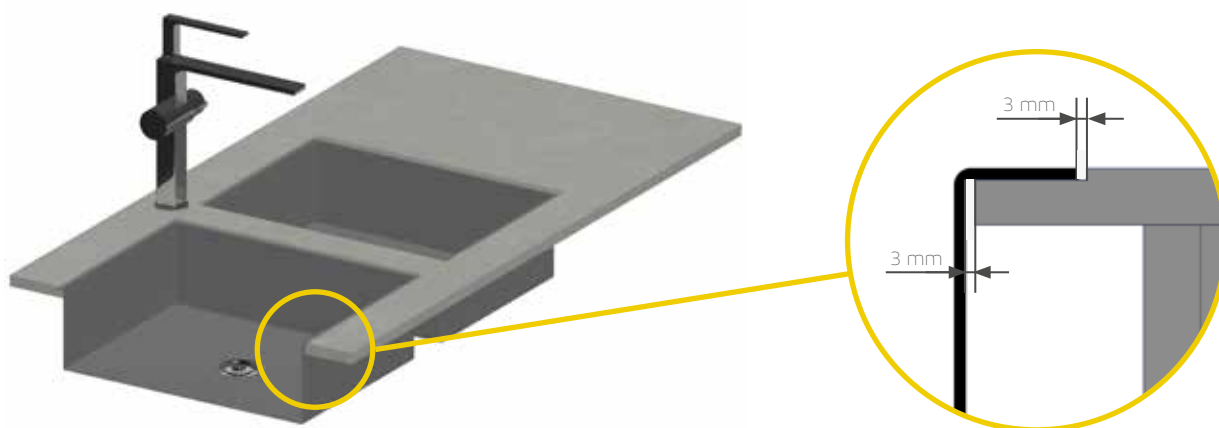


c. Bei Rückwänden und Hängeschränken:

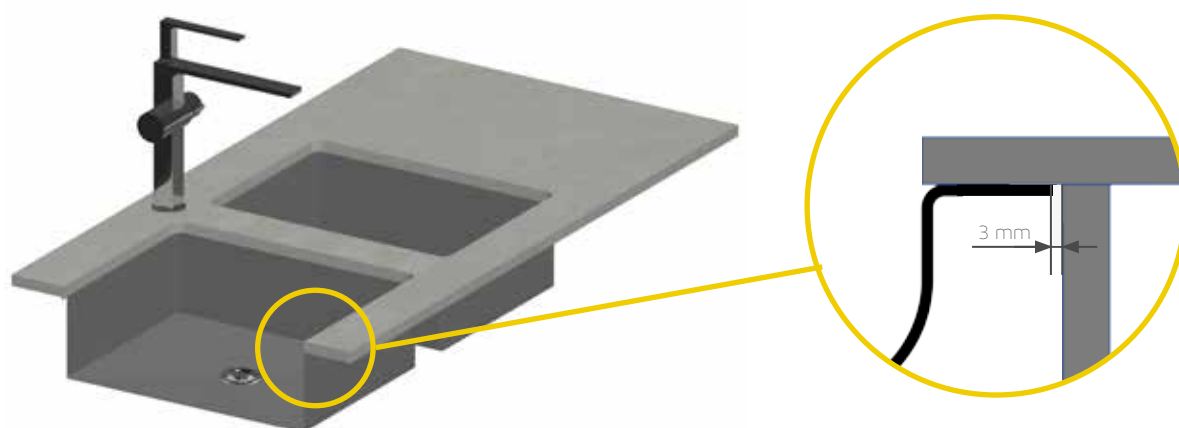


d. Beim Spülbecken:

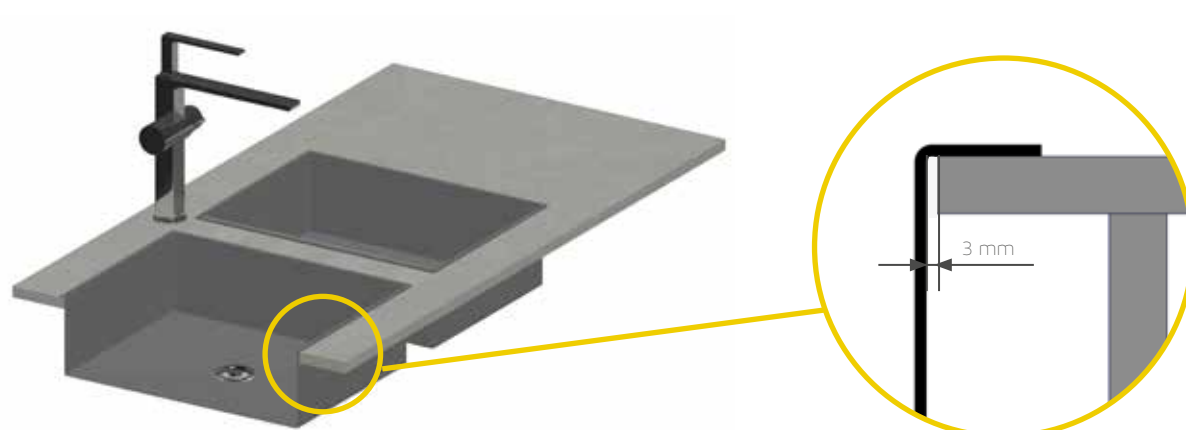
Flächbau:



Unterbau:



Aufbau:

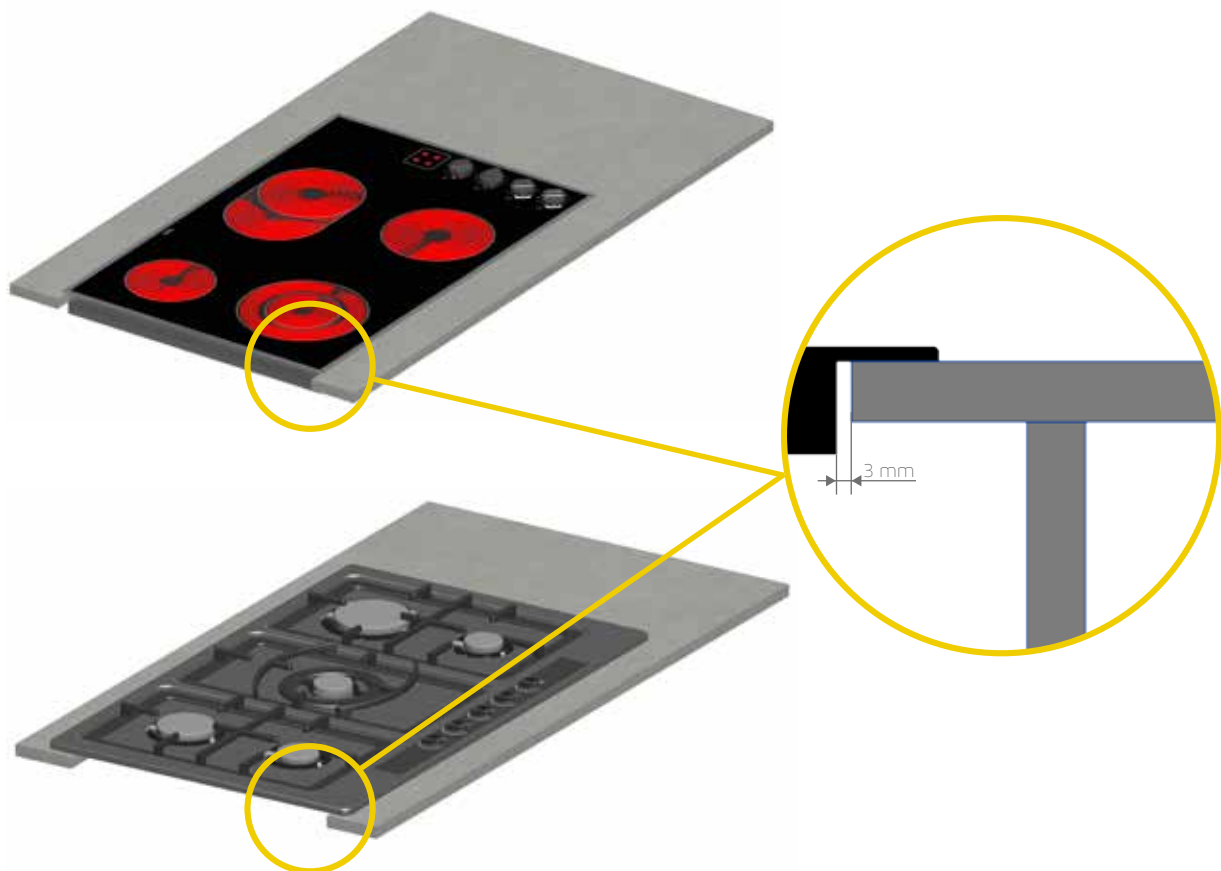


e. Bei Herdplatten:

Flachbau:



Aufbau:



5.9 Randausführung

Die Randausführung bestimmt zu einem Großteil das äußere Erscheinungsbild der Küchenarbeitsfläche. Natürlich sind mit Quarzkomposit viele verschiedene Randausführungen möglich. Hier sehen Sie einige Beispiele. Sorgen Sie bei einer Randausführung mit Gehrung stets für eine ausreichende Abstützung.

Wasserrückstände stets von der Oberfläche entfernen, niemals trocknen lassen.

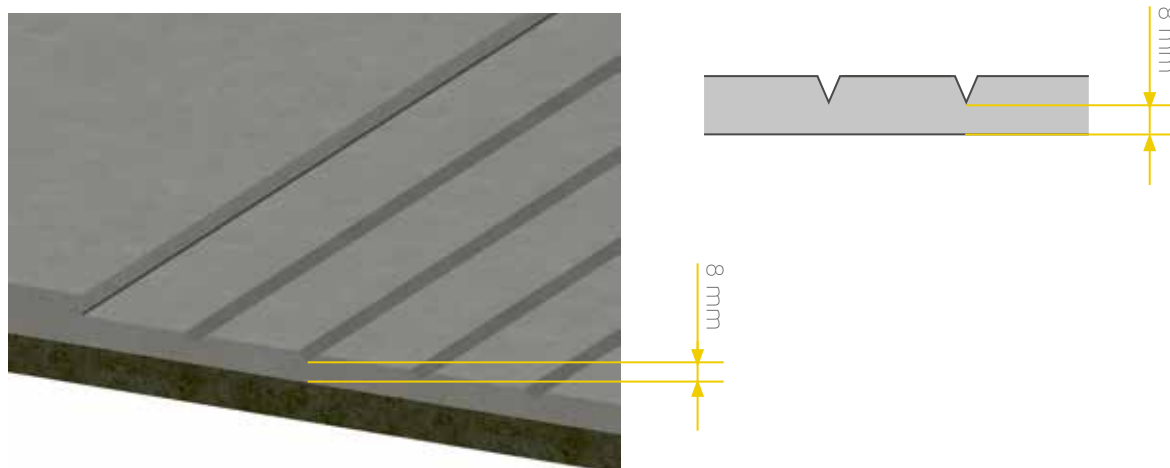




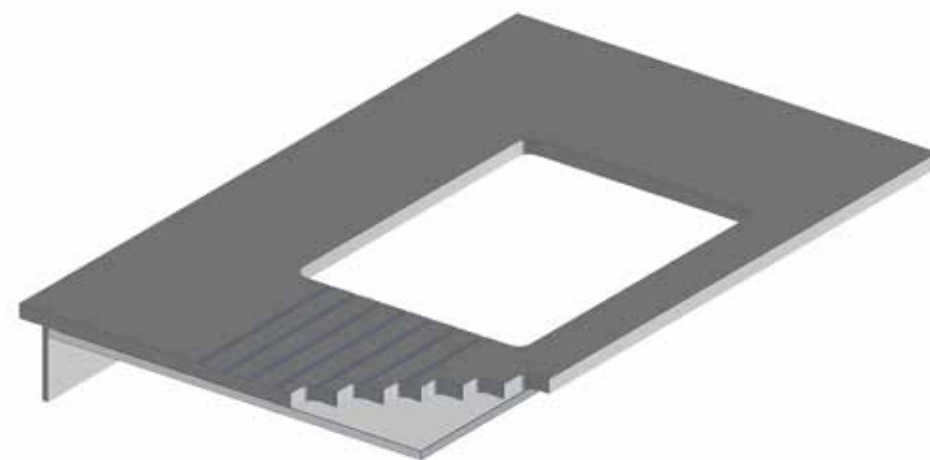
5.10 Rillen/Abtropffläche

Beim Ausfräsen einer Abtropffläche oder von Rillen, ist stets eine Minstdicke von 8 mm einzuhalten. Wenn man noch weiter ausfräst, wird die Abtropffläche zu instabil und besteht die Gefahr einer Rissbildung. Wir empfehlen, eine Arbeitsplatte mit einer Dicke von 12 mm jederzeit vollständig abzustützen. Bei anderen Dicken wie 20 mm und 30 mm ist das Anbringen eines Stützbalkens ausreichend.

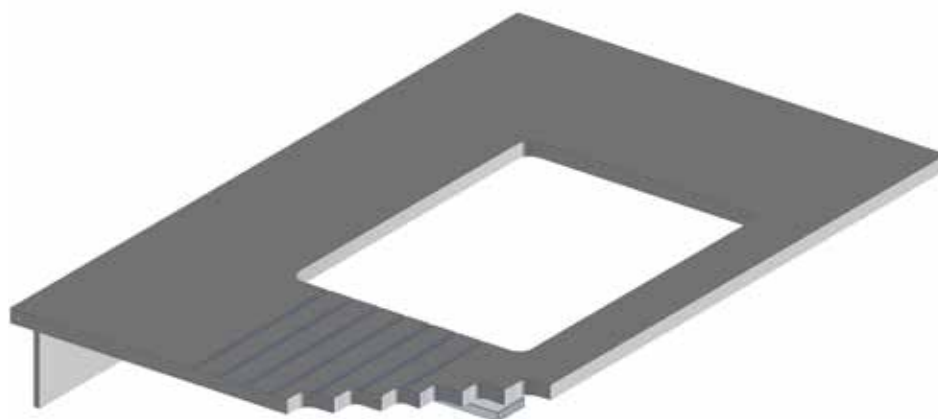
Wasserrückstände stets von der Oberfläche entfernen, niemals trocknen lassen.



Bei einer Dicke von 12 mm ist die Abtropffläche stets vollständig abzustützen.



Bei einer Abtropffläche bei einer Dicke von 20 mm oder 30 mm ist ein Stützbalken ausreichend.





5.11 Reinigung

Nach der Produktion ist das Werkstück stets ausreichend mit einem professionellen Kompositreiniger zu reinigen, um sämtliche Bearbeitungsverschmutzungen/-rückstände zu beseitigen.

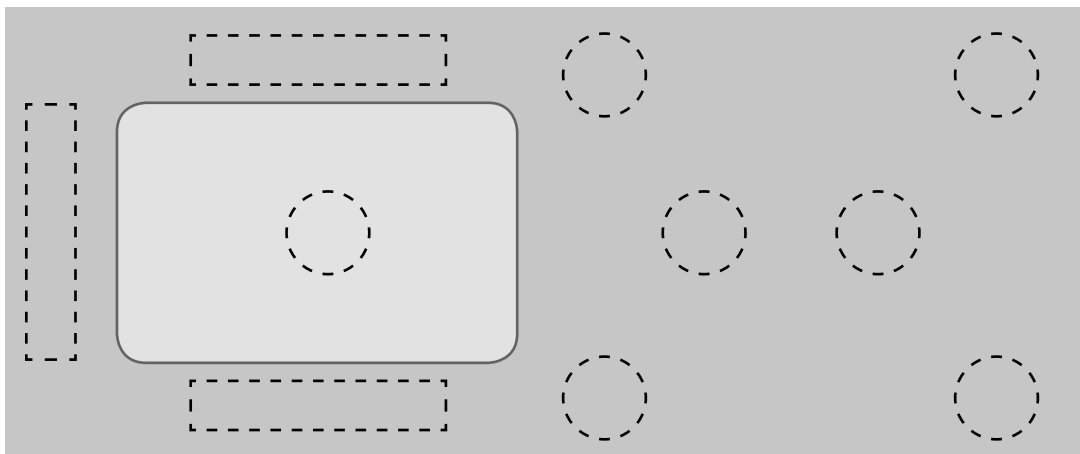
Beim Polieren (Bearbeitung der rechten Seite, Nassbereiche/Abtropfflächen, Rillen) ist stets ausreichend Wasser zu verwenden. Verwenden Sie am besten einen separaten Wasserabzieher. Dadurch kann eine Beeinträchtigung der Oberfläche durch Kalk (alkalischer Stoff im Naturstein) vermieden werden.

Wasserrückstände stets von der Oberfläche entfernen, niemals trocknen lassen.

5.12 Transport des fertiggestellten Produkts

Einige Anmerkungen, bevor das Werkstück transportiert wird.

- Sorgen Sie stets für eine ausreichende Abstützung, und zwar unbedingt bei Aussparungen
- Vertikal transportieren
- Saubere Saugnäpfe

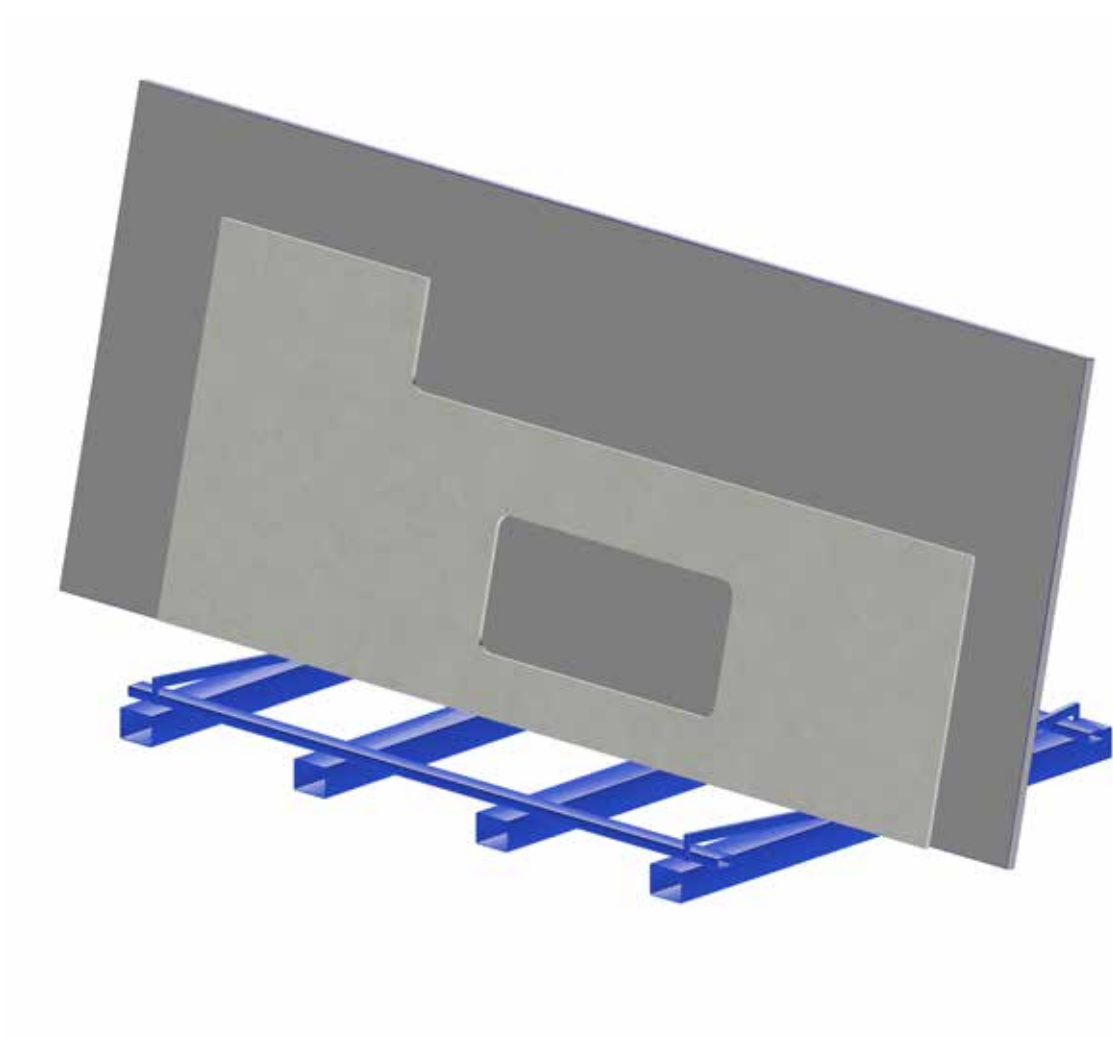


5.13 Lagerung des fertiggestellten Produkts

Es ist wichtig, um fertiggestellte Werkstücke vertikal zu lagern, und zwar vorzugsweise auf einem A-Rahmen.

Die Lagerung sollte wenn möglich im Innenbereich erfolgen, aber es ist unbedingt für eine Abschirmung vor UV-Strahlen, Feuchtigkeit, Staub usw. zu sorgen.

Wenn die fertiggestellten Werkstücke auf einem A-Rahmen oder T-Rahmen gelagert werden, ist stets dafür zu sorgen, dass die polierte Seite nicht mit den Schutzstreifen und/oder anderen verschmutzten Komponenten in Berührung kommt. Das darauf eventuell vorhandene Silikon und/oder alkalische Stoffe können die Oberfläche der Platte beschädigen.



6 Verlegung

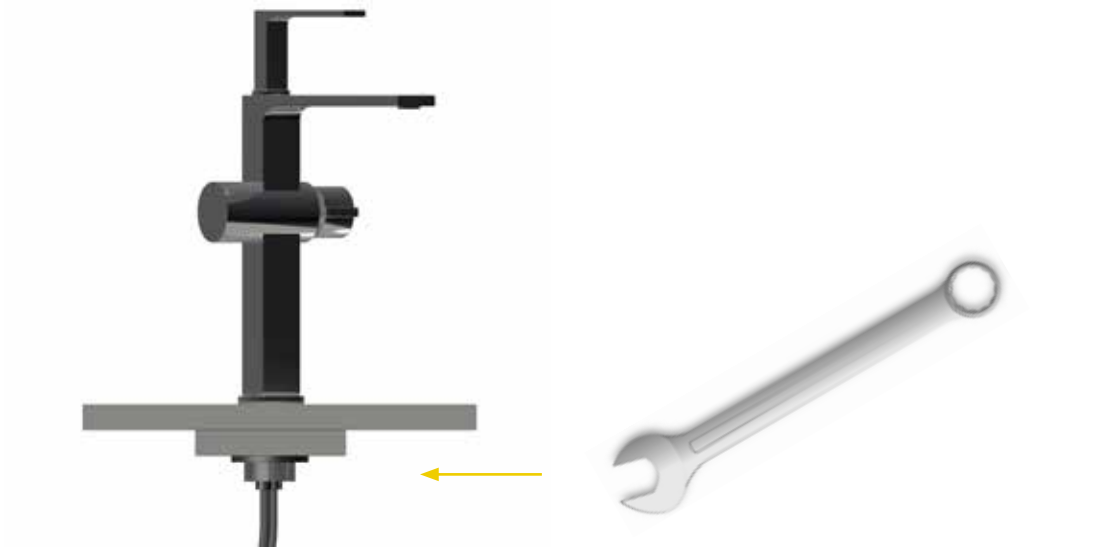
6.1 Installieren von Geräten

Für das Installieren Ihrer Geräte haben wir einige zu beachtende Aspekte aufgeführt:

- Befestigungsschrauben niemals zu stark anziehen
- Ausreichender Unterbau
- Expansionsfugen
- Isolierende Hilfsmittel

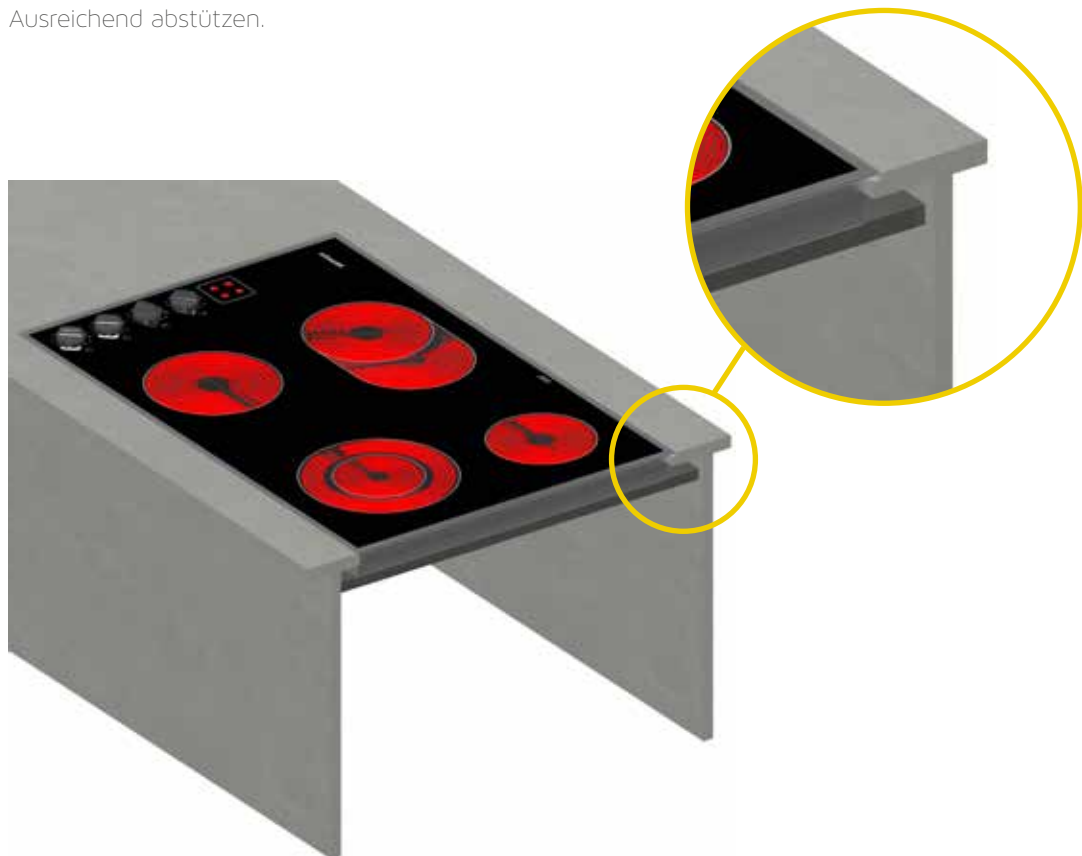
a. Hahn

Befestigungsschrauben niemals zu stark anziehen.



b. Herdplatten

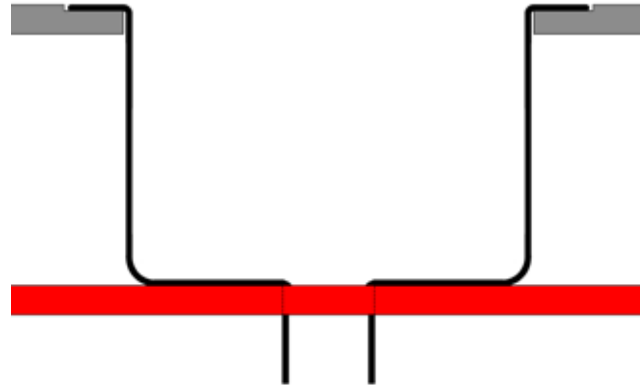
Ausreichend abstützen.



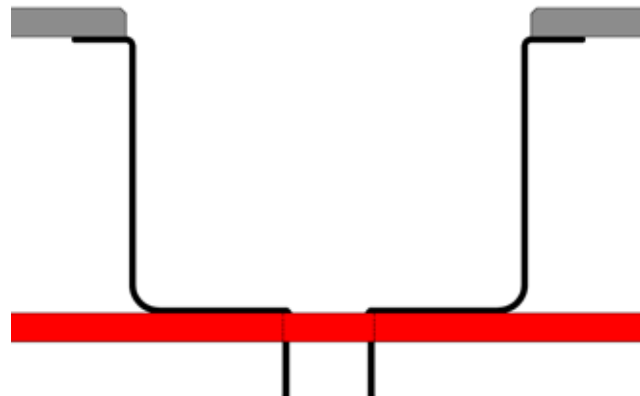
c. Spüle

Die Abstützung der Spülbecken ist sehr wichtig. Man kann am besten einen vollständigen Stützbalken unter der Spüle anbringen.

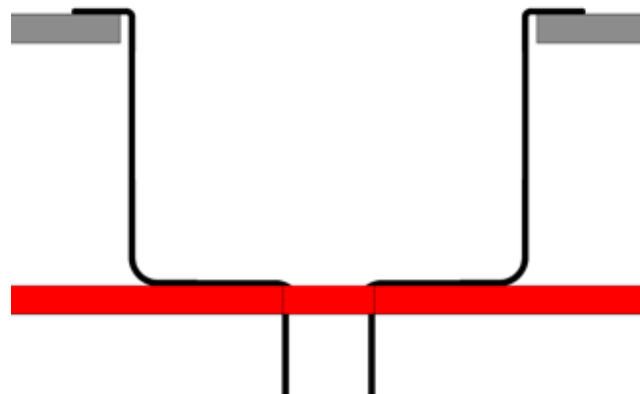
Flachbau:



Unterbau:

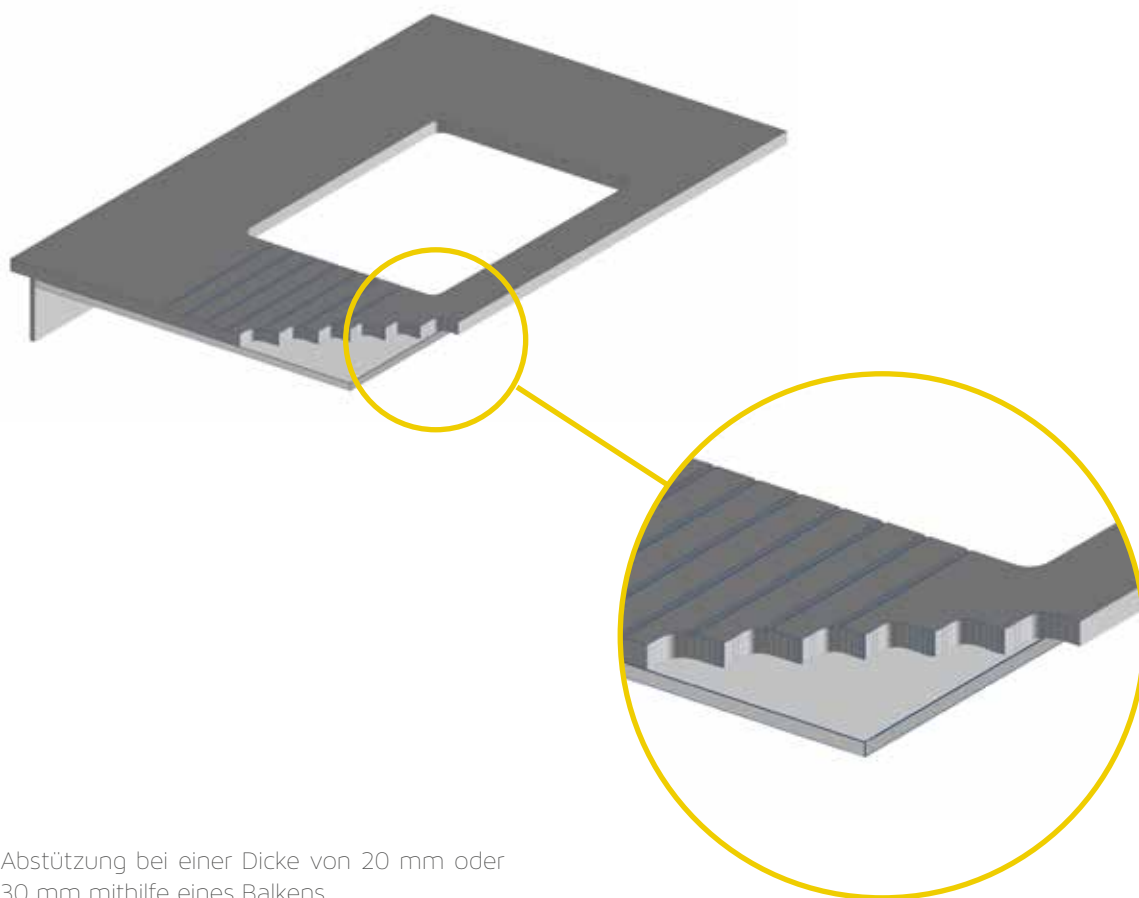


Aufbau:

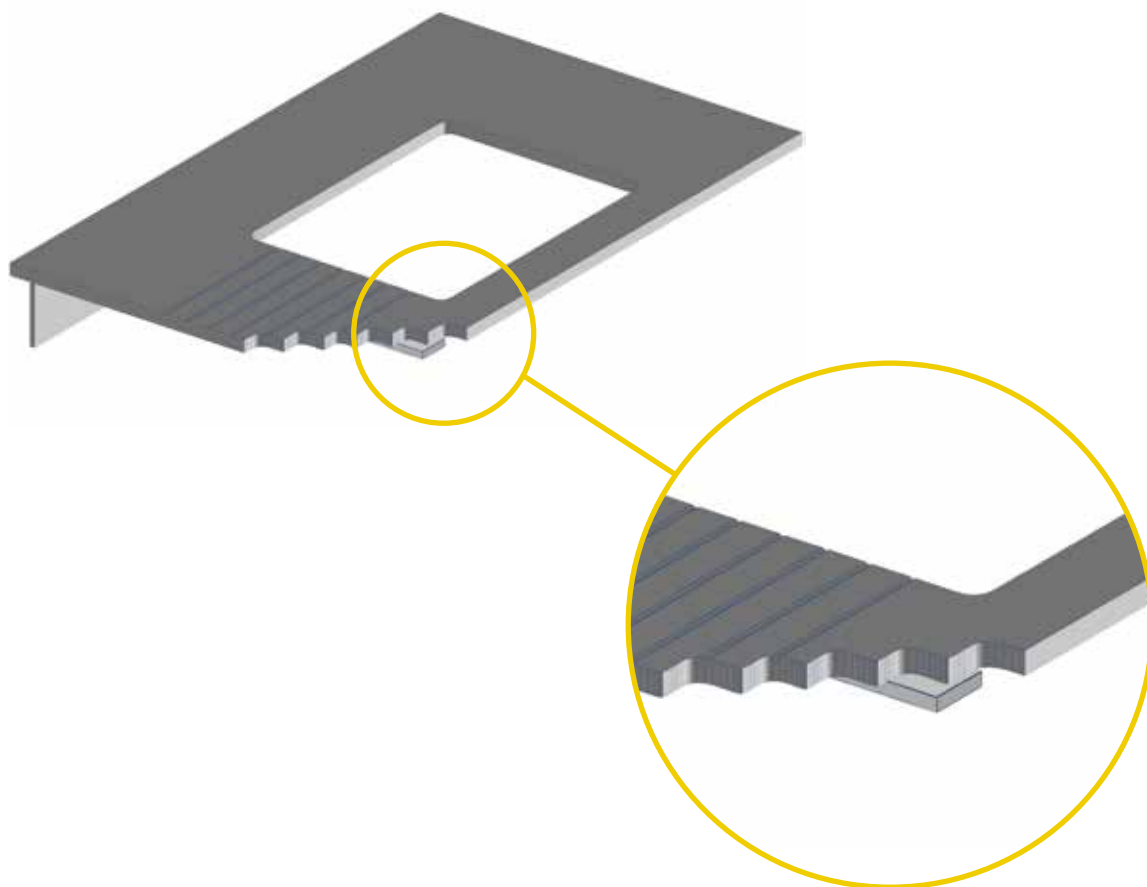


d. Abtropffläche

Bei einer Dicke von 12 mm vollständig unterstützen.



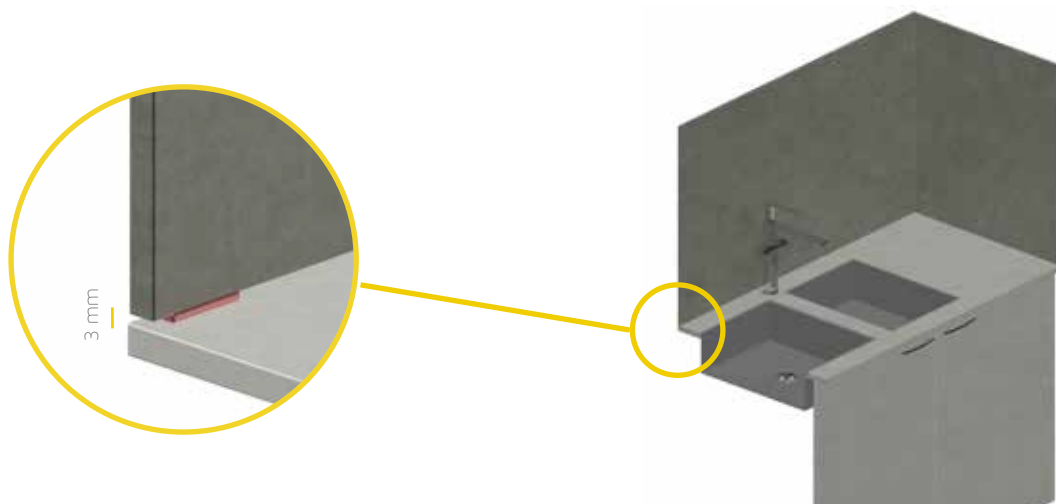
Abstützung bei einer Dicke von 20 mm oder 30 mm mithilfe eines Balkens.



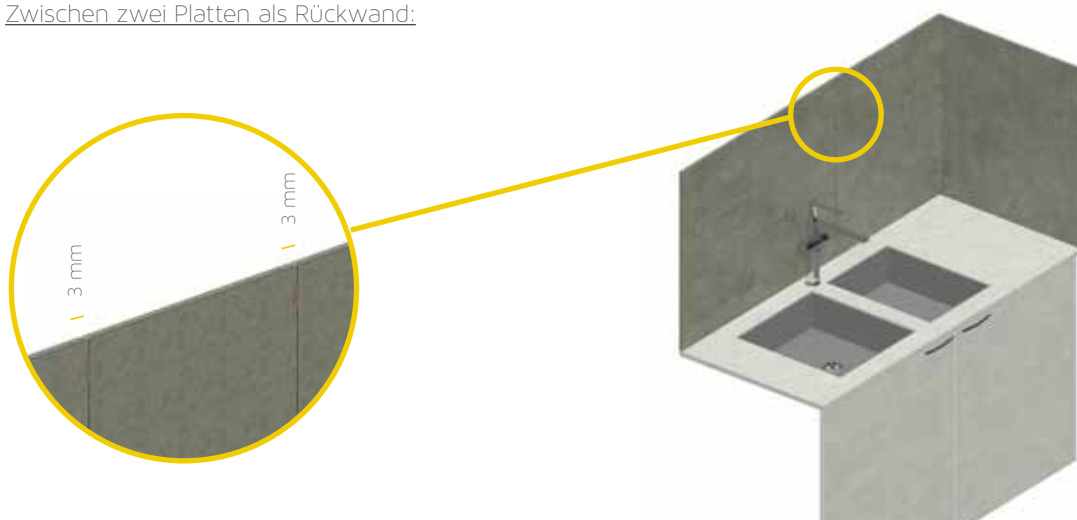
e. Rückwand/Spritzschutz

Beim Anbringen eines Spritzschutzes: Berücksichtigen Sie 3 mm breite Expansionsfugen bei Rückwänden, Hängeschränken, zwischen zwei Rückwänden, Herdplatten, Spülbecken usw.

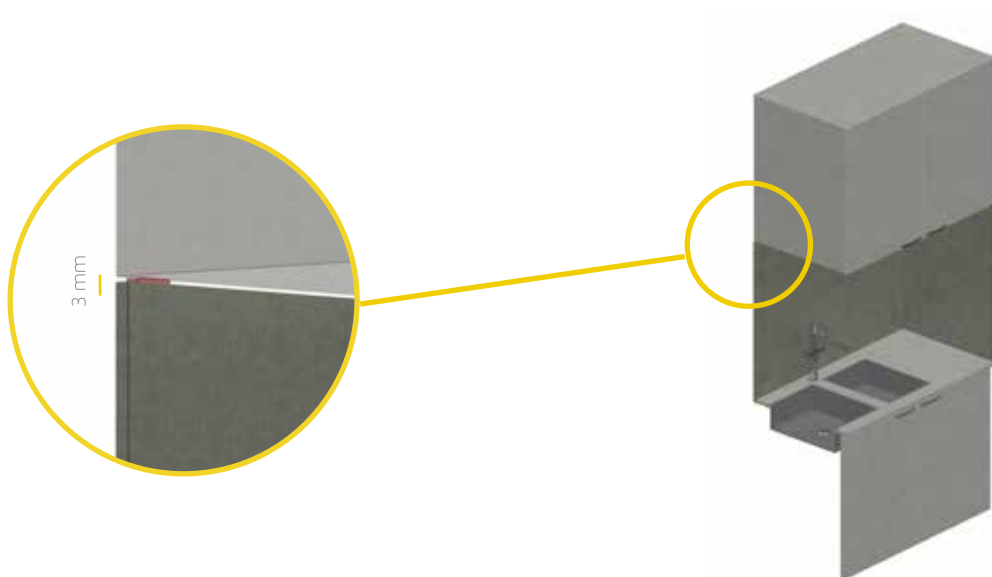
Bei Rückwänden – Arbeitsplatte:



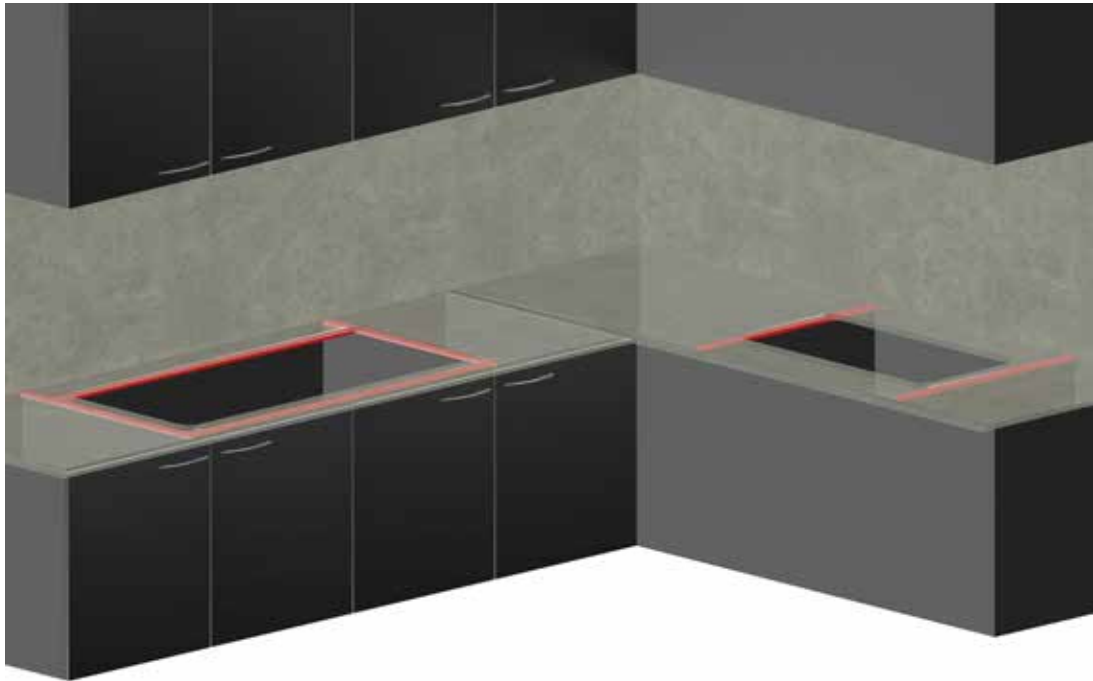
Zwischen zwei Platten als Rückwand:



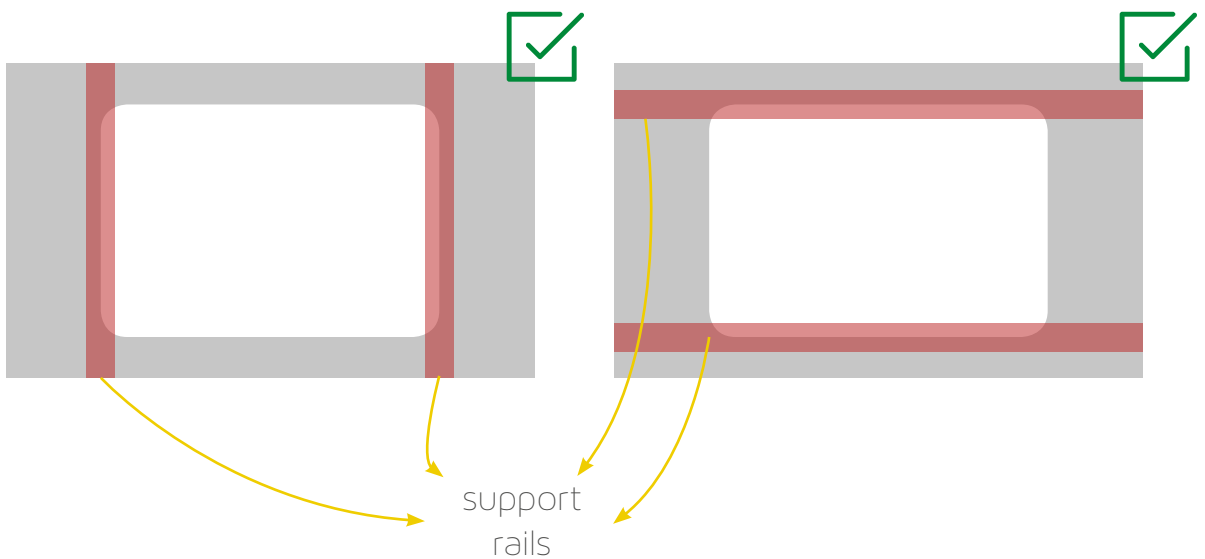
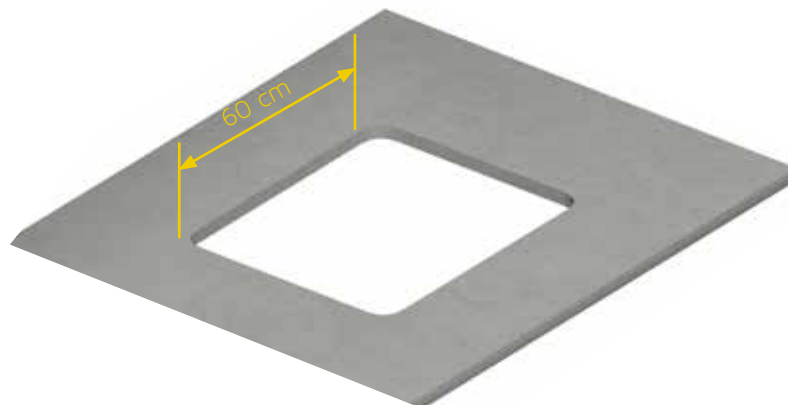
Bei Rückwand – Hängeschränken:



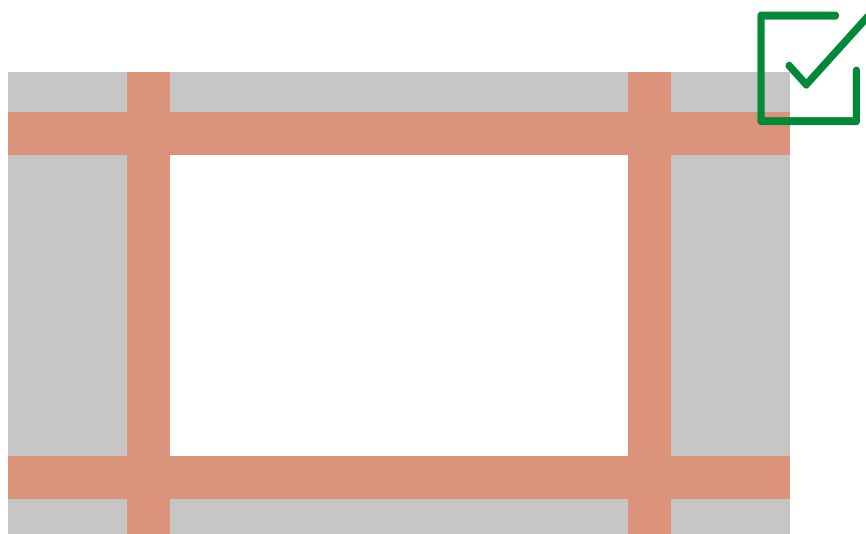
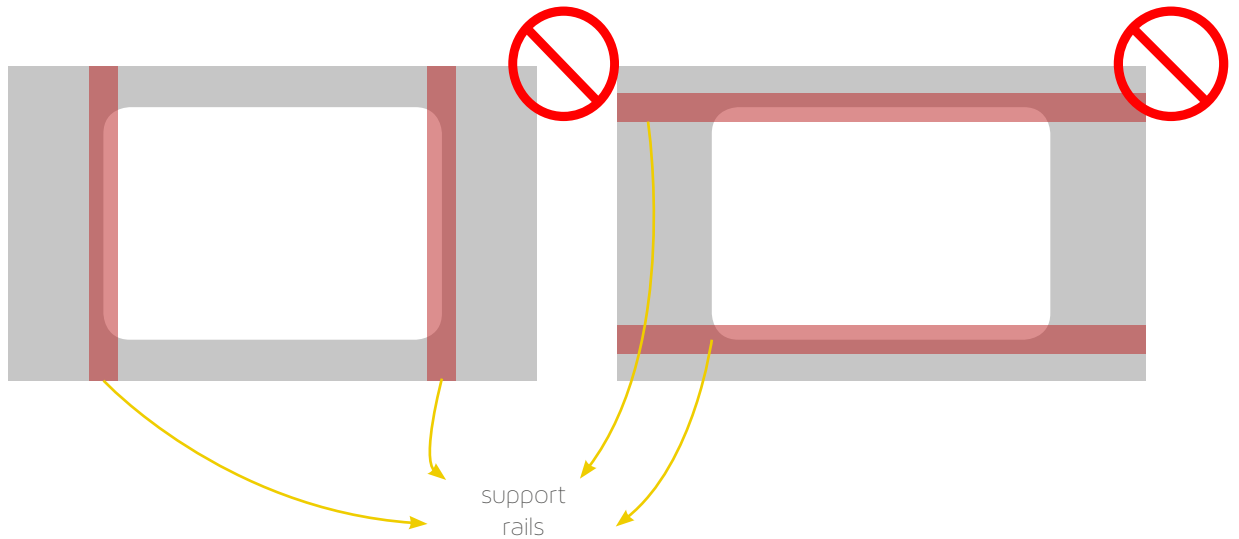
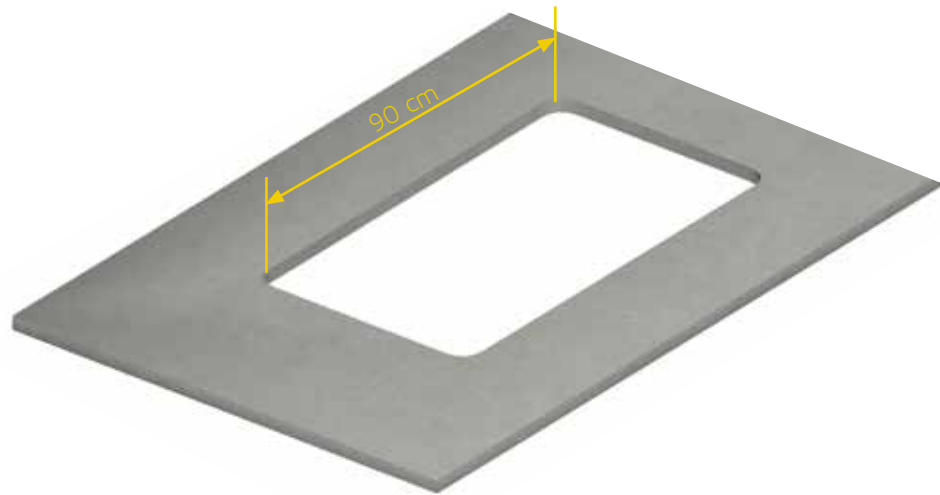
6.2 Allgemeine Abstützung bei Aussparung



Bei einer 60 cm breiten Aussparung ist horizontal oder vertikal ein Stützbalken anzubringen.



Wenn die Aussparung mehr als > 60 cm beträgt, ist horizontal und vertikal ein Stützbalken anzubringen.

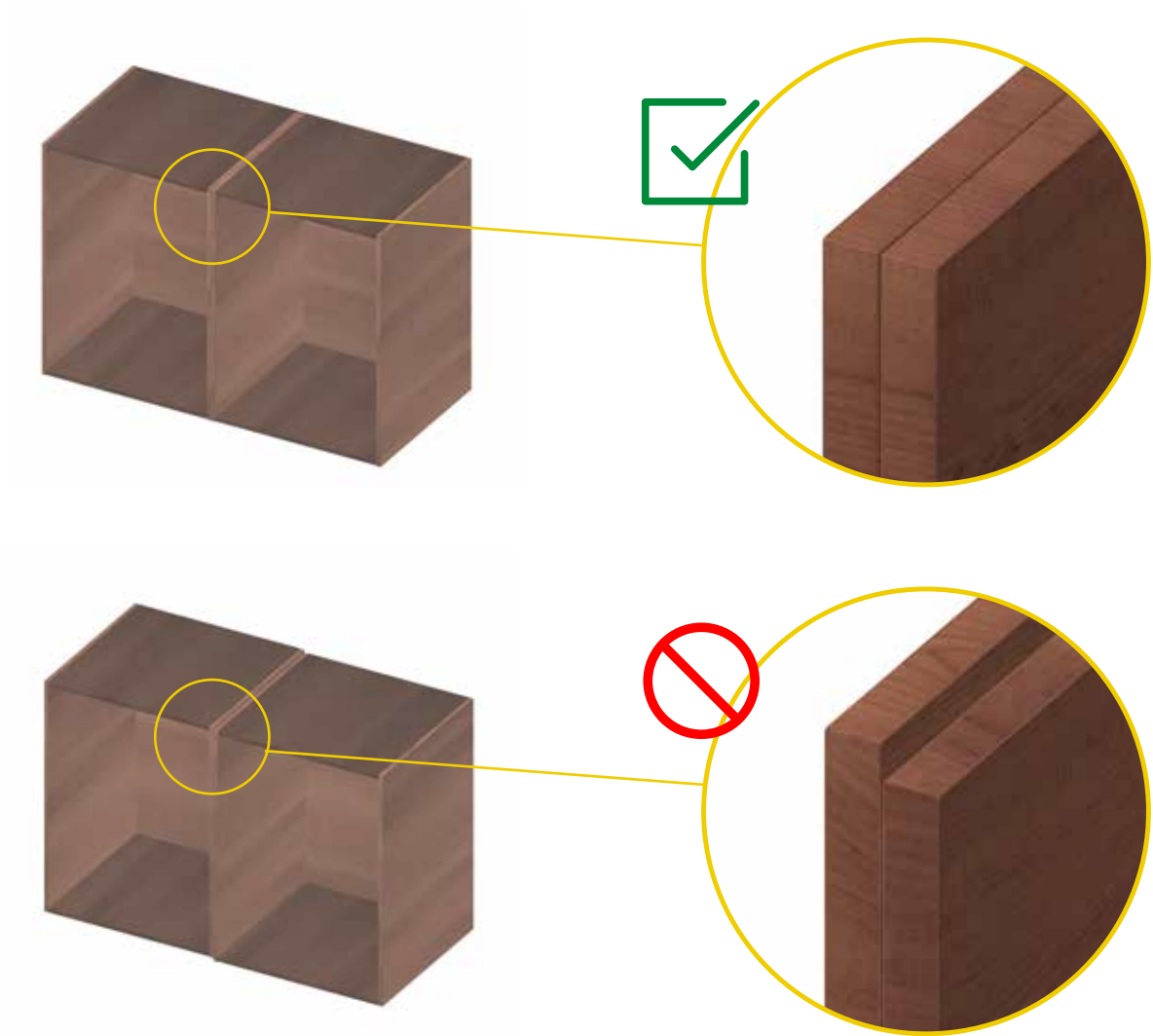


6.3 Abstützung bei Unterschränken

Bevor die Arbeitsplatte auf den Unterschränken angebracht werden kann, muss alles waagrecht ausgerichtet sein.

Die Unterschränke müssen gleichmäßig stehen, da sonst die Arbeitsplatte nicht vollständig abgestützt ist.

Dies kann zu einer höheren Bruchgefahr führen.

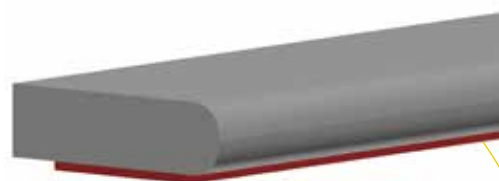


6.4 Hitzeschutz bei Spülmaschine/Backofen

Es ist ratsam, Ihre Arbeitsplatte vor extremen Hitzequellen zu schützen.



Bei einem Backofen mithilfe eines Isolierbands, das an der Vorderseite der Arbeitsplatte angebracht ist.



Bei einer Spülmaschine mithilfe einer Isolierplatte, die an der Unterseite der Arbeitsplatte angebracht ist.



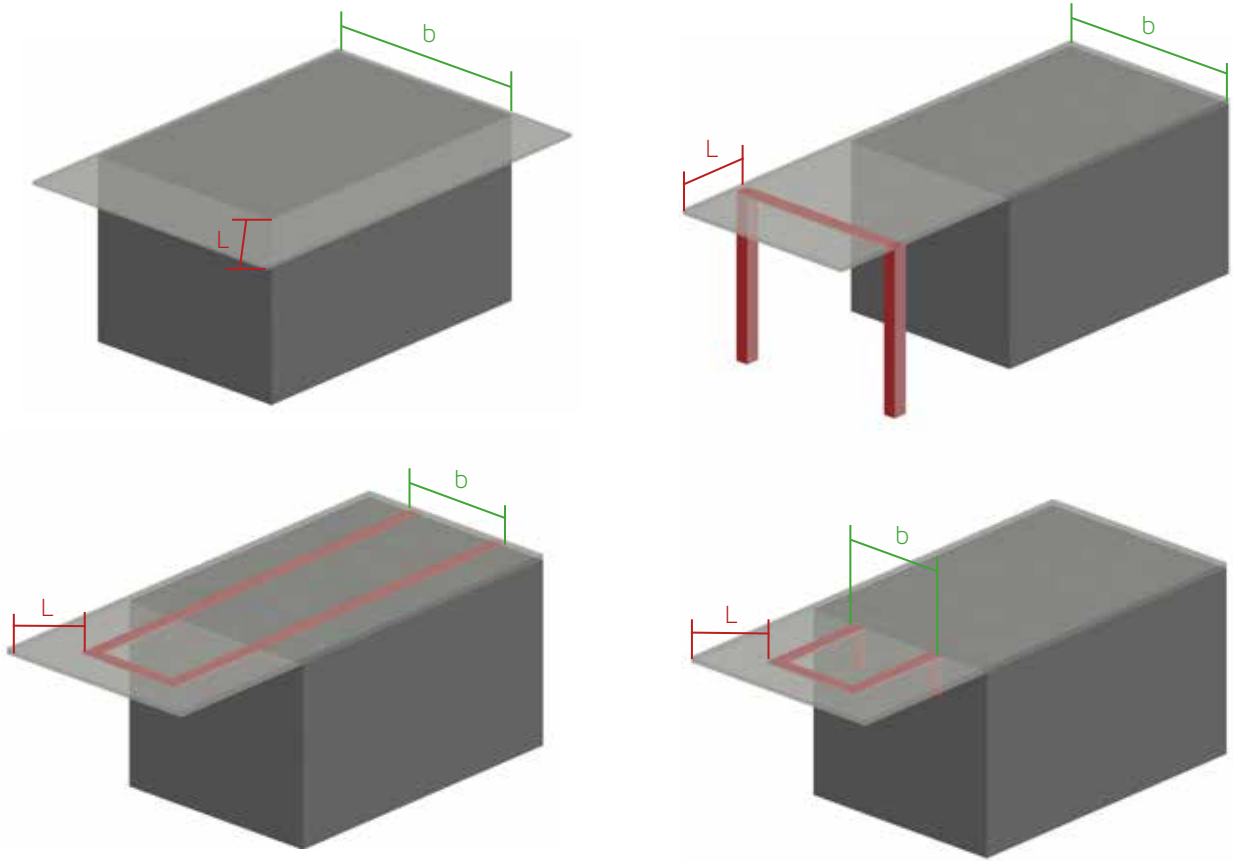
6.5 Überhängende Konstruktionen

In der nachfolgenden Tabelle finden Sie die Berechnung des maximal zulässigen Überhangs unter Berücksichtigung der Plattendicke und der Abstützungsbreite.

Das Überschreiten des maximalen Gewichts, indem man sich beispielsweise auf den Überhang setzt oder stellt, kann zu einem Reißen oder Brechen der Platte führen.

Bei speziellen Konstruktionen empfehlen wir, fachkundige Personen für weitere Informationen zurate zu ziehen.

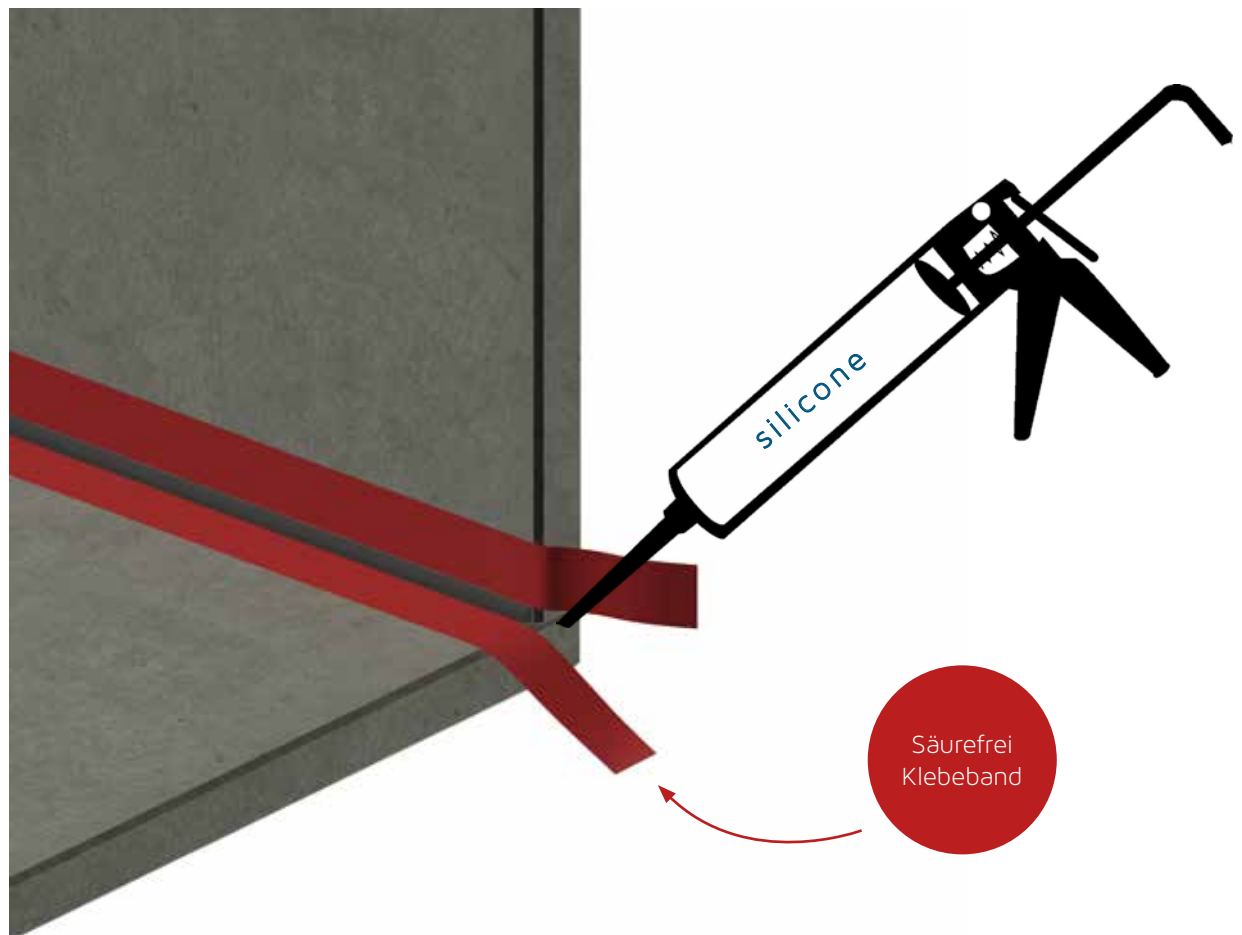
Maximaler Überhang L (cm) ohne Abstützung			
Breite b (cm)	12 mm	20 mm	30 mm
	punktbelastung	punktbelastung	punktbelastung
	100 kg	100 kg	100 kg
	Max. L	Max. L	Max. L
30 cm	4,3 cm	11,5 cm	25,0 cm
40 cm	5,6 cm	15,0 cm	32,4 cm
50 cm	6,9 cm	18,4 cm	39,2 cm
60 cm	8,2 cm	21,6 cm	45,7 cm
70 cm	9,4 cm	24,7 cm	51,8 cm
80 cm	10,6 cm	27,6 cm	57,6 cm
90 cm	11,8 cm	30,5 cm	63,0 cm
100 cm	12,9 cm	33,2 cm	68,2 cm



6.6 Verleimung

Die meisten Hersteller verfügen über Spezialkleber für Quarzkomposit. Diese Kleber sind sehr erschütterungs- und schlagbeständig. Der Hersteller verfügt über ein umfangreiches Sortiment an farbigen Klebern für nahezu jeden Anwendungsbereich.

Bei der Verwendung von Silikonkitt (stets säurefrei) können die Ränder des zu verklebenden Materials am besten mit solidem, lösungsmittelfreiem Malerkrepp abgeklebt werden. Dies beugt schwer zu entfernenden Verschmutzungen oder Beschädigungen der Oberfläche vor.



Insbesondere die Ausführung „Anticato“ erfordert aufgrund der rauen Oberfläche besondere Aufmerksamkeit.

Bei der Entfernung eventueller Kittreste müssen Sie stets sehr vorsichtig vorgehen. Sie dürfen keinesfalls schmutzige Tücher auf die Arbeitsplatte legen, die noch Reste des Entfernungsmittels enthalten. Die chemische Zusammensetzung von beispielsweise Nagellackentferner kann zu einer Beschädigung der Oberfläche führen.

Stets sorgfältig mit sauberem Wasser nachspülen!!!

Auch wenn sich ein Produkt sofort verflüchtigt (z.B. Aceton), bleibt dennoch eine schädliche Schicht auf der Platte zurück, was möglicherweise zu einer Beschädigung führt.

Die Vorschriften der Hersteller oder Lieferanten der Kleber sind stets sorgfältig zu befolgen!

Für weitere genauere Informationen über das Verleimen von Kompositstein können Sie sich an diese Lieferanten wenden.

7 Reinigung und Pflege

7.1 Ingebrauchnahme

a. Poliert	<u>KEIN</u> Protector notwendig	Sehr anwendungsfreundlich
------------	---------------------------------	---------------------------

Dank der Dichte der polierten Oberflächen des Quarzkomposits ist keine Schutzbehandlung erforderlich. Diese Ausführung weist keine Poren auf, ist also nicht porös. Dadurch können Flecken-erzeuger nicht eindringen.

Nach der Montage benötigt diese Ausführung keinerlei Behandlung mehr und kann man die pflege-leichte Arbeitsfläche sofort genießen.

b. Velvet	<u>KEIN</u> Protector notwendig	Sehr anwendungsfreundlich	NEUE
-----------	---------------------------------	---------------------------	------

Seit Januar 2015 hat die neue matt polierte Ausführung „VELVET“ die „easy clean“-Version ersetzt.

Die hochwertige Ausstrahlung dieser Oberflächenbehandlung sorgt für einen ästhetischen Mehrwert und garantiert zudem eine hervorragende Dichte, intensive Farbe und erheblich verbesserte Pflege-leichtigkeit. Dabei heben wir den großen Vorteil hervor, dass diese Ausführung keinen Oberflächen-schutz (Fleckenschutz/Protector) mehr benötigt.

c. Anticato	PROTECTOR NOTWENDIG	Schwieriger zu reinigen
-------------	---------------------	-------------------------

Bei dieser Ausführung ist die Oberflächenstruktur von glänzend (geschlossen) hin zu einer rauerer Oberfläche verändert. Dadurch ist die Platte in Bezug auf Fingerabdrücke und/oder Fettflecken empfindlicher.

Um dem vorzubeugen, wird empfohlen, die Arbeitsplatte am besten vor der Ingebrauchnahme mit einem im Fachhandel erhältlichen Fleckenschutz für Quarzkomposit einzureiben. Anweisungen des Lieferanten des Fleckenschutzes müssen stets sorgfältig befolgt werden (lassen Sie sich beraten). Bevor Sie mit dieser Behandlung anfangen, sollten Sie stets dafür sorgen, dass die unbehandelte Oberfläche gut gereinigt ist. Bei einer Anticato-Version stets gründlich mit ausreichend sauberem Wasser reinigen, sodass die „Grübchen“ keinen Sägestaub oder -schlamm mehr enthalten. Wenn die Oberfläche nicht ausreichend gereinigt ist, kann eine eventuelle Verschmutzung nach der Behandlung erneut sichtbar werden. Diese Verschmutzung befindet sich dann unter dem Fleckenschutz und ist daher SEHR SCHWIERIG zu entfernen.

Wir empfehlen dem Endkunden, die Anticato-Quarzkomposit-Arbeitsplatte ferner mit einem im Fachhandel erhältlichen Pflegeprodukt für Quarzkomposit zu pflegen/unterstützen (oder auf Wunsch mit einem Farbintensivierungsmittel zu behandeln). Bitte ziehen Sie diesbezüglich stets Ihren Lieferanten zurate.

Wenn diese Richtlinien befolgt werden, werden keine oder kaum Probleme auftreten.

Man muss jedoch berücksichtigen, dass diese Versionen von der Farbe her weniger gleichmäßig sind als die glänzende Version.



7.2 Tägliche Pflege

Diresco Stone hat wie auch jedes andere Material keine selbstreinigende Wirkung. Normale Verschmutzungen wie Öl, Fett, Kalk usw. müssen daher stets entfernt werden, damit die Arbeitsplatte ihre schöne, ursprüngliche Ausstrahlung behält.



Eine normale Pflege ist die einfachste Art und Weise, damit Diresco Stone jahrelang glänzend und schön bleibt. Durch die tägliche Reinigung mit einem feuchten, langhaarigen Mikrofasertuch und den Einsatz eines neutralen, rückstandslosen und farblosen Reinigungsprodukts lassen sich die am häufigsten vorkommenden Verschmutzungen einfach entfernen. Bei stärkeren Verschmutzungen empfehlen wir eine intensivere Reinigung. Für eine professionelle diesbezügliche Beratung können Sie beispielsweise Lithofin, Akemi, Moellerstonecare usw., die geeignete Produkte in ihrem Sortiment haben, unverbindlich kontaktieren.

Speisereste, die nach dem Trocknen hart werden (wie Kaugummi, Senf, Fett usw.), müssen zunächst mit einem stumpfen Kunststoffschaber abgeschabt werden. Danach reinigen und mit sauberem Wasser abspülen.



7.3 Diresco Quartz Cleaner

Diresco entwickelte das Reinigungsmittel für Quarzkomposit schlechthin, das für Velvet- und polierte Ausführungen geeignet ist.

Das Produkt hat viele Vorteile:

- Sehr sparsam im Verbrauch
- Hinterlässt keinerlei Rückstände
- Frischer Duft
- Nur ein Produkt für die Komplette Pflege Ihrer Arbeitsplatte



Bestellungen über info@diresco.be

Schrittweises Vorgehen beim Reinigen mit Quartz Cleaner:

Zunächst Speisereste entfernen:



Geben Sie etwas Quartz Cleaner auf die Arbeitsplatte und verreiben Sie diesen mit einem feuchten Schwamm:



Gut nachspülen mit viel Wasser und alle Rückstände entfernen.



Sorgfältig nachtrocknen und dann ist die Arbeitsplatte einsatzbereit.



ACHTUNG

- Gehen Sie mit einigen Spülmitteln vorsichtig um, da diese einen Film auf der Arbeitsplatte hinterlassen.
- Verwenden Sie keinesfalls ein Scheuermittel, einen Scheuerschwamm oder Stahlwolle, da dies die Polierschicht beschädigen und matte Flecken verursachen kann.
- Verwenden Sie keine Reinigungsmittel, die Bleiche oder Ammoniak enthalten, oder mit einem PH-Wert von über 10. Gehen Sie also mit einigen Geschirrspültabs vorsichtig um.
- Bestimmte aggressive Chemikalien – wie zum Beispiel in Backofenreinigern oder in Abfluss-frei – können die Oberfläche dauerhaft schädigen. Auch Trichlorethan, Methylenchlorid, Heißluftgebläse und Reinigungsmittel mit einem hohen Alkalin- oder PH-Wert muss man meiden. Verwenden Sie zudem keine Reinigungsprodukte auf Basis von Marmormehl.
- Verwenden Sie keine Pflegeprodukte auf Silikonbasis.
- Vermeiden Sie Kontakt mit Markierungs- oder Druckerfarbe.
- Stellen Sie niemals heiße Gegenstände (Töpfe, Auflaufschalen usw.) direkt auf die Oberfläche, sondern verwenden Sie stets Untersetzer. Wenn man heiße Gegenstände direkt auf die Oberfläche stellt, kann sich das Material (dauerhaft) verfärben.
- Verwenden Sie stets ein Schneidebrett beim Schneiden/Verarbeiten von Nahrungsmitteln, um Schnittspuren auf der Arbeitsplatte zu vermeiden.
- Stellen oder setzen Sie sich niemals auf die Arbeitsplatte, stellen Sie keine schweren Gegenstände auf die Arbeitsplatte, dadurch entstehen zusätzliche Spannungen im Material, wodurch Risse und im schlimmsten Fall Brüche entstehen können (z.B. bei Aussparungen und überhängenden Teilen).
- Angesichts der Dichte des Materials (nicht porös) haben Bakterien und Pilze keine Chance.



8 Garantie

Diresco NV bietet eine 10-jährige Garantie ab dem ursprünglichen Kaufdatum der Platte auf eventuelle Fehler und/oder Mängel an ihren Produkten bei normaler Nutzung und Pflege.

Diese Garantie gilt nur für den Erstbesitzer und ist nicht übertragbar.

Die professionellen Verarbeiter und Installateure müssen das Produkt vor der Verarbeitung und Installation gründlich inspizieren und eventuelle Fehler und/oder Defekte sofort melden.

Auch der Endkunde muss das fertiggestellte Produkt bei der Installation gründlich in Bezug auf etwaige Fehler und/oder Defekte inspizieren und diese unverzüglich bei seinem Lieferanten melden.

Die Meldung einer Beanstandung erfolgt beim Verarbeiter/Installateur, der die vollständige Akte mit Entwurf, Montagedatum, Plattennummern des verwendeten Materials, Fotos usw. bei Diresco NV einreicht.

Diresco NV wird lediglich das nötige Plattenmaterial bereitstellen, um einen Fehler oder defekt zu reparieren oder zu ersetzen. Die Kosten für das Herausbrechen, Reparieren oder erneute Herstellen von Stücken nach Maß fallen nicht unter diese Garantie. Auch zusätzliche Kosten für ein erneutes Fliesen, Klempnerarbeiten, die Installation von Einbaugeräten und Elektroarbeiten fallen nicht unter diese Garantie. Folgeschäden sind nicht gedeckt.

Die Rücknahme von defekten Platten durch Diresco NV ist nur bei unbearbeiteten Platten möglich, die in einem einwandfreien Zustand sind (frei von Kontaminierungen, Verschmutzungen durch Lagerung im Freien, Beschädigung oder Verformung durch Transport oder schlechte Lagerung oder Sonstiges).

Wenn der Schadensfall eine Farbe/Dicke betrifft, die aus dem Sortiment genommen wurde, wird Diresco NV diese Platte durch eine Farbe/Dicke aus dem aktuellen Sortiment ersetzen, die dem Schadensfall am nächsten kommt.

Die Lieferung von Ersatzmaterial erfolgt an den Ort, an den Diresco das ursprüngliche Material geliefert hat. Diese Garantie gilt nicht für Produkte, die als Exterieur installiert sind.

Die Garantie wird hinfällig, wenn sich herausstellt, dass die Verarbeitung oder die Montage nicht gemäß den Regeln der Kunst erfolgt ist und/oder wenn nicht alle normalen technischen Anforderungen gemäß Angabe im Handbuch beachtet wurden.

Die Garantie gilt ausschließlich, wenn der Endnutzer das Material normal genutzt hat und normal gepflegt hat.

Der Schaden durch eine unsachgemäße Nutzung wie ein direkter Kontakt mit Flammen oder heißen Kochtöpfen, Bleichmitteln, Produkten mit einem PH-Wert von über 11, extreme auf die Arbeitsplatte ausgeübte Kräfte usw. wird nicht vergütet.

Diese Garantie gilt nicht bei eventuellen Farbunterschieden oder kleinen Fehlern gemäß Beschreibung und Angabe in den technischen Spezifikationen von Diresco nv, LI .5.1.4.13.

Eventuelle Fehler und/oder Defekte an Kompositplatten oder am fertiggestellten Produkt müssen spätestens innerhalb von 6 Monaten nach dem Lieferungsdatum gemeldet werden. Nach diesem Zeitraum werden eventuelle Fehler und/oder Defekte nicht mehr akzeptiert.

Eine Garantie kann von Diresco NV nur gewährt werden, wenn das richtige Beanstandungsverfahren durchlaufen wird.

9 Prozedur

9.1 Showroomprotocol Diresco

Wenn Sie die richtigen Informationen gemäß dem nachfolgend beschriebenen Protokoll bei uns oder Ihrem Händler einreichen, erhalten Sie ab Januar 2016 100 % Rabatt auf Ihr bestelltes Material für Ausstellungszwecke, Küche und Sanitär. Andere Zwecke wie beispielsweise Messen müssen stets vorab angefragt werden. Auf diese Weise möchten wir DIRESCO gemeinsam mit Ihnen noch besser auf dem Markt positionieren und für jeden zugänglich machen.

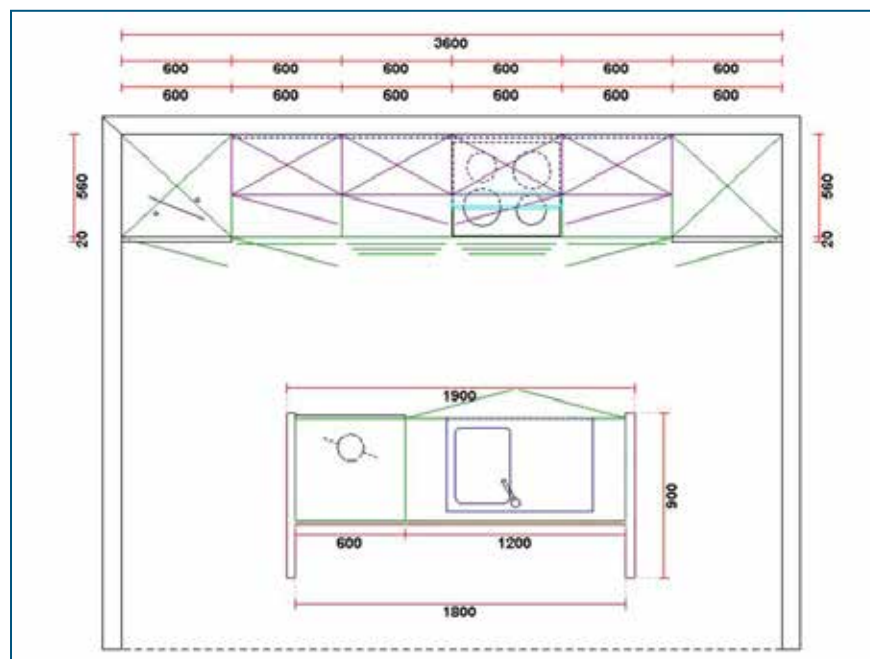
Showroom-Realisierungen mit maximal 2 Platten pro Entwurf:

1. Gelieferte Platten für Ausstellungszwecke werden zunächst „normal“ bestellt, abgeholt/geliefert und vollständig fakturiert.
2. Nachdem die Arbeitsplatte realisiert ist, sendet der Kunde die Ausstellungsanfrage inklusive der folgenden Unterlagen an Ihren Händler:

a. Fotos der realisierten Arbeiten;



*b. Technische Zeichnungen einschließlich Aufmaß**;*



** weniger als 1/2 Seite = 1/2 Seite Gutschrift

** maximal 2 Seiten für 1 Projekt

** Diresco behält sich das Recht vor, die verwendete Menge bezüglich der Realisierung zu kontrollieren.

c. Ein Foto mit einem deutlich sichtbaren Originalaufkleber von Diresco darauf
(anzufordern über Ihren Händler);



d. Eine Abbildung von Etiketten mit Strichcode
(zu finden an der Seite einer jeden DIRESCO-Platte);



e. Und ein vollständig ausgefülltes Formular „Antrag Showroom-Blatt Diresco“.

DIRESCO		Anfrage Ausstellungsplatten Diresco			
Industrieweg-Noord 1134 B-3660 Opplabbeek-Belgium Tel : +32 (0)89 85 69 44 // Fax +32 (0) 89 85 38 16 info@diresco.be // www.diresco.be					
Händler: <u>SELLER</u> Vertreter: <u>MISTER CLEAN</u>		Datum Anfrage: <u>4/12/2015</u> Endtermin: <u>12/02/2016</u> Intern Nummer Diresco: <u>SHR20160212.7</u>			
Steinmetzbetrieb					
Name: <u>MARCHAND DE PIERRE</u>					
Adresse: <u>QUARTZ AVENUE 101</u> <u>1111 GROEVE</u>					
Tel: <u>0032 (0)12 34 56 78</u>		Fax: <u>0032 (0)12 34 56 79</u>			
E-mail: <u>mister.clean@marchanddepierre.be</u>					
Küchenstudio/Ausstellungsraum		Neue Küchenstudio/Ausstellungsraum? ☒ JA ☐ NEIN			
Name: <u>CUISINE PERFECT</u>					
Adresse: <u>KITCHEN RUE 999</u> <u>9111 BOUTIQUE</u>					
Tel: <u>0032 (0)11 87 65 43</u>		Fax: <u>0032 (0)11 87 65 44</u>			
E-mail: <u>cuisine.perfect@skynet.be</u>					
Zweck		☒ KÜCHEN ☐ BADEZIMMER ☐ ANDERE			
FARBE	OBERFLÄCHE	DICKE	ANZAHL	m²	BATCH-NUMMER
<u>BEACH MEDIUM GREY</u>	<u>BLINK</u>	<u>20</u>	<u>2</u>	<u>9,99</u>	<u>60GB02P196B</u>
					<u>60GB02P198B</u>
Mögliche Erklärung: 					
Bitte bei Einreichen der Unterlagen immer die Batchnummer jeder benötigten Platte angeben: * Fotos von Ausstellung schicken + foto mit Diresco Name sichtbar * Technischen Zeichnung schicken * Bilder von die Batch-nummer * Mindestens 1 Jahr in Ausstellung * Diresco darf jederzeit (unangemeldet) eine visuelle Kontrolle durchführen					
ZUSTIMMUNG: _____					
Version 05-2016					

3. Erst nach dem Erhalt aller vorstehenden Informationen erhalten Sie eine Gutschrift – entweder von DIRESCO oder von Händler –, woraufhin die verwendeten Platten gutgeschrieben werden.

Bei einer Anfrage für ein größeres Projekt von mehr als 2 Platten muss die Anfrage allerdings vor der Realisierung zur Genehmigung eingereicht werden.

9.2 Klachtenprocedures Diresco

- Eine Garantie kann von Diresco nur unter den folgenden Bedingungen gewährt werden:
- Meldung der Beanstandung über das Diresco-Beanstandungsformular FO 8.3.3 an Ihren Händler
- Identifikationsnummer der Platte muss bekannt sein, Kaufbeleg muss vorgelegt werden.
- Die Platte muss vor der Verarbeitung stets kontrolliert werden
- **Verarbeitete Platte fällt nicht unter die Garantie, außer wenn es sich um einen unsichtbaren Mangel handelt.**

Wenn Batchnummer NICHT vorhanden = KEINE GARANTIE

a. Beanstandungsformular „Vollständig ausfüllen“

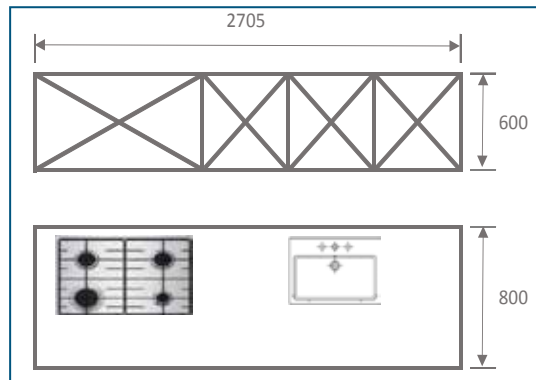
		FO 8.3.3 Kunden Reklamation	
Industrieweg-Noord 1134 B-3660 Opglabbeek-Belgium Phone : +32 (0)89 85 69 44 service@direSCO.be		Normen: Kontrolle Normen Quarzkomposit LI 7.5.1.4.13 Technischen Daten LI 7.5.1.4.6 Garantiebestimmung LI 7.5.1.4.7 EN 15388 Rohplatten EN 15285 Fliesen	
Referenz Reklamation	20151206.1	Datum:	6/12/2015
Farbe	BELGIAN STORM	Dealer:	SELLER
Stärke	1,2 <input checked="" type="button" value="2,0"/> 3,0	Sachbearbeiter:	MISTER SALESMAN
Oberfläche	Poli <input checked="" type="button" value="Velvet"/> Anticato	Impregnierung:	<input checked="" type="button" value="NEIN"/> JA - Welche : _____ - Eingesetzt durch: _____
Format	300x140 <input checked="" type="button" value="318x140"/>	Einsteller:	MARCHAND DE PIERRE
Batch Nummer	BSGC21P033G	Datum Einstellung:	12 12 2015 dd mm jii
Beschreibung Reklamation: Tiefes Loche in die Rohplatte			
Aktionen Kunde/Verarbeiter: Die Platte is nicht verarbeitet, dringend brauchen wir eine neue			
Bilder	NEIN <input checked="" type="button" value="JA"/>	Zeichnung	NEIN <input checked="" type="button" value="JA"/>
Verarbeiter	Marchand de Pierre, Quarz Avenue 101, 1111 Groeve, 012-345678, mister.salesman@marchanddepierre.be		
Kuchenstudio	Cuisine Perfect, Kitchen reu 999, 9111 Boutique, 911-87 65 43, cuisine.perfect@skynet.be		
Kunde	Charly Chaplin		
Endgültige Entscheidung: _____ _____			

Version 05-2016

b. Fotos „Deutlich“



c. Technische Zeichnung + Info



d. Batch-Nummer



Wenn Batchnummer NICHT vorhanden = KEINE GARANTIE

10 Allerlei

- Anfrage Ausstellungsplatten Diresco
- Kunden Reklamation

Diresco NV

Industrieweg-Noord 1134

3660 Opglabbeek

+32 (0)89 85 69 44

info@diresco.be

www.diresco.be

Version 05-2016

