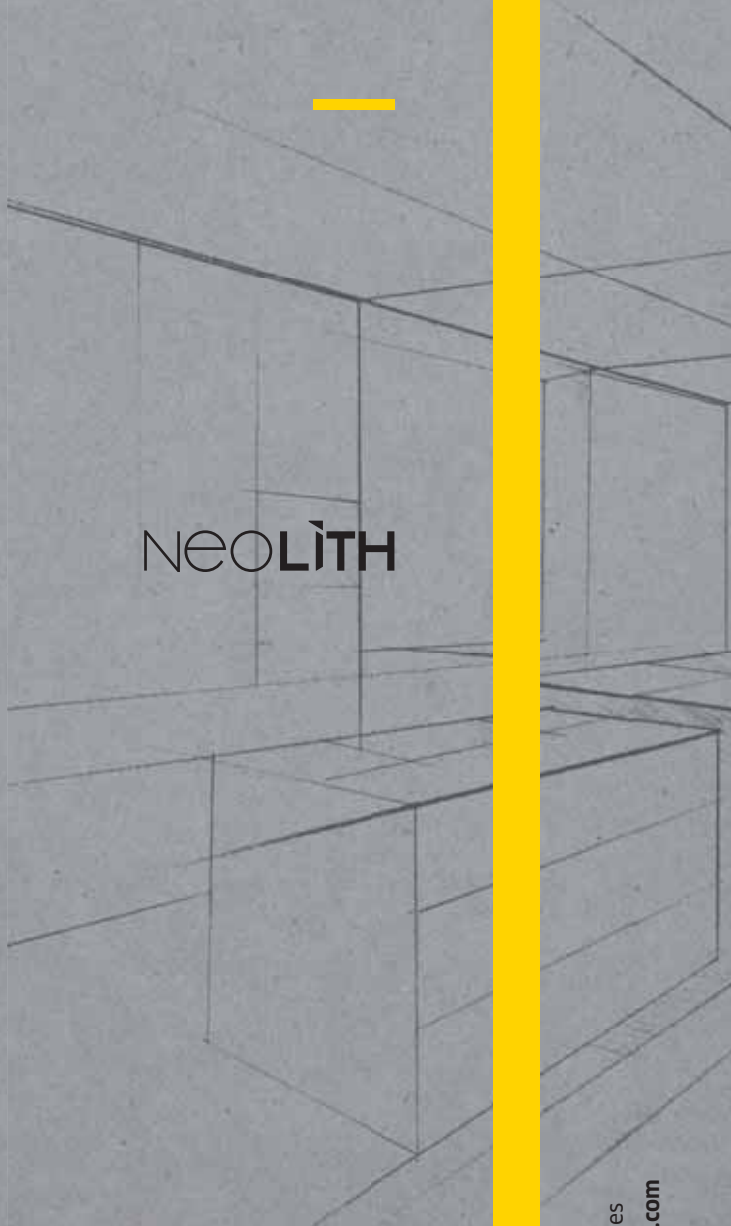
TECHNISCHES HANDBUCH
2017



NEOLITH

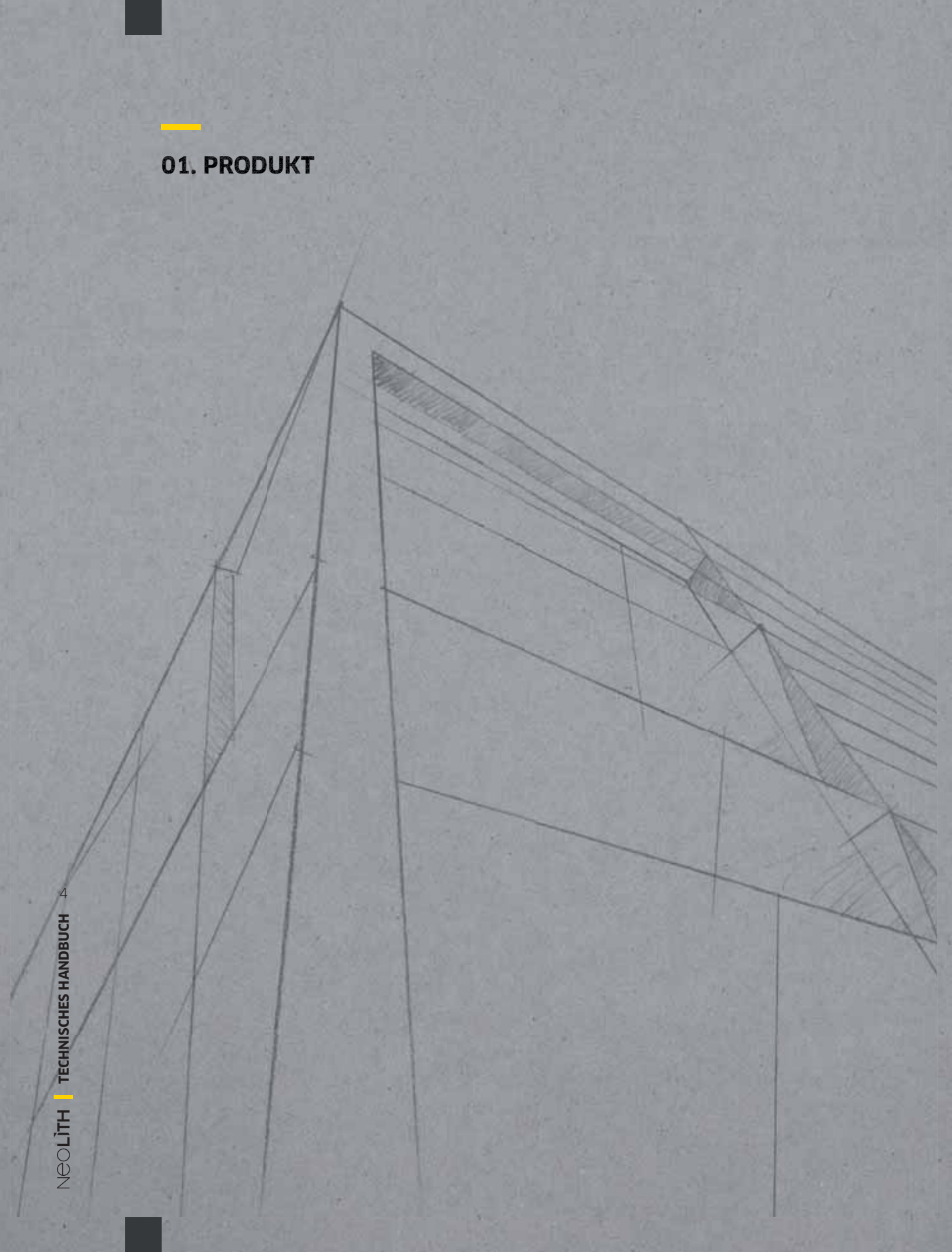
DESIGN, HANDHABUNG UND BEARBEITUNG

info@thesize.es
www.neolith.com

INHALTSVERZEICHNIS

01. Produkt	05
02. Handhabung und Lagerung	12
03. Überprüfung	22
04. Bearbeitungsparameter	24
05. Empfehlungen für den Zuschnitt	28
06. Gestaltung und Herstellung einer Neolith-Arbeitsplatte	36
07. Extreme Hitze	50
08. Klebstoff	54
09. Verlegung von Fliesen und Bodenbelag	59
10. Reparaturen	62
11. Werkzeuge	66

01. PRODUKT



01. PRODUKT

1.1 Produktpalette

Arctic White

Barro

Nero Zimbabwe

Avorio

Basalt Beige

Phedra

Humo

Basalt Black

Pierre Bleue

Nero

Basalt Grey

Pietra di Luna

Nieve

Beton

Pietra di Osso

Perla

Cement

Pietra di Piombo

Arena

Concrete Taupe

Zaha's Stone

Aspen Grey

Lava

01. PRODUKT

1.1 Produktpalette

Iron Ash

Iron Copper

Iron Corten

Iron Frost

Iron Grey

Iron Moss

Textil White

La Bohème

Blanco Carrara

Calacatta

Calacatta Gold

Estatuario E01/E01R

Estatuario E04/E04R

Estatuario E05/E05R

Marfil

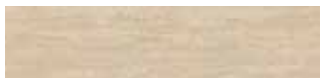
Nero Marquina

Onyx translucent

Onyx 001/001-R

Pulpis

Strata Argentum


Travertino Navona

Steel Marengo

01. PRODUKT

1.2 Finishs

SATIN

Vollkommen mattes Finish. Äußerst widerstandsfähig und ideal für kommerzielle Anwendungen.

SILK

Ein seidenmattes Finish mit einer dünnen Emailleschicht, die einen dezenten Glanz und ein angenehmes weiches Gefühl beim Anfassen verleiht. Oberflächenfinish, das leicht zu reinigen ist.

RIVERWASHED

Finish mit einer rauen Textur und einem hohen Relief für Oberflächen, die ganz neue Gefühle beim Anfassen hervorrufen.

NATURAL HONED

Fein geschliffene Textur, die typisch für Natursteine ist: glatt, geschmeidig, ohne Glanz und vollkommen matt.

DÉCOR POLISHED

Das Décor Polished verleiht den Farben der Classtone Collection eine perfekt lineare Spiegelung, die dadurch an Tiefe und Eleganz gewinnen.

NANOTECH POLISHED

Mit einem hohen Maß an Glanz verleiht Nanotech Polished der Colorfeel Collection ein raffinierteres Aussehen.

01. PRODUKT

1.3 Formate

New

3.600x1.200 mm / 142”x48”

* Only in 3 and 6 mm (1/8” and 1/4”)

3.200x1.600 mm / 125”x64”

* Only in 12 and 20 mm (1/2” and 3/4”)

3.200x1.500 mm / 125”x60”

* Only in 6 and 12 mm (1/4” and 1/2”)

01. PRODUKT

1.4 Espesores

3 mm - 1/8”

6 mm - 1/4”

12 mm - 1/2”

20 mm - 3/4”

	3 (1/8”)	3+ (1/8”)	6 (1/4”)	6+ (1/4”)	12 (1/2”)	20 (3/4”)
Innenwandverkleidung	●	●	●	●		
Bodenbelag für den Innenbereich			●	●	●	●
Außenwandverkleidung			●	●	●	
Bodenbelag für den Außenbereich			●	●	●	●
Hinterlüftete Fassade mit sichtbarem Befestigungssystem				●	●	
Hinterlüftete Fassade mit verborgenem Befestigungssystem				●	●	
Arbeitsplatten					●	●
Bodenbelag, der für hohen Durchgangsverkehr geeignet ist				●	●	●
Innenwandverkleidung auf bereits vorhandenen Wänden	●	●	●	●		
Bodenbelag für den Innenbereich auf bereits vorhandenem Bodenbelag			●	●		
Möbel	●	●	●	●	●	

01. PRODUKT

1.5 Technische Merkmale des Produkts

Produktmerkmale je nach Finish:

ENSAYO	NORMA	DETERMINACIÓN	Ud.	ACABADO			
				SATIN	SILK	POLISHED	RIVERWASHED
Bestimmung der Abmessungen und des Aussehens der Oberfläche	**ISO 10545-2**	Stärke*	mm	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2
		Ebenheitstoleranz Plattenbreite	mm	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)
		Ebenheitstoleranz Plattenlänge	mm	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)
		Toleranz Abmessungen**	mm	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)
Wasseraufnahme	**ISO-10545-3**	Absorption durch Verkochung	%	≤ 0,1	≤ 0,1	≤ 0,1	≤ 0,1
		Rohdichte	gr/cm3	2,4	2,4	2,4	2,4
Schlagfestigkeit	**ISO 10545-5**	Stoßzahl	-	0,8	0,8	0,6	0,8
Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb, Tiefenverschleiß	**ISO-10545-6**	Volumenverlust	mm3	130	-	-	-
Widerstandsfähigkeit der Oberfläche gegen Abrieb	**ISO 10545-7**	Optisches Erscheinungsbild	Klasse	PEI III	PEI II	PEI I	PEI II
Lineare thermische Ausdehnung	**ISO 10545-8**	Ausdehnung 25 - 100ºC (Durchschnitt)	10-6· oC	5,7	5,7	5,7	5,7
Widerstandsfähigkeit gegen abrupte Tempe-raturveränderun-gen	**ISO 10545-9**	Schaden	-	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden
Ausdehnung durch Feuchtigkeit	**ISO 10545-10**	Ausdehnungsko-effizient	mm/m	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Frostbeständigkeit	**ISO 10545-12**	Schaden	-	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden
Chemische Beständigkeit	**ISO 10545-13**	Reinigungspro-dukte	Klasse	UA	GA	GA	GA
		Salze für Pools	Klasse	UA	GA	GA	GA
		Schwache Konzentrationen	Klasse	ULA	GLA	GLB	GLA
		Hohe Konzentrationen	Klasse	UHA	GHA	GHB	GHA
Fleckenbeständigkeit	**ISO 10545-14**	Optisches Erscheinungsbild	Klasse	5	5	5	5
Blei- und Cadmiumlässigkeit	**ISO 10545-15**	Konzentration von Blei	mg/dm2	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
		Konzentration von Cadmium	mg/dm2	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001
Lichtechtheit	**DIN 51094**	Farbliche Veränderung	-	Ohne Verände-rung	Ohne Verände-rung	Ohne Verände-rung	Ohne Veränderung
Rutschfeste Eigenschaften	**DIN 51130**	Kritischer Winkel mit Schuhen	Klasse	R9	R9	-	R10
	DIN 51097	Kritischer Winkel ohne Schuhe	Klasse	A	A	-	A
	ANSI A137.1	Dynamischer Rei-bungskoeffizient	Klasse	0.41 – 0,57	0,42	0,21	0,53

* Platten ohne Gitter
** Zugeschnittene Platten / Fliesen

01. PRODUKT

1.5 Technische Merkmale des Produkts

Biegefestigkeit je nach Stärke der Platten:

PRÜFUNG	NORM	BESTIM-MUNG	Ein-heit.	3600 x 1200							3200 x 1500		
				3mm	3+	6mm	6+	3+3	6+3	6+6	6+	12mm	20mm
Biegefesti-gkeit	ISO 10545-4	Bru-chkraft	N	353	430	1449	1807	1337	2735	3149	1807	5451	15748
		Bruchmo-dul	N/mm²	48	54	48	53	47	57	47	53	51	55

02. HANDHABUNG UND LAGERUNG

02. HANDHABUNG UND LAGERUNG

Die Neolith-Platten müssen mithilfe eines Gabelstaplers, Brückenkrans oder anderen Hebevorrichtungen aufgeladen, entladen und transportiert werden.
In allen Fällen sollten die Platten bei der Handhabung und dem Transport ausgeglichen sein, indem ihr Schwerpunkt berücksichtigt wird.

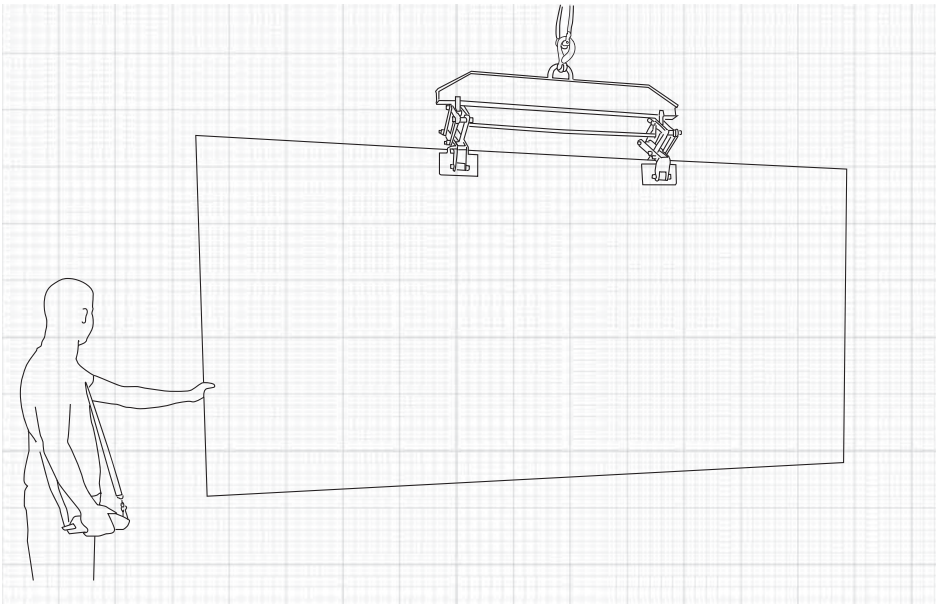
Die folgende Tabelle zeigt jeweils das Gewicht pro Platte und das Gewicht pro Quadratmeter:

Format	**3600 x 1200mm, 144" x 48"**							**3200 x 1500mm, 125" x 60"**		
Stärken (mm)	3	3+	6	6+	3+3	6+3	6+6	6+	12	20
Papiergewicht (kg/m^2)	7	8	14	15	16	23	30	14	29	48
Gewicht ganze Platte (kg)	34	38	67	72	76	110	143	77	148	245

Tabelle 1: Formate und Gewichte nach Stärke.

2.1 Transport mit Klemme

Bewegen und handhaben Sie die Platten stets mit Vorsicht, um ein Absplittern oder Brechen der Platte zu vermeiden.
Um einzelne Platten anzuheben und zu bewegen, empfiehlt TheSize folgende Art von Klemmen:



Handhabung einer Neolith-Platte mit Klemme

Diese sehr breite Klemme verhindert, dass sich die Platte während ihrer Handhabung biegen kann, und verhindert somit unerwünschte Brüche.

Diese Klemme kann über TheSize bezogen werden.

Weitere Einzelheiten erhalten Sie bei TheSize.

Empfehlungen:

- Es sollte unterlassen werden, zu versuchen, mehr als 2 Platten gleichzeitig mit der Klemme zu transportieren.
- Bevor Sie die polierten Platten mit der Klemme anheben, entfernen Sie erst die Schutzhülle aus Kunststoff.

Achten Sie darauf, alle Metalloberflächen, die in Kontakt mit der Platte mit Schaumklebeband kommen könnten, abzudecken.

Für den Fall, dass diese Art von Klemme nicht verfügbar ist, verwenden Sie ein etwa 2 cm starkes Brett mit den ungefähren Abmessungen 3 m x 20 cm, damit die Klemme die 12 mm starken Platten transportieren kann.

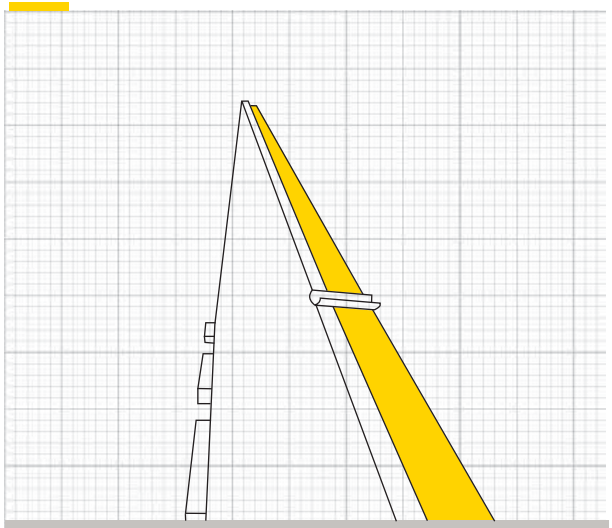
Es wird empfohlen, die Enden der Platte mit Hubwinden am Brett zu befestigen, damit sich die Platte bei der Handhabung nicht durchbiegen kann.

Bringen Sie das Brett an der Rückseite der Platte, die Sie anheben möchten, an.

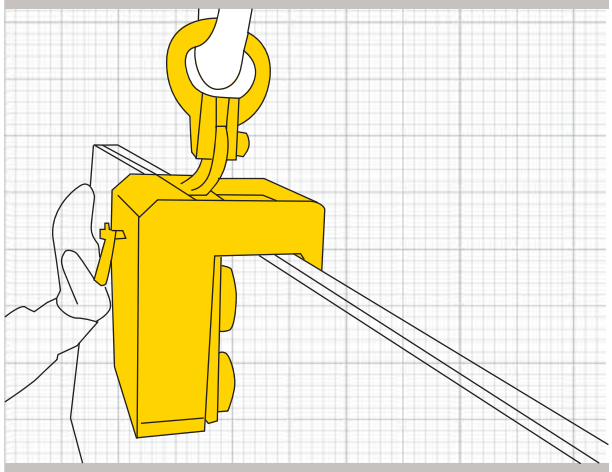
1) Bringen Sie die Klemme über der Platte und dem Brett an.

2) Befestigen Sie die Klammer und heben Sie die Platte und das Brett vorsichtig an.

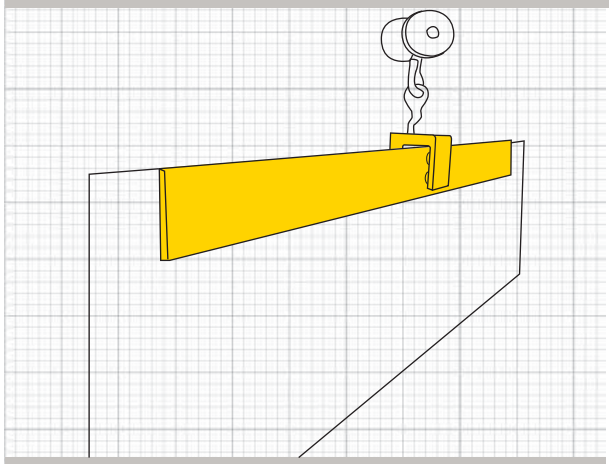
3) Versuchen Sie, plötzliche Richtungsänderungen zu vermeiden.



1. Brett an der Rückseite der Platte



2. Anbringen der Klemme



3. Handhabung der Platte mit Klemme

2.2 Transport mit Anschlagmitteln

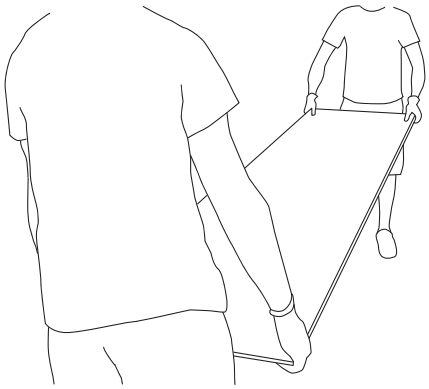
Um mehrere Platten auf einmal zu bewegen, wird empfohlen, Anschlagmittel aus Leinen zu verwenden.

Metallriemen sollten zur Handhabung der Neolith-Platten nicht verwendet werden.

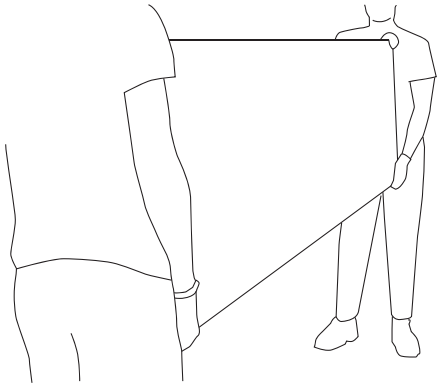
Anschlagmittel aus Leinen

2.3 Manueller Transport einer Neolith-Platte

Bewegen einer Neolith-Arbeitsplatte

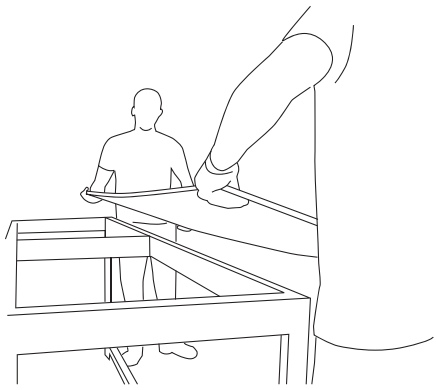


✕ FALSCH

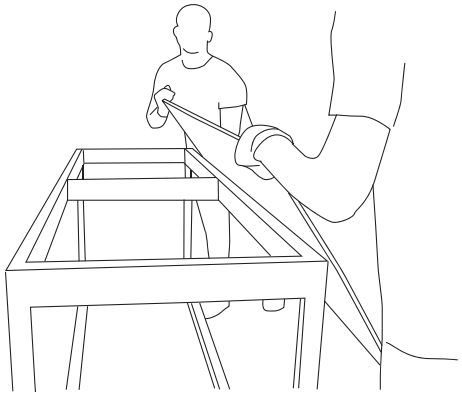


✓ RICHTIG

Eine Neolith-Arbeitsplatte auf eine Arbeitsbank hochheben



✕ FALSCH



✓ RICHTIG

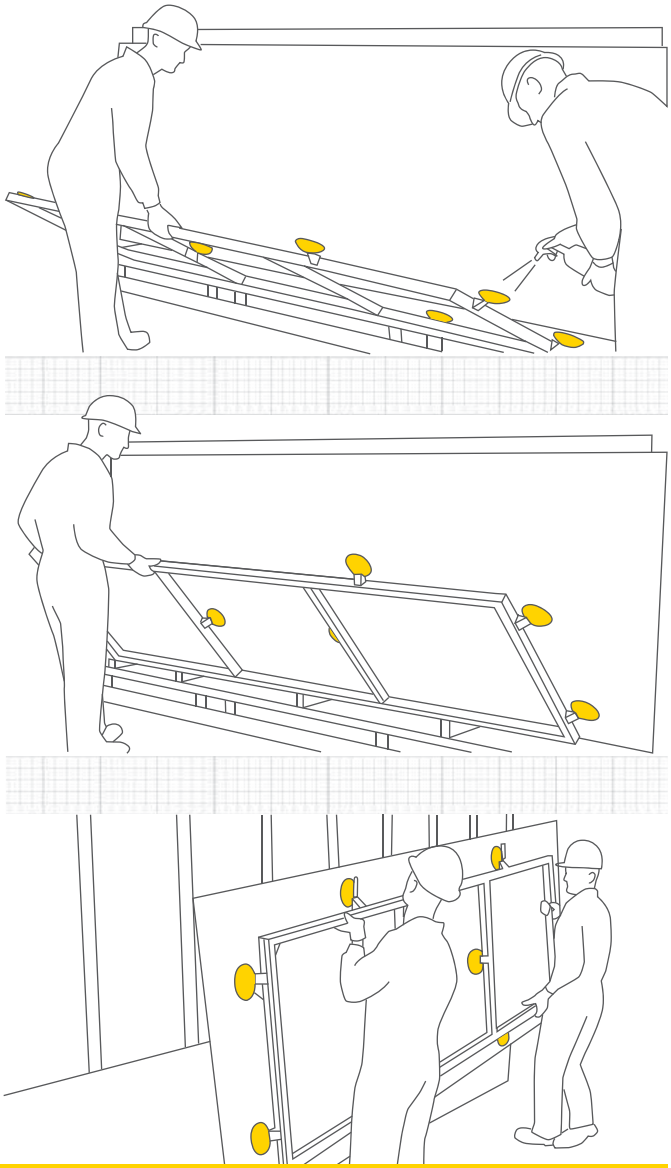
2.4. Rahmen mit Saugnäpfen

Zur leichteren Handhabung der Platten und angefertigten Einzelteile wird empfohlen, einen Rahmen mit Saugnäpfen (nur für 3 und 6 mm starke Platten) zu verwenden.

Die Saugnäpfe lassen sich leicht entlang des Rahmens bewegen, wodurch es möglich ist, den Rahmen an jede erforderliche Größe anzupassen.

Dieser Rahmen kann über TheSize bezogen werden.

*Weitere Einzelheiten erhalten Sie bei TheSize.

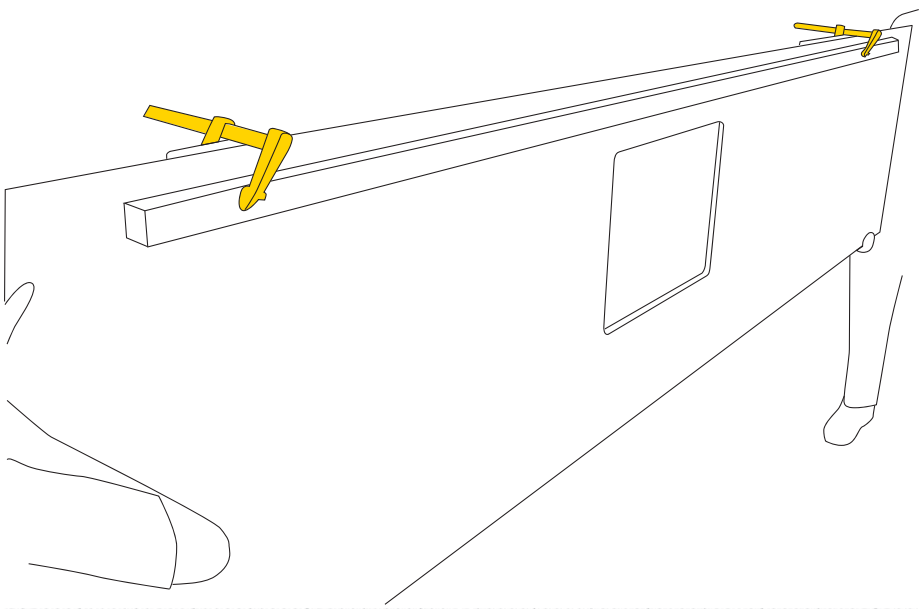


Handhabung und Anbringen eines Teils mit einem Rahmen mit Saugnäpfen

Für den Fall, dass ein solcher Rahmen nicht verfügbar ist, kann auch eine Aluminiumstange oder etwas ähnliches verwendet werden, die mit mehreren Hubwinden befestigt wird.

So vermeiden Sie, dass das Teil bei seiner Handhabung allzu sehr durchgebogen wird.

Es wird auch empfohlen, lange und dünne Teile (z. B. Schürzen) mit Hubwinden auf einer Aluminiumstange für ihren Transport zu befestigen.
So vermeiden Sie, dass das Teil bei seiner Handhabung allzu sehr durchgebogen wird.



Handhabung eines Teils mit Stange, das mit Hubwinden befestigt ist

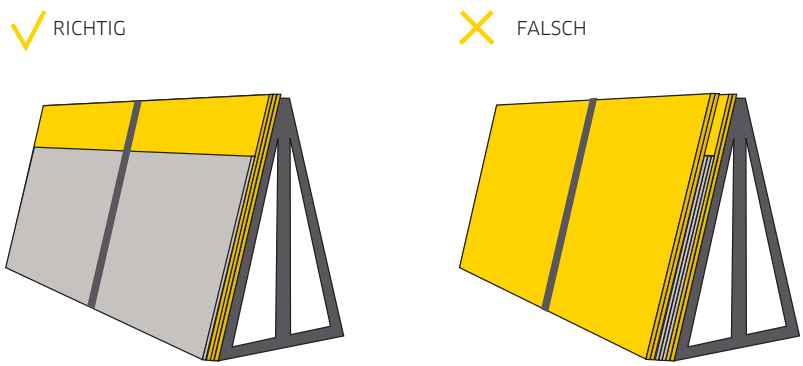
2.5 Lagerung der Platten

Legen Sie die Platten mit der Längsseite auf Holzbalken, um ein Absplittern der Platten zu verhindern.

Auflager für die Lagerung der Platten

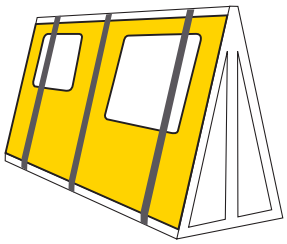
Für 3 mm und 6 mm starke Platten werden mindestens drei Auflagepunkte benötigt, die gleichmäßig entlang der Rückseite der Platte verteilt sein müssen; ein komplettes Auflager ist empfehlenswert wie zum Beispiel eine nicht benutzte, ausreichend breite Granit- oder Marmorplatte. Die beste Methode, damit die Platten unversehrt bleiben, ist, sie in ihrer Originalverpackung zu lassen oder ein komplettes Auflager für die Rückseite der Platte wie zum Beispiel eine nicht benutzte, ausreichend breite Granit- oder Marmorplatte zur Hand zu haben.

Vermeiden Sie unbedingt, große Platten gegen kleinere Platten zu stellen:

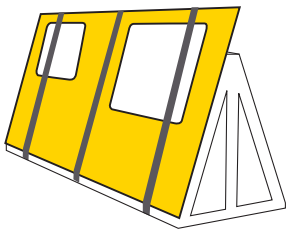


Für den Transport müssen die Auflager imstande sein, das Teil über seine ganze Oberfläche aufnehmen zu können. Zu kleine Auflager können zum Brechen des Teils führen:

RICHTIG



FALSCH



Lagerung von Neolith-Platten in der Werkstatt

2.6 Transport auf der Straße

In einem Lastwagen müssen die Platten vollständig abgestützt werden; daher empfiehlt es sich, die Platten auf mechanische Art und Weise zu befestigen (Hubwinden oder Bänder), da sie sich bei starkem Wind lösen und brechen könnten.

Leichtgewichtige Platten und Fliesen können leicht von einem Lkw oder auf den Boden fallen, daher müssen die Platten beim Abladen auf einem Unterstellbock bzw. Gestell befestigt werden.
Achten Sie besonders darauf, wenn die Platten in der Werkstatt im Freien gelagert werden; befestigen Sie die Platten auf einem Unterstellbock oder Gestell, um sie vor möglichen Windböen zu schützen.

03. ÜBERPRÜFUNG

Vor Beginn der Zuschnittarbeiten empfiehlt TheSize, die Platte gründlich zu säubern und eine sorgfältige Sichtprüfung der Platte durchzuführen, um zu überprüfen, ob die Platte die Qualitätsanforderungen erfüllt. Überprüfen Sie bei der Sichtprüfung der Platte folgende Punkte:

- Risse
- Flecken
- Farbton zwischen den Platten
- Stärke
- Veränderungen der Leuchtdichte
- Ebenheit
- Verunreinigungen
- Beschädigungen durch Sprünge
- Schönheitsfehler

Das sollte immer der erste Schritt vor Beginn der Zuschnittarbeiten sein. Es wird empfohlen, die Überprüfung mit Hintergrundbeleuchtung durchzuführen, um mögliche kleine Schönheitsfehler zu erkennen, die anderenfalls nicht oder nur schwer auf der Fläche feststellbar sind.

*Es besteht kein Anspruch auf Reklamation einer installierten oder zugeschnittenen Platte, wenn diese schon bei der Anlieferung Schäden aufwies. Der Marmorarbeiter ist verantwortlich dafür, zu bestimmen, ob die Platten zur Verwendung geeignet sind oder nicht. Wenn sie es nicht sind, müssen die Platten ersetzt werden, bevor sie zugeschnitten oder in irgendeiner anderen Art und Weise verändert werden.

3.1 Eigenschaften der Platten

3.1.1 Ebenheit

Um die Ebenheit einer Platte zu überprüfen, muss die Platte auf einer völlig ebenen Auflage horizontal positioniert werden.
Die Ebenheit wird gemessen, indem eine Aluminiumstange oder etwas ähnliches, die über die gesamte Breite oder Länge der Platte geht, auf die Oberfläche der Platte gelegt wird.

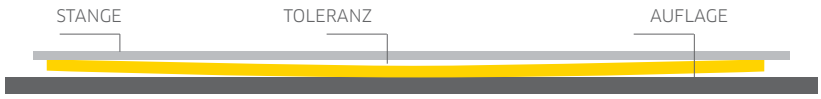


Bild 9: Anordnung für die korrekte Messung des Verzugs.

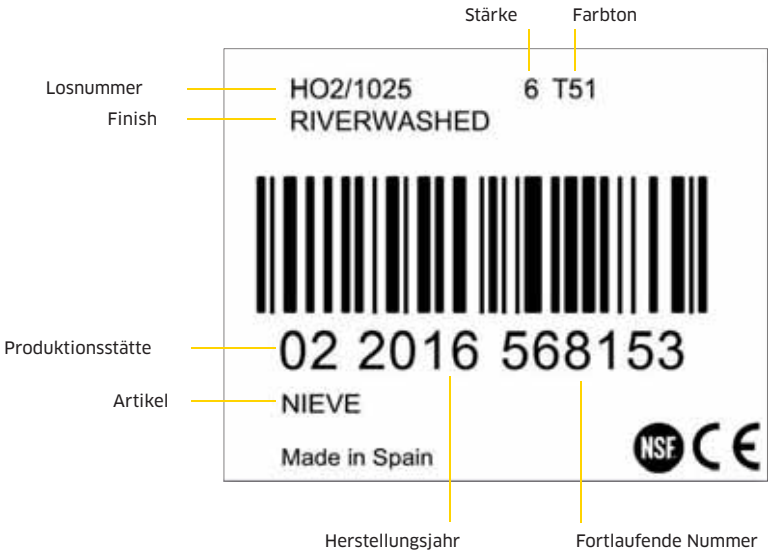
MAXIMALE TOLERANZ IN DER BREITE DER PLATTE:.....2 mm
MAXIMALE TOLERANZ IN DER LÄNGE DER PLATTE:.....4 mm

3.1.2 Farbton

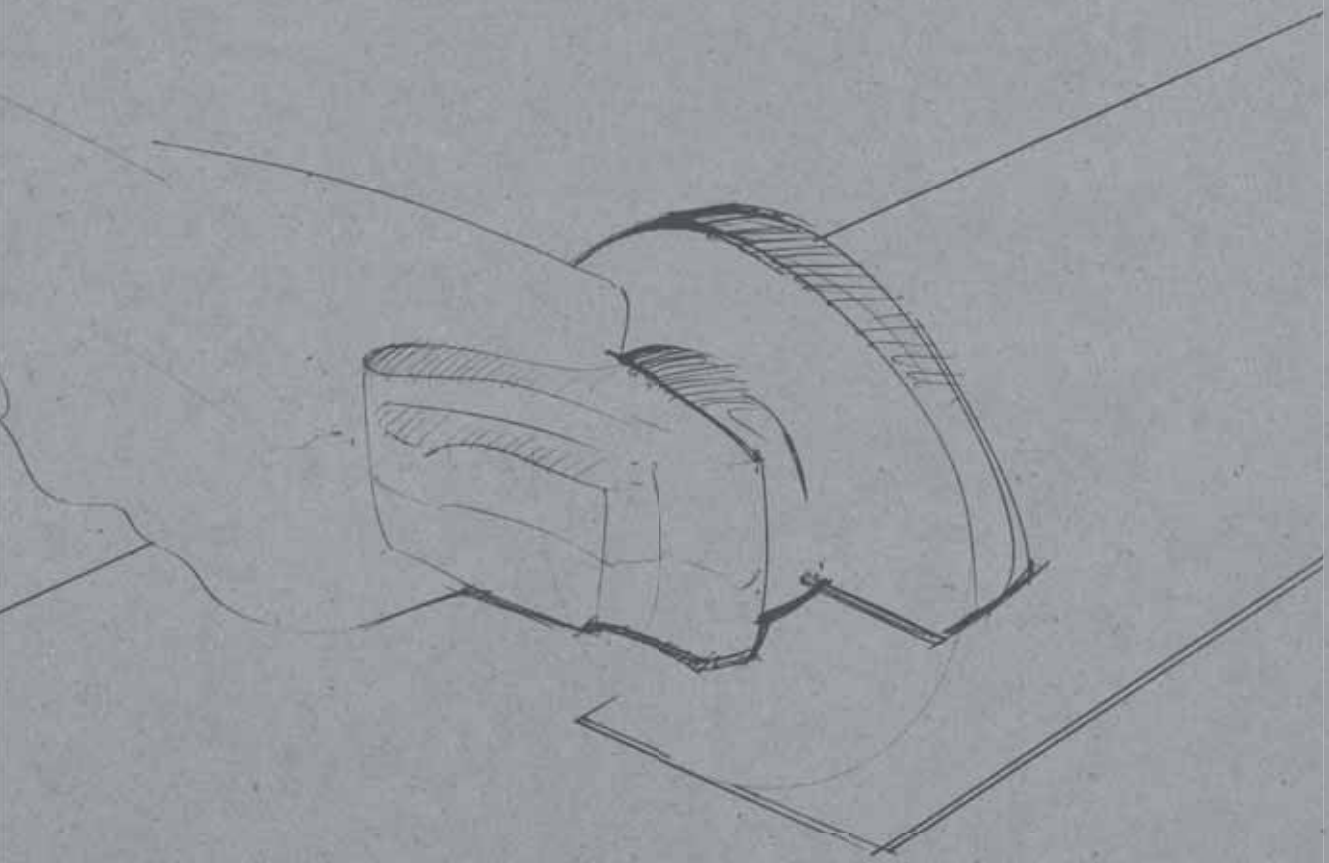
TheSize arbeitet ständig am Farbton der aktuellen Lose, damit sie dem Farbton der vorangegangenen Lose entsprechen. Allerdings können trotz aller Bemühungen leichte Veränderungen im Farbton zwischen den verschiedenen Losen des gleichen Modells aufgrund der Verwendung von Rohstoffen natürlichen Ursprungs auftreten.
Abweichungen im Farbton sind vor allem zwischen verschiedenen Stärken des gleichen Modells festzustellen, was auf die Art und Weise, wie jede Stärke hergestellt wird, zurückzuführen ist.
Bevor Sie mit dem Zuschneiden beginnen, führen Sie bei den Platten eine Sichtprüfung durch, um sicherzustellen, dass der Farbton der verschiedenen Platten akzeptabel ist. Führen Sie diese Prüfung möglichst unter den gleichen Lichtverhältnissen wie am Ort der Installation durch. Wir raten davon ab, Platten aus unterschiedlichen Losen miteinander zu verbinden.

3.2 Kennzeichnung der Platte

Jede Platte ist mit einem Etikett versehen, das wichtige Informationen zu der jeweiligen Platte enthält. Die Etiketten müssen für eine zukünftige Bezugnahme registriert werden.



04. BEARBEITUNGSPARAMETER



04. BEARBEITUNGSPARAMETER

Vor der Herstellung einer 12 mm oder 20 mm starken Platte ist es wichtig, 2 cm auf jeder Seite der Platte zu entfernen:

Zuschnitte, um eine 12 mm oder 20 mm starke Platte zu entspannen.

Wenn 12 mm oder 20 mm starke Platten mit einer Scheibe zugeschnitten werden, muss unbedingt darauf geachtet werden, die Schneidgeschwindigkeit zu Beginn und zu Ende des Zuschnitts auf 50 % zu drosseln.

Diese Empfehlungen gelten nur für 12 mm und 20 mm starke Platten. Alle anderen Stärken können ohne Berücksichtigung dieser Schritte zugeschnitten werden.

4.1 Parameter für die Ultracompact-Scheibe von Neolith

Stärke	Geschwindigkeit für geraden Zuschnitt (m/min)	Geschwindigkeit für Gehrung (m/min)	Ø Scheibe (mm)	U/min	Geschwindigkeit für die Oberfläche (m/s)
3+ | 3 mm	3,5	1,7	300	2400 - 2600	35 – 40
6 mm	1,5	0,7			
6+ y 3+3mm	3,0	1,5	350	2300 - 2500	
6+3 mm	2,5	1,4	400	2000 - 2150	
12 mm /12+	1,5	0,7			
20 mm	1,0	0,5			

Tabelle 3: Scheibenparameter.

4.2 Parameter für Wasserstrahlschneidemaschine

Stärke	Geschwindigkeit (m/min)	Druck (bar)	Zuführung des Schleifmittels (kg/min)
3 mm | 3+	2	2800	0,4
6 y 3+3 mm, 6+	2		
6+3 mm	2		
12 mm	1		
20 mm	0.7		

Tabelle 4: Parameter der Wasserstrahlschneidemaschine.

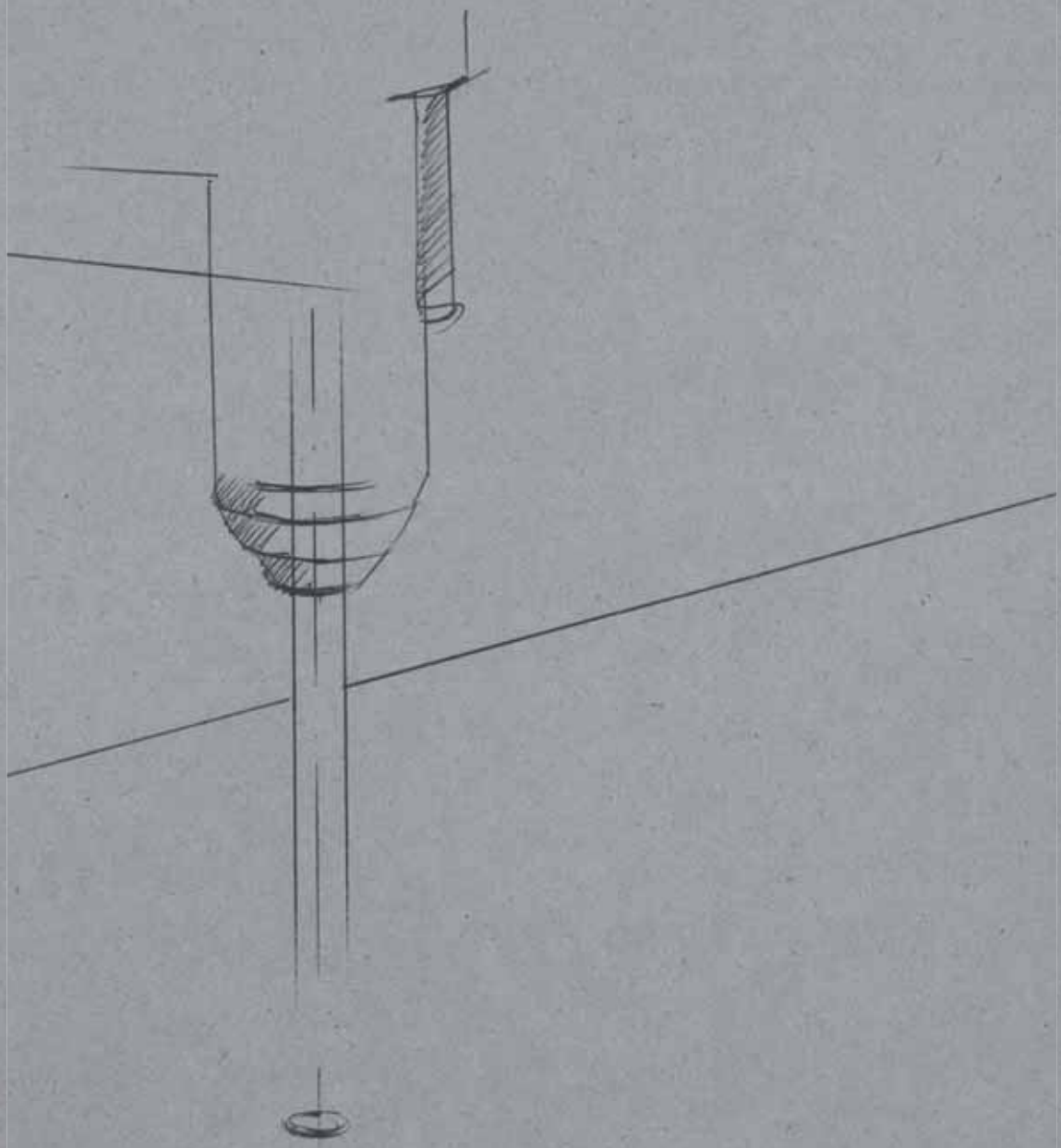
Die angegebenen Werte sind nur Vorschläge, die Schneidgeschwindigkeiten oder Zuführungen des Schleifmittels können angepasst werden, um ein saubereres Finish zu erzielen.

4.3 Parameter für CNC-Werkzeuge.

Werkzeug		U/min	Geschwindigkeit (mm/min)
Broca de corona		4500 – 5500	10
Fresolín de corte	12 mm	4500 – 5500	150
	20mm	4500 – 5500	125
Fresolín de rebaje		8000- 10000	250

Tabelle 5: Parameter der CNC-Werkzeuge.

05. EMPFEHLUNGEN FÜR DEN ZUSCHNITT



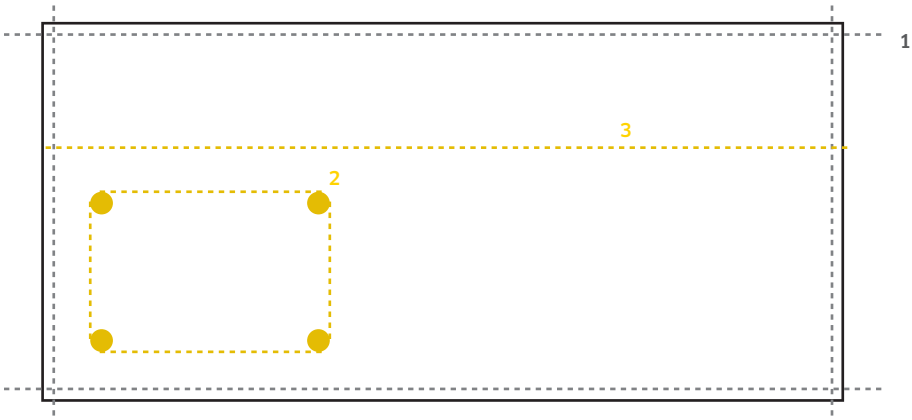
05. EMPFEHLUNGEN FÜR DEN ZUSCHNITT

5.1 Brückenscheibe oder dergleichen

Vor Beginn

Überprüfen Sie, ob die Arbeitsbank gerade, eben und frei von Bauschutt ist.
Überprüfen Sie, ob die Platte auf der Bank ausreichend abgestützt ist.

Beim Zuschneiden ist es wichtig, immer den maximalen Wasserstrahl zum Kühlen der Scheibe zu verwenden. Stellen Sie sicher, dass der Wasserstrahl auf den Schnittbereich gerichtet ist.



REIHENFOLGE DES ZUSCHNITTS:

Schritte:

1. Umfangsschnitt, mindestens 2 cm. (nur für 12 mm und 20 mm starke Platten).

2. Herstellung der Löcher in allen Innenecken, Durchmesser des Bohrers mindestens 3 mm.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als nur 3 mm großen Bohrern, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.

3. Anfertigung der verbleibenden Zuschnitte.

EMPFEHLUNGEN:

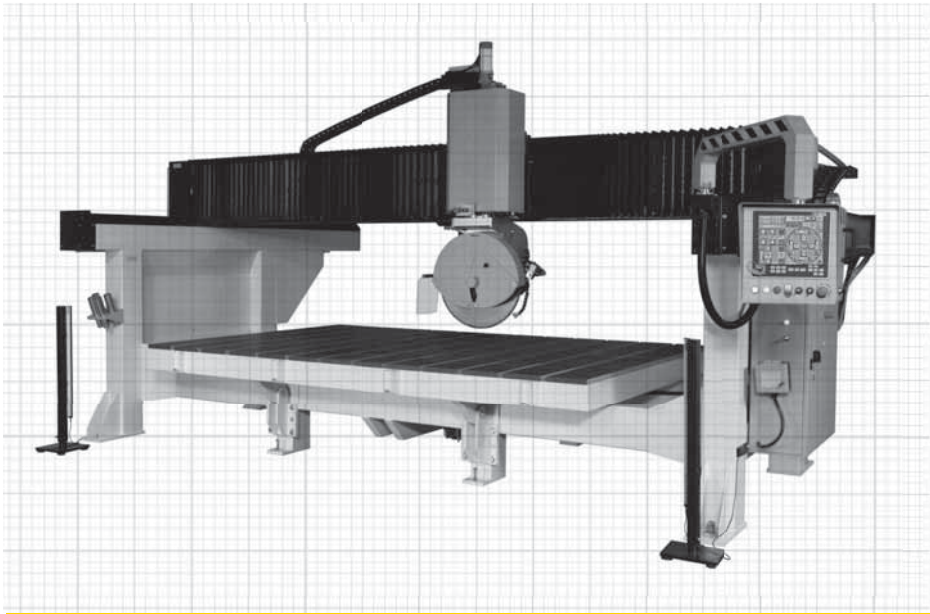
- Vergewissern Sie sich, dass die Drehung der Scheibe mit der Schneidrichtung übereinstimmt.
- Um einen sauberen Zuschnitt zu gewährleisten, wird empfohlen, dass die Scheibe mindestens 1,5 mm mehr als die Platte stark ist zuschneidet.
- Der Umfangsschnitt der Platte zum Lösen der Spannung kann als Endschnitt des anzufertigenden Teils verwendet werden.
- Nur im Ausnahmefall, wenn die Scheibe direkt auf die Platte gesenkt wird, wird empfohlen, dies automatisch zu tun, und zwar mit einer möglichst langsamen Schneidgeschwindigkeit.
- Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand der Halteklammern und verwenden Sie die Scheibe nicht, wenn sie nicht leicht in die Halteklammer passt.
- Eine Neolith-Platte auf Gehrung zuzuschneiden, erfordert eine langsamere Schneidgeschwindigkeit; was dabei auch hilft, ist, ein Teil am Kopf und im Nachlauf des Zuschnitts zu haben, um die Ausrichtung der Scheibe beizubehalten.
- Wenn Sie eine neue Scheibe verwenden, warten Sie erst einige Zuschnitte ab, damit sich die Segmente der Scheibe anpassen und die Diamanten öffnen können.
- Wenn Sie während der geraden Zuschnitte feststellen, dass die Segmente schneller als für gewöhnlich stumpf werden, verwenden Sie ein Stück Kalkstein am Kopf und im Nachlauf des Zuschnitts, um die Segmente zum Brennen zu bringen.
- Alle Ausschnitte müssen vorgebohrte Löcher aufweisen:
  - Radius von mindestens 3 mm.
  - **Senken Sie die Scheibe niemals direkt auf die Platte ab, bevor Sie nicht die Ecken gebohrt haben.**

Keine quadratische Innenecke bedeutet:

- Keine Arbeitsplatte in L-Form mit gegehrten Kanten.
- Kein quadratischer Ausschnitt für Spülbecken.
- Keine gegehrte Innenkante in den Spülbecken.
- Absolut KEINE 90-Grad-ECKE.

- Die helleren Modelle (Arctic White, Estatuario, Calacatta) lassen sich aufgrund bestimmter verwendeter Rohstoffe von Werkzeugen härter zuschneiden.

TheSize empfiehlt, die Schneidgeschwindigkeiten auf 75 % für diese Modelle zu drosseln, um so ein Überhitzen der Scheibe zu vermeiden.



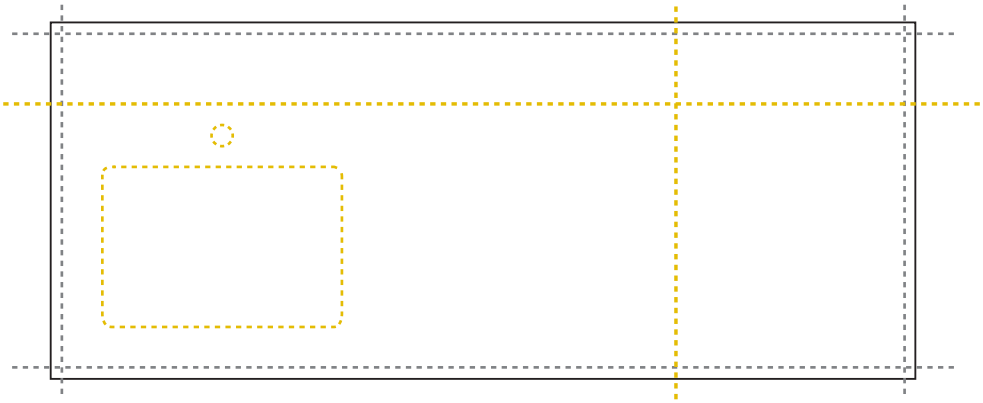
Brückenscheibe

5.2. Wasserstrahlschneidemaschine

Vor Beginn:

Überprüfen Sie, ob die Arbeitsbank gerade, eben und frei von Bauschutt ist. Überprüfen Sie, ob die Platte auf der Bank ausreichend abgestützt ist.

Wenn Sie die Wasserstrahlschneidemaschine verwenden, um 3/4“ des Umfangs der 1/2“ und 3/4“ Platten zu entfernen, wird empfohlen, den Zuschnitt außerhalb der Platte zu beginnen und zu beenden.



SCHRITTE:

1. Umfangsschnitt, mindestens 2 cm. (nur für 12 mm und 20 mm starke Platten)

2. Anfertigung der Zuschnitte.

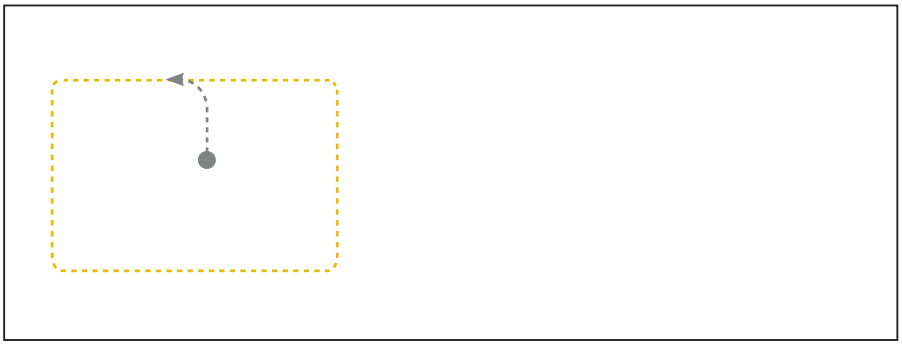
3. Herstellung der Ausschnitte.
Für alle Innenecken wird ein Radius von mindestens 3 mm benötigt.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als 3 mm großen Radien, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.

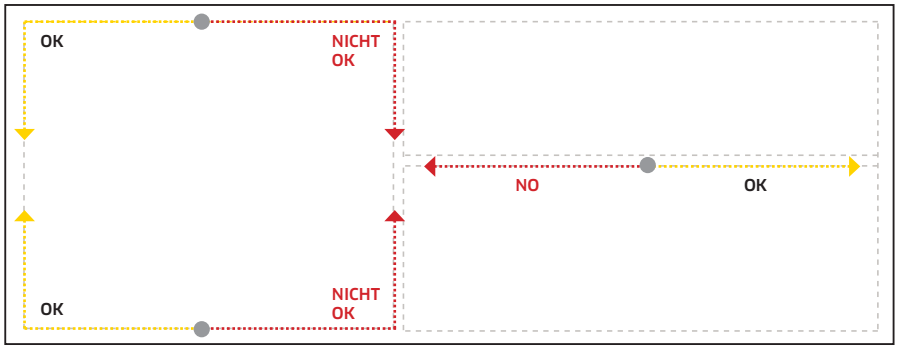
Kalkulieren Sie ein, dass der Umfangsschnitt der Platte zum Lösen der Spannung als Endschnitt des anzufertigenden Teils verwendet werden kann.

Zum Bohren der Löcher wird ein geringerer Druck empfohlen.

Zum Durchführen der Ausschnitte wird empfohlen, zunächst mit dem Zuschnitt an einem Innenpunkt zu beginnen und sich dann langsam dem Umfang des Zuschnitts zu nähern:



Zum Durchführen von großen Ausschnitten oder großen Teilen muss die folgende Reihenfolge der Zuschnitte eingehalten werden:



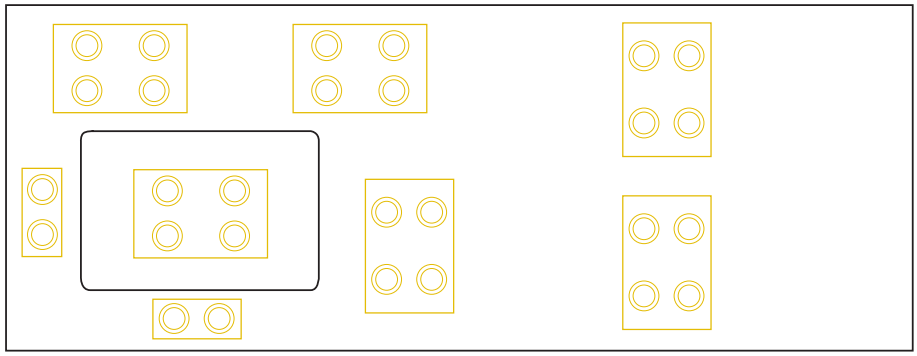
Von der Bohrung aus wird empfohlen, zuerst bis an den Rand der Platte oder parallel zum Rand der Platte zu schneiden, und dann immer weiter in diese Richtung zu schneiden, um das Teil abzuschließen.
Es ist davon abzuraten, den ersten Zuschnitt in Richtung der Mitte der Platte durchzuführen.

5.3 CNC-Fräsmaschine

Vor Beginn:

Überprüfen Sie, ob die Arbeitsbank gerade, eben und die Saugnäpfe frei von Bauschutt ist. Überprüfen Sie, ob die Platte auf der Bank ausreichend abgestützt ist.

Stellen Sie sicher, dass unter der gesamten Platte Saugnäpfe angebracht sind, vor allem unter dem zuzuschneidenden Teil.



Während der Herstellung verwenden Sie bitte reichlich Wasser zum Kühlen des Werkzeugs, und zwar sowohl zur Kühlung von innen als auch von außen des Werkzeugs.

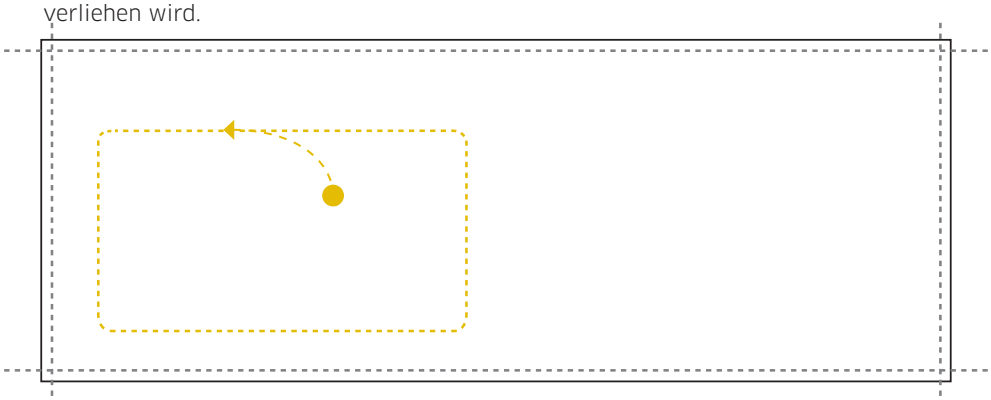
SCHRITTE:

1. Umfangsschnitt, mindestens 2 cm. (nur für 12 mm und 20 mm starke Platten)

2. Bohrung mit dem Kronenbohrer.

3. Herstellung der Ausschnitte. Für alle Innenecken wird ein Bohrer von mindestens 3 mm benötigt.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als nur 3 mm großen Bohrern, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.



Zuerst bohren Sie mit einem Kronenbohrer ein Loch in das Innere des Ausschnitts. Dann verwenden Sie einen Fingerfräser für den Zuschnitt, um sich der Ausschnittlinie zu nähern.

Verwenden Sie bei der Annäherung an die Ausschnittlinie einen gebogenen Ansatz; Verwenden Sie keinen senkrechten Ansatz, denn dieser könnte eine Kerbe erzeugen.

Am Ende des Zuschnitts drosseln Sie bitte beim Vervollständigen des Ausschnitts die Vorschubgeschwindigkeit auf 50 %.

Ratschläge für die CNC-Fräsmaschine:

- Kronenbohrer:

  Bohren Sie die Platte mit möglichst minimaler Absenkgeschwindigkeit, vor allem am Ende der Bohrung. Es wird empfohlen, die Krone vor Beendigung der Bohrung etwas höher anzusetzen, um den Druck aus dem Inneren der Krone zu nehmen.

- Fingerfräser für den Falz:

  Beginnen Sie immer von einem Loch aus, das Sie schon zuvor mit dem Kronenbohrer gebohrt haben.

  Senken Sie nie den Fingerfräser direkt auf die Oberfläche ab.

  Entfernen Sie in den ersten beiden Durchläufen jeweils nur 0,5 mm; danach können Sie dann 2 mm pro Durchlauf entfernen.

  Es ist davon abzuraten, bei einer 12 mm starken Platte mehr als 6 mm und bei einer 20 mm starken Platte mehr als 10 mm zu entfernen.

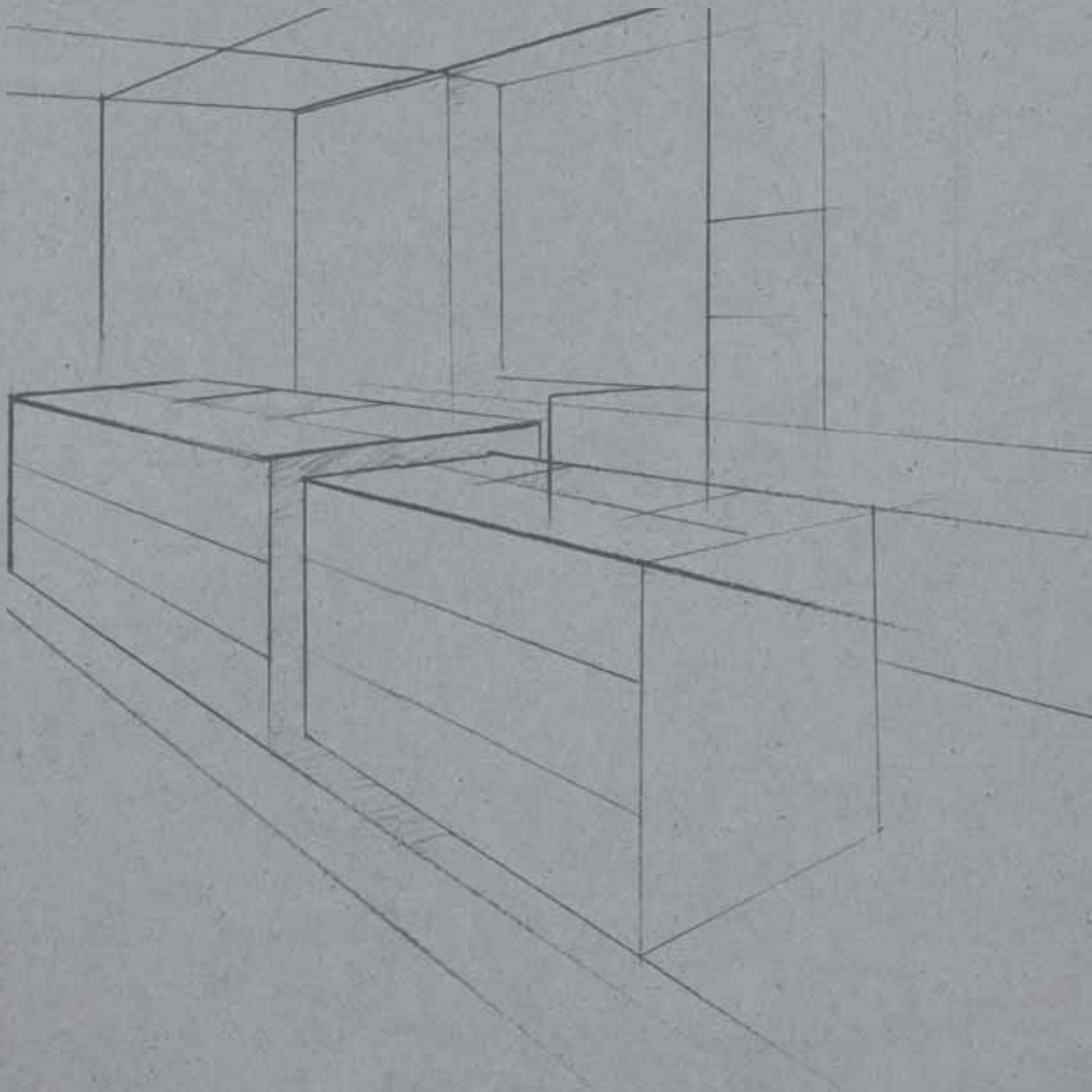
- Fingerfräser für den Zuschnitt:

  Verwenden Sie beim Zuschneiden auf keinen Fall die Oszillationsoption; dies könnte zum Absplittern von Teilen der Platte führen.

  Die helleren Modelle (Arctic White, Estatuario, Calacatta) lassen sich aufgrund bestimmter verwendeter Rohstoffe von Werkzeugen härter zuschneiden;

  TheSize empfiehlt, die Schneidgeschwindigkeiten für diese Modelle zu drosseln, um so ein Überhitzen der Werkzeuge zu vermeiden.

06. GESTALTUNG UND HERSTELLUNG EINER NEOLITH-ARBEITSPLATTE



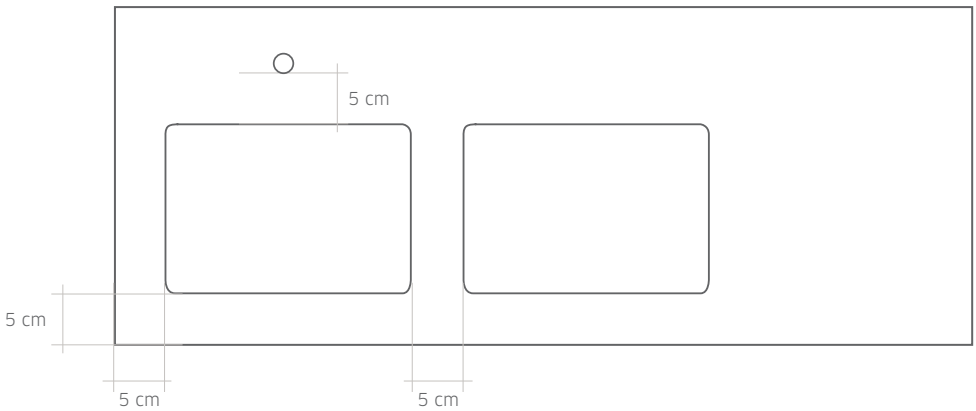
TheSize Surfaces empfiehlt die folgenden Endverwendungen für die unterschiedlichen Stärken von Neolith:

Verkleidung: 3 mm, 3+, 6 mm und 6+
Bodenbelag: 6 mm, 6+, 12 mm und 20 mm
Arbeitsplatten: 3+3, 6+3, 6+6, 12 und 20 mm.

6.1. Aussparungen

Der Mindestabstand zwischen einem Ausschnitt und dem Rand der Platte muss mindestens 5 cm betragen.

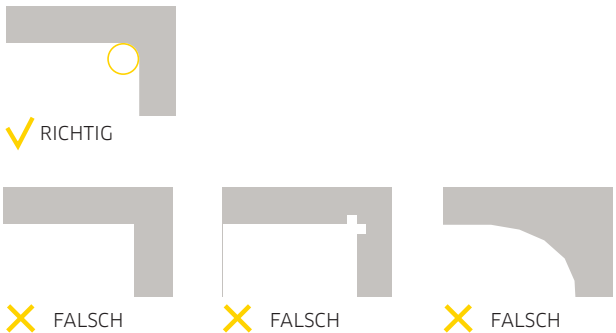
TheSize empfiehlt größere Abstände als nur 5 cm, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.



WICHTIG

Alle Ecken eines Ausschnitts müssen einen Radius von mindestens 3 mm aufweisen. Lassen Sie niemals 90-Grad-Winkel.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als nur 3 mm großen Radien, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.

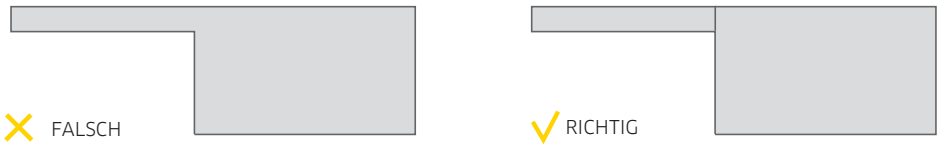


Die einzig richtige Art, um einen Ausschnitt herzustellen, ist, außer dieser wird mit einer Wasserstrahlschneidemaschine oder CNC-Fräsmaschine hergestellt, zuerst die Ecken zu bohren und dann die restlichen Zuschnitte durchzuführen.

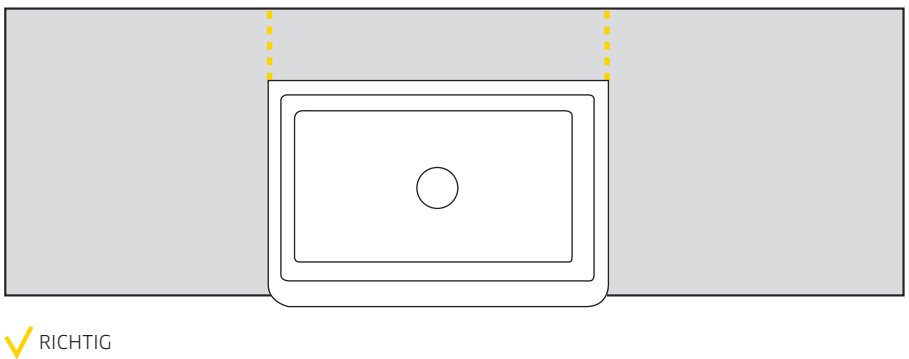
Richtlinien für Ausschnitte:

- Zwei gerade Zuschnitte dürfen niemals zusammenkommen.
- Ohne quadratische Innenecken.
- Alle Innenecken müssen einen Radius von mindestens 3 mm aufweisen.

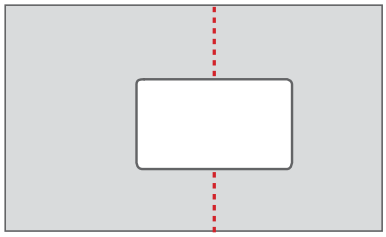
Wenn es das Design der Arbeitsplatte zulässt, sind Neolith-Arbeitsplatten mit ungleichen Gewichten zu vermeiden:



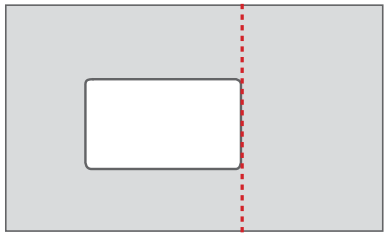
Es sind auch keine unregelmäßigen Zuschnitte zu empfehlen, wie zum Beispiel für eine “XL-Spüle”; in diesen Fällen sollten auch Fugen in das Design der Arbeitsplatte eingeplant werden:



Weitere Beispiele für Designs, die vermieden werden sollten:



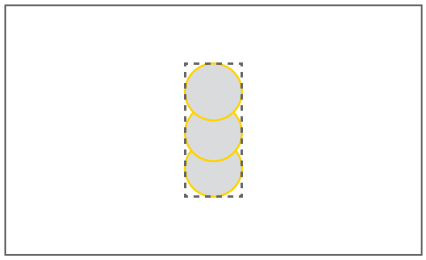
✕ FALSCH



✕ FALSCH

Steckdosen und Schalter:

Die zu erstellenden Aussparungen zum Anbringen von Zubehör (Steckdosen, Schalter usw.) müssen durch kreisförmige Bohrlöcher hergestellt werden, damit sie sich untereinander überlappen können.



✓ RICHTIG

6.2 Verstärkung der Arbeitsplatten

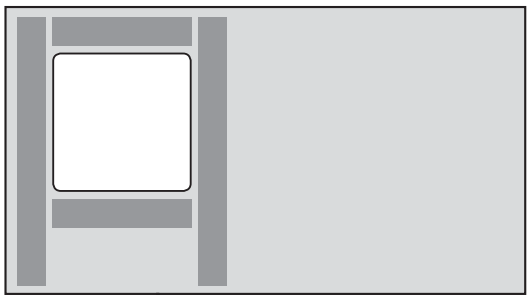
Arbeitsplatten mit gegehrter Kante:

Die Verstärkungen der gegehrten Kanten müssen entweder mit Neolith-Streifen oder dichtem Granit hergestellt werden; seien Sie vorsichtig, wenn Sie als Verstärkung andere Materialien verwenden. Durch den Unterschied in der thermischen Ausdehnung kann es mit der Zeit zu einer Krümmung der Arbeitsplatte oder einer Öffnung der gegehrten Kanten kommen.

NIEMALS QUARZ ALS VERSTÄRKUNG NEHMEN

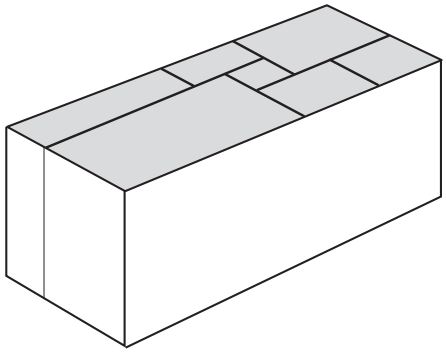
Im Fall von Arbeitsplatten mit Gehrungskante sollten Verstärkungen angebracht werden, die der Arbeitsplatte mehr Steifigkeit verleihen, und zwar vor allem bei den Stärken 3+3, 6+3 und 6+6. Diese Verstärkungen sollten über den gesamten Umfang verteilt werden und zwar derart, dass sie sich direkt auf die Seiten der Küchenmöbel stützen.

Darüber hinaus ist es wichtig, den Umfang der Ausschnitte zu verstärken, um dem Bereich mehr Tragfähigkeit und Steifigkeit zu verleihen:



Arbeitsplatten mit gerader Kante:

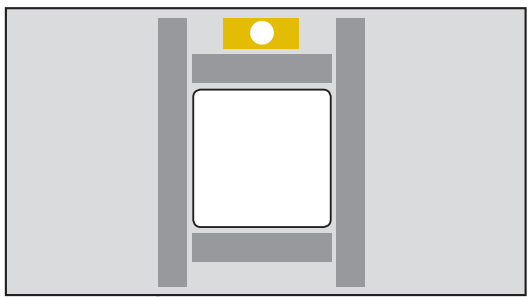
Bei Arbeitsplatten, die als Design eine Gehrungskante haben, und bei denen es nicht möglich ist, eine innere Struktur zu verbergen, ist eine kontinuierliche Oberfläche in der Art eines Holzbretts, Kerdi-Boards oder dergleichen anzubringen, die in die Küchenmöbel eingebaut wird.



Neolith-Arbeitsplatten 3+3, 6+3 und 6+6

Zusätzlich zu den oben beschriebenen Empfehlungen ist es ratsam, ein Verstärkungsteil (Holz oder dergleichen) in den Aussparungen für die Armaturen anzubringen, um auch diesen Bereich zu verstärken. Diese Verstärkung verteilt die während der Installation und den täglichen Gebrauch erzeugten Kräfte.

NIEMALS QUARZ ALS VERSTÄRKUNG NEHMEN



6.3 Spülen

Bündig abgeschlossene Spülen

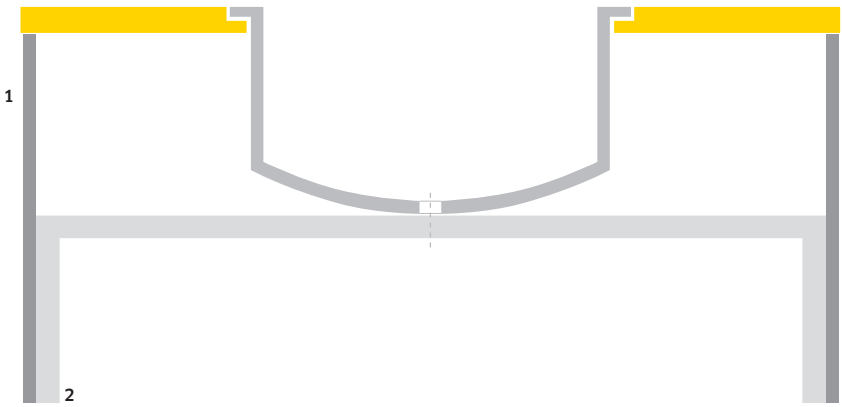
TheSize empfiehlt die Installation von bündig abgeschlossenen Spülen nur in 12 mm und 20 mm starken Formaten.

Es ist davon abzuraten, bei einer 12 mm starken Platte mehr als 6 mm und bei einer 20 mm starken Platte mehr als 10 mm zu entfernen.

Spülen unter der Arbeitsplatte

Um die Gefahr von Absplitterungen zu minimieren, wird eine abgerundete Kante mit einem Radius von mindestens 2 mm empfohlen.

Für Spülen mit großen Abmessungen wird empfohlen, an der Unterseite der Spüle eine Auflageleiste anzubringen, und zwar derart, dass die Leisten und nicht die Arbeitsplatte das Gewicht aushalten.

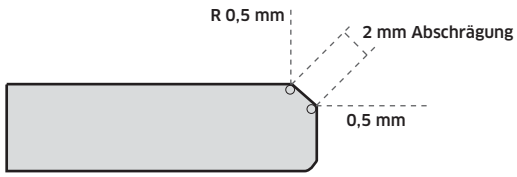


1. Möbelstück
2. Auflageleiste

6.4 Kanten und Fugen

Kanten

TheSize empfiehlt die folgende Kante für Neolith-Arbeitsplatten.
Sie ist der perfekte Kompromiss zwischen Ästhetik und Funktionalität.



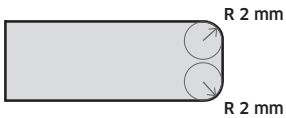
Die Kante besteht aus einer 2 mm großen Abschrägung und aus zwei abgerundeten Kanten mit einem Radius von 0,5 mm. Der Radius ist zwar kaum sichtbar, erhöht aber die Schlagfestigkeit der Kante.

In Bereichen mit einem hohen Risiko von Einschlägen (z. B. Spülbecken und Geschirrspüler) kann man Kanten wie folgt in Betracht ziehen:

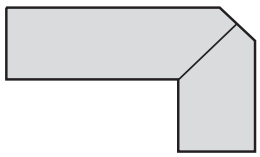
Je größer der Radius, desto besser hält sie Einschläge aus. Bedenken Sie, dass bei einer größeren Abschrägung die Grundfarbe der Platte mehr ins Auge fällt.

Die Kanten können mithilfe von Standard-Scheiben aus Granit oder Marmor sowohl trockenpoliert als auch mit Wasser nasspoliert werden.

Für Neolith empfohlene Kanten:



Abgerundete Kante, R 2 mm



Gegehrte Kante mit Abschrägung, 2 mm

Umgekehrte Flötenspitze

WICHTIG

Die polierten Kanten müssen mit einem wasserabweisenden Mittel behandelt werden, um die Kante dauerhaft abzudichten.

TheSize empfiehlt NANOTOP von LITHOFIN oder ein ähnliches Produkt.

Fugen

Aufgrund der Beschaffenheit der Neolith-Platten wird eine mikroskopisch kleine Abschrägung für alle Fugen empfohlen; auch wenn die geraden Schnitte perfekt sind, kann es aufgrund der Beschaffenheit der Neolith-Platten zu “Absplitterungen“ kommen.

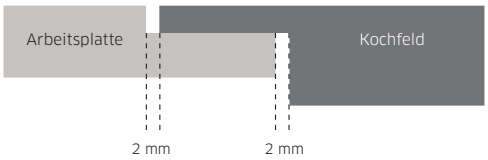
Jede Fuge erfordert eine zusätzliche Stütze (jede der Techniken kann dazu verwendet werden).

Das Finish des Ofens kann nicht “nachgebessert” werden, nachdem die Neolith-Oberfläche poliert oder geschliffen wurde; es gibt keine Möglichkeit, ihre ursprüngliche Form wiederzuerlangen.

Es wird dringend empfohlen, Muster anzufertigen, damit der Kunde die Kanten und Fugen vorher gutheißen kann. (Die Fuge mit mikroskopisch kleiner Abschrägung, die gegehrte Kante mit einer Abschrägung von 2 mm oder eine 2 mm große abgerundete Kante).

6.5. Glaskeramik-/Induktionskochfelder

Der Mindestabstand zwischen der Arbeitsplatte und einem Kochfeld sollte 2 mm betragen.



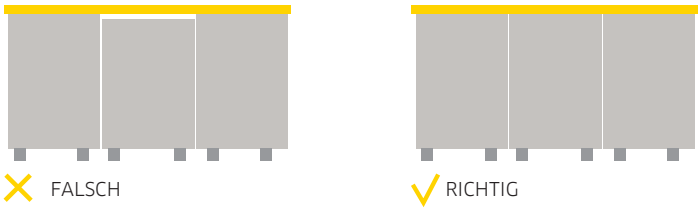
Verwenden Sie geeignetes wärmeleitfähiges Silikon oder die vom Hersteller des Kochfelds mitgelieferten Dichtungen.

Es ist nicht zu empfehlen, bei einer 12 mm starken Platte mehr als 6 mm und bei einer 20 mm starken Platte mehr als 10 mm zu entfernen.

6.6 Installation der Arbeitsplatte

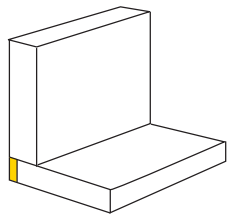
- Möbel:

Die Möbel müssen in einem einwandfreien Zustand und ebenflächig sein, bevor die Arbeitsplatte installiert wird.
Die Schränke müssen fest aneinander befestigt und dann an der Wand befestigt werden.



- Dehnungsfugen:

Aufgrund von Unregelmäßigkeiten der Wand und möglichen strukturbedingten Bewegungen des Gebäudes wird empfohlen, eine Dehnungsfuge in einem Umfang von 3 mm an der Arbeitsplatte zu lassen. Die Stelle des Aufeinandertreffens zwischen Abschlussleiste und Arbeitsplatte wird mit einer Silikonschnur versiegelt:

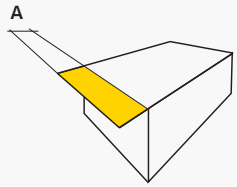
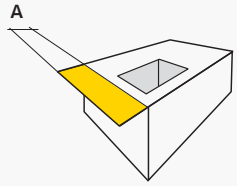


Es sollte ein flexibler Klebstoff wie beispielsweise ein 100 % transparenter Klebstoff verwendet werden, um diese Fugen zu verfüllen und die Arbeitsplatten an den Möbeln und am Boden oder die Neolith-Abschlussleisten an der Wand zu befestigen. Dies sorgt für eine ausreichende thermische Ausdehnung.

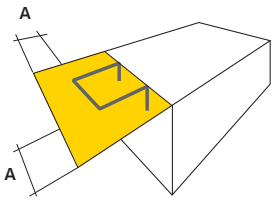
Es wird von der Verwendung von nicht flexiblen Klebstoffen wie Epoxiden oder flüssigen Nägeln abgeraten.

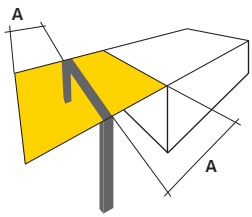
6.7 Überhang

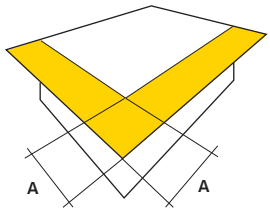
Bei der Gestaltung der Arbeitsplatte sollte die Dimensionierung der Teile, die überhängen, nach den in der folgenden Tabelle angegebenen Parametern berücksichtigt werden:

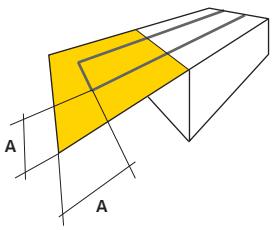
	Stärken	
	12 mm	**20 mm**
1.Arbeitsplatte mit Überhang ohne Stütze 	A<150	A<350 mm
2. Arbeitsplatte mit Ausschnitt und Überhang ohne Stütze 	A<90	A<210

Weitere Beispiele für eine Arbeitsplatte mit Überhang









6.8 Arbeitsplatten im Freien

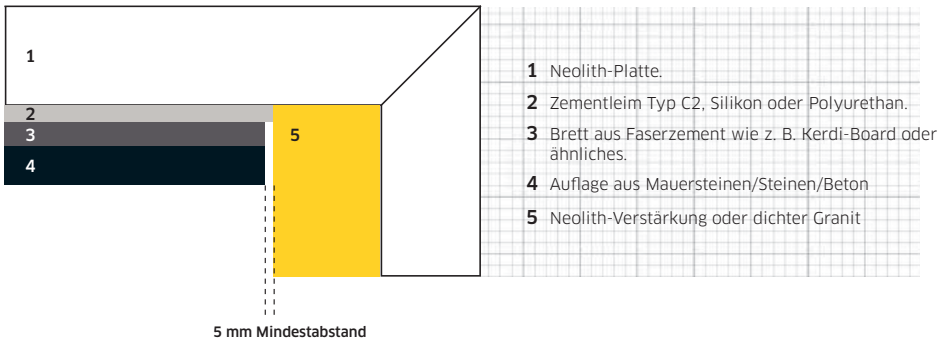
Es wird empfohlen, die Arbeitsplatte auf einer Aufl age oder Struktur aus Mauersteinen/ Steinen oder dergleichen mit einem Zementleim Typ C2 zu installieren.

Falls keine äquivalente Struktur vorhanden ist, wird empfohlen, den oberen Teil der vorhandenen Struktur mit Platten aus Faserzement abzudecken.

Bei einer Installation im Freien sollte unbedingt die Verwendung von Holz oder Holzspanplatten vermieden werden und zwar wegen ihrer Neigung, sich je nach Witterungsbedingungen auszudehnen oder zusammenzuziehen.

Es wird von der Verwendung von nicht flexiblen Klebstoffen wie Epoxiden, flüssigen Nägeln oder Konstruktionsklebstoffen zum Befestigen der Neolith-Arbeitsplatte abgeraten.

Zum Kleben von Gehrungen wird ein für den Außeneinsatz geeigneter und UV-beständiger Klebstoff wie Integra Ultra empfohlen.

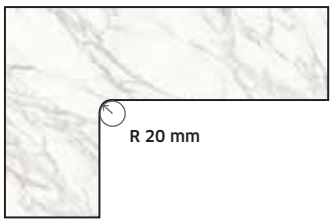


6.9. Anmerkungen

Arbeitsplatten in L-Form

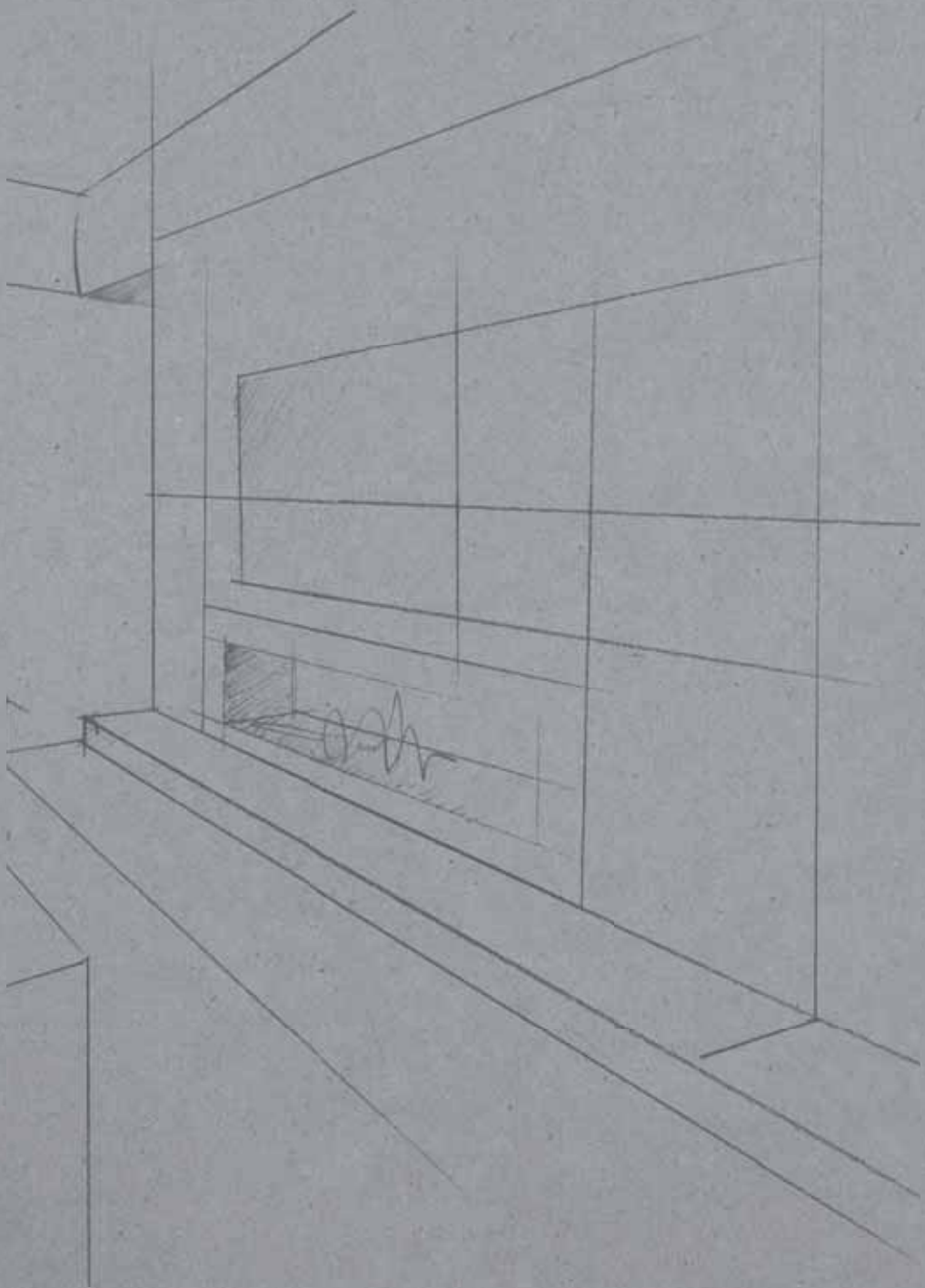
Es empfiehlt sich, L-förmige Arbeitsplatten in mehrere Teile aufzuteilen, um 90-Grad-Ecken in einem Teil zu vermeiden.

Die aus einem einzigen Teil hergestellten Arbeitsplatten in L-Form ohne Gehrung sollten einen Radius von mindestens 2“ aufweisen.



Vergewissern Sie sich, dass die Möbel in einem einwandfreien Zustand und ebenflächig sind, bevor Sie eine Arbeitsplatte dieser Art installieren.

07. EXTREME HITZE



07. EXTREME HITZE

Parameter für Neolith, die vor allem für diese Anwendung relevant sind:

- **Höchsttemperatur: 300ºC**
- **Lineare thermische Ausdehnung: zwischen 5,3º und 6,7º. 10^{-6} xºC^{-1}**

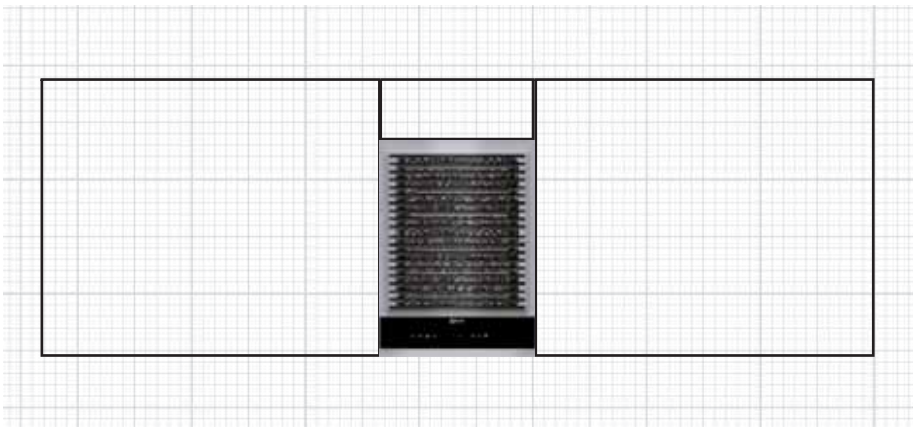
Falls auch Bratroste und/oder Grills in die Neolith-Arbeitsplatten eingebaut werden sollen, sollten folgende Überlegungen berücksichtigt werden:

Es muss immer berücksichtigt werden, wie sich jedes Material, das Temperaturveränderungen ausgesetzt ist, ausdehnt (z. B. die Metallstruktur des Grills), um Spannungen wegen fehlender Vorausschätzung des Raums für diese Ausdehnung zu vermeiden.

Metallische Werkstoffe haben eine wesentlich höhere Ausdehnung als Neolith, deshalb sollte auf jeden Fall ein direkter Kontakt vermieden werden und ausreichend Abstand einkalkuliert werden (der wiederum jeweils von der Größe des Grills, der Höchsttemperatur, die dieser erreichen kann usw. abhängt).

Es wird empfohlen, die Kanten der Aussparung zu polieren, um mögliche während des Zuschneidens entstandene Mikrorisse zu beseitigen. Je intensiver die Behandlung ist, desto weniger Risiken wird es in der Zukunft geben.

Die Innenecken müssen einen Radius von mindestens 10 mm aufweisen. Wir empfehlen entweder Durchmesser, die größer als 10 mm sind, oder die Herstellung der Arbeitsplatte in mehreren Teilen, wenn es das Design zulässt:

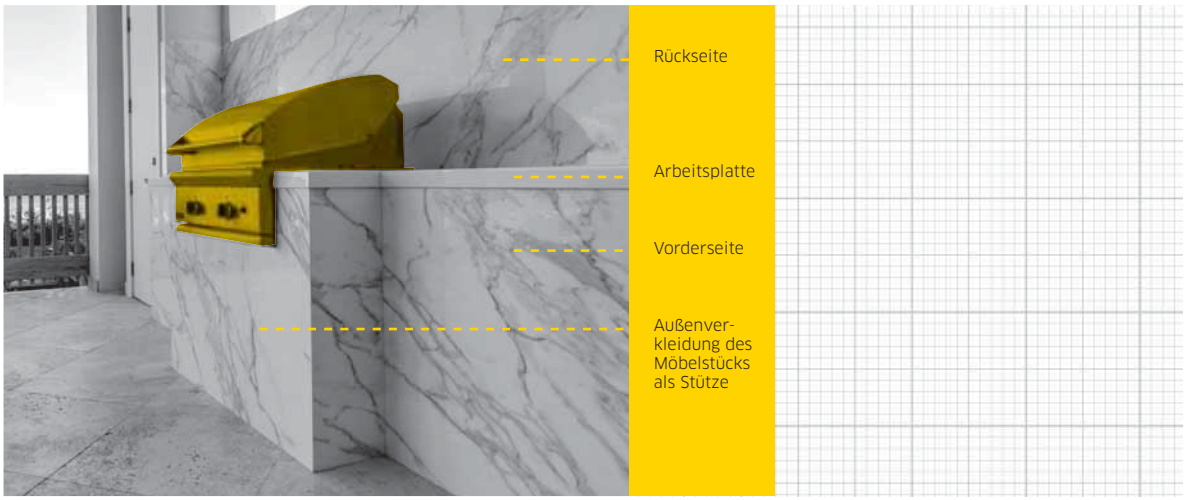


Draufsicht Bratrost/Grill in der Neolith-Arbeitsplatte eingebaut

· Es wird ein Mindestabstand von 5 mm zwischen Bratrost/Grill empfohlen, der mit einer thermischen Isolierung wie z. B. Wärmeisolierband aus Glasfasern aufgefüllt ist.

Es wird von einer Innenverkleidung des Kamins mit Neolith abgeraten.

Verwendungsmöglichkeiten von Neolith für eingebaute Grills oder Bratroste:

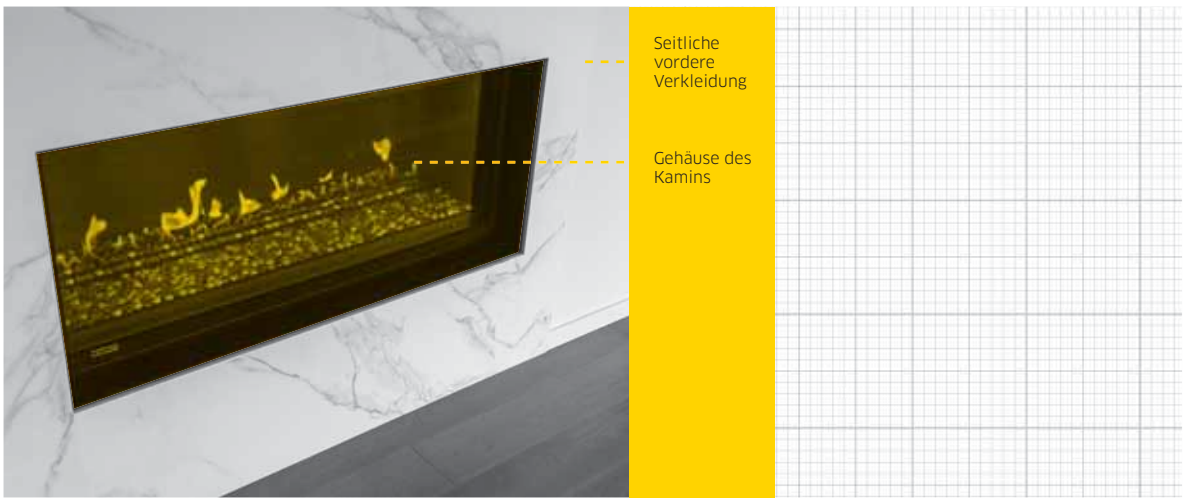


Verwendungsmöglichkeiten von Neolith für Kamine:

Vordere Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand (beständig gegen die Einwirkung von Feuer) getrennt.

Seitliche Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand getrennt.

Möbelstück der Arbeitsplatte



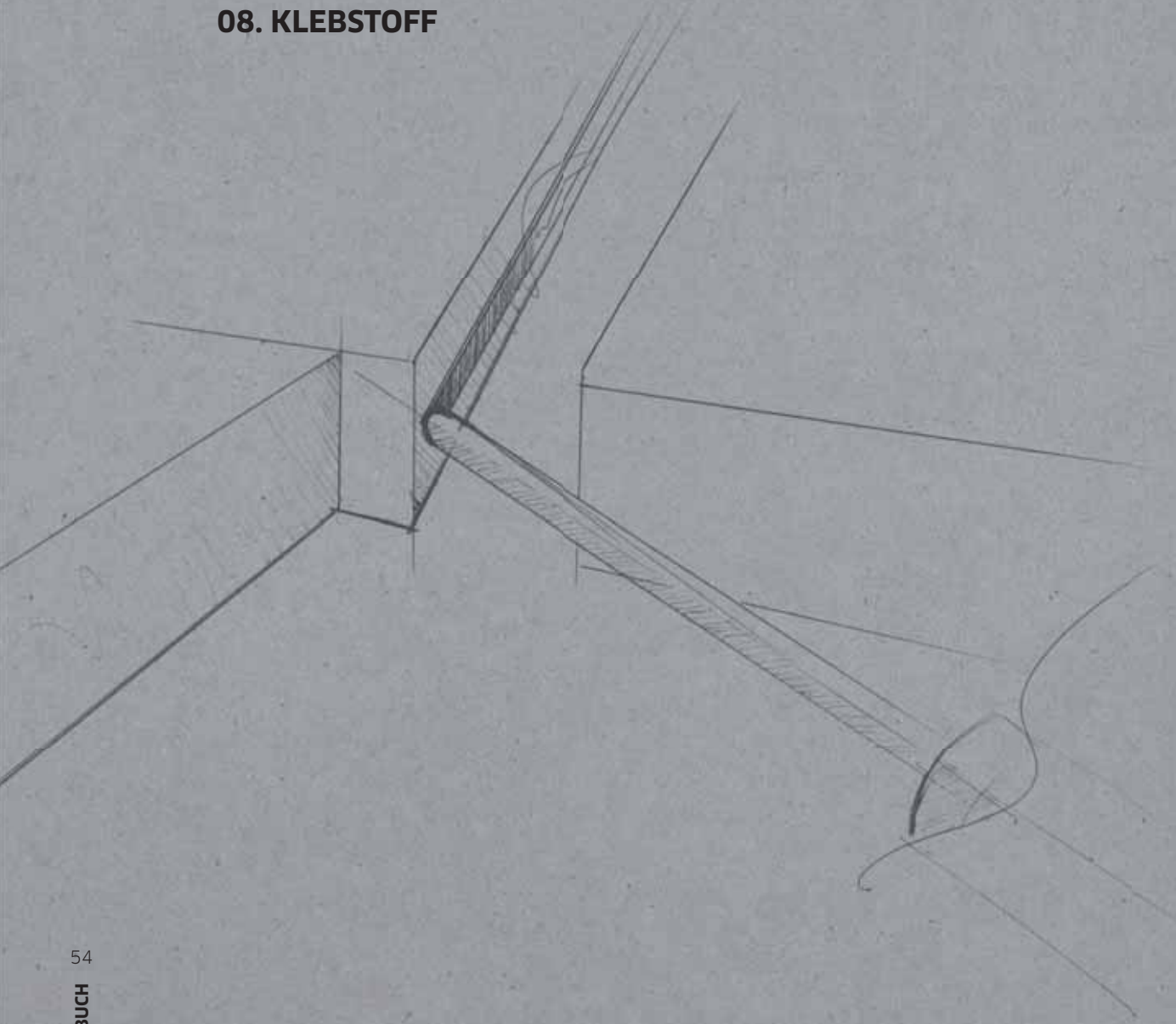
Es wird von einer Innenverkleidung des Kamins mit Neolith abgeraten.

Gestaltung von Ethanolkaminen

Vordere Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand getrennt.

Seitliche Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand getrennt.

08. KLEBSTOFF



08. KLEBSTOFF

Beim Vorbereiten der Farbe des Klebstoffs muss man sich die Seite der Neolith-Platte ansehen, da die Farbe der Oberfläche nicht genau gleich der Grundfarbe der Platte ist; das ist wichtig, da durch das Polieren der Kanten die Grundfarbe der Platte zum Vorschein tritt.

Empfohlener Klebstoff: Integra oder dergleichen.

KATALOG DER INTEGRA-FARBEN:

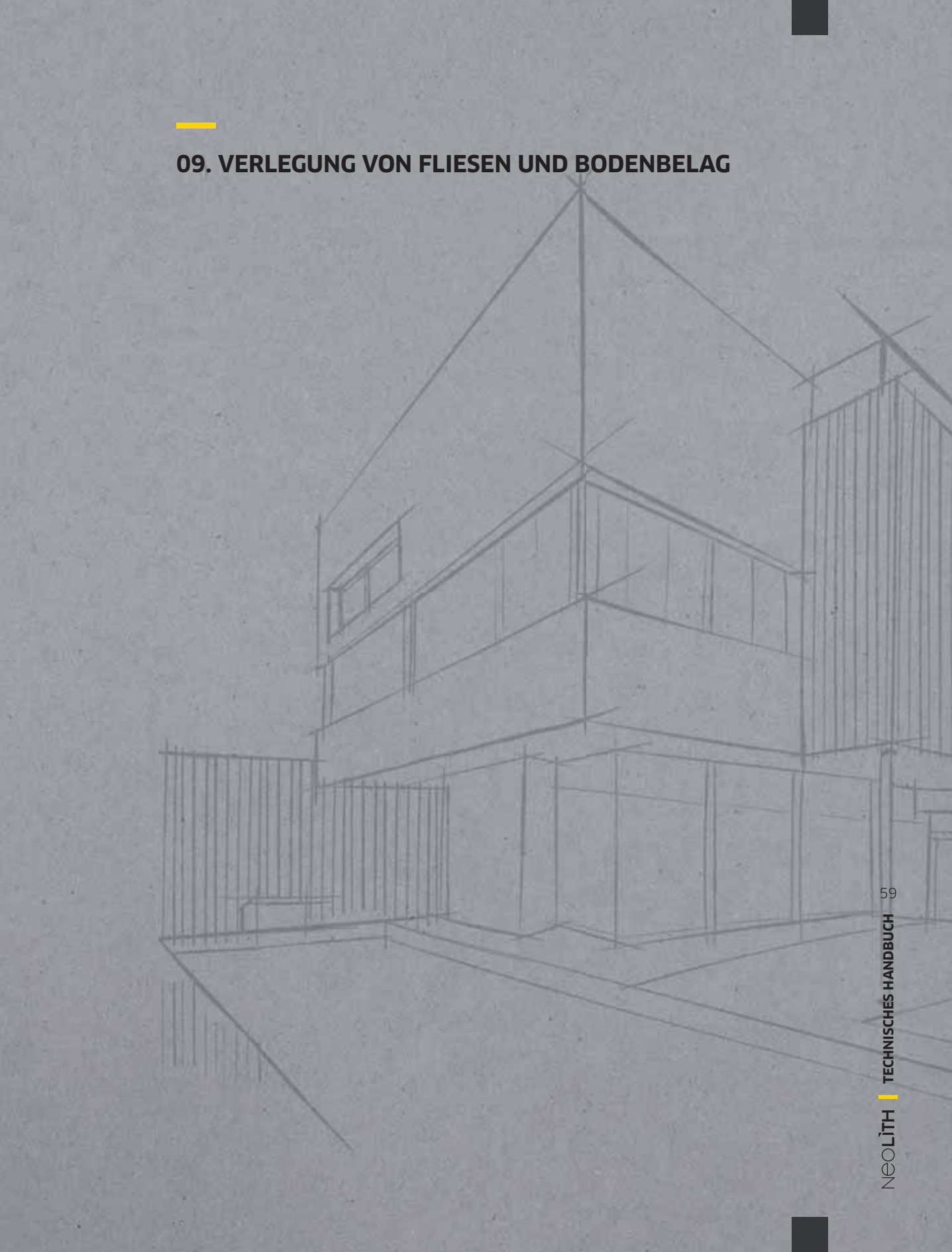
Sheet name	Sheet code	Integra Match	U	Integra Alt Match	U
Arancio	Decor	Carat - 3143 +			
Arancio	Mitre	Carat - 3143 +			
Arctic White	Decor	Pure White - 0190			
Arctic White	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	
Aspen Grey	Mitre	Quarry - 2375			
Aspen Grey	Decor	Iron Grey - 3064			
Avorio	Decor	Cygnus Pearl - 2195	U		
Avorio	Mitre	Marfil - 3273	U		
Barro	Decor	Mocha - 3121		Iron grey - 3064	
Barro	Mitre	Meteor Grey - 2320	U		
Basalt Beige	Decor	Diana Pearl - 2200			
Basalt Beige	Decor	Barley - 3265 +			
Basalt Black	Decor	Nacreto - 3131	U	Galaxy Black - 2235	
Basalt Black	Mitre	Nacreto - 3131	U	Galaxy Black - 2235	
Basalt Grey	Decor	Iron Grey - 3064	U	Galaxy Black - 2235	
Basalt Grey	Mitre	Meteor Grey - 2320	U	Quarry - 2375	
Belgian Blue	Decor	Nacreto - 3131	U	Galaxy Black - 2235	
Belgian Blue	Mitre	Nacreto - 3131	U	Galaxy Black - 2235	
Beton	Decor	Seashell - 3035			
Beton	Mitre	Geogris - 3130		Silver - 3129 *	U
Blanco Carrara Antique	Decor	White Chocolate - 0300 *			
Blanco Carrara Antique	Mitre	White Linen - 0310			
Blanco Carrara Polished	Decor	Transparent White - 0271	U		
Blanco Carrara Polished	Mitra	White Linen - 0310			
Calacatta Polished	Decor	Transparent White - 0271	U		
Calacatta Polished	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	

Sheet name	Sheet code	Integra Match	U	Integra Alt Match	U
Calacatta Silk	Decor	Pure White - 0190			
Calacatta Silk	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	
Carbono White	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	
Carbono White	Decor	White North - 2440	U	Perfect White - 3172	
Cement	Mitre	Oyster - 3065	U		
Cement	Decor	Meteor Grey - 2320*	U		
Chocolate	Mitre	Royal Brown - 3115* +			
Chocolate	Decor	Brocade - 3138		Amazon - 3098	
Cobalto	Mitre	Cornflower - 3107+			
Cobalto	Decor	Cornflower - 3107+			
Concrete Taupe	Mitre	Diana Pearl - 2200			
Concrete Taupe	Decor	Coastal Path - 3267 * +			
Crema	Mitre	Sabbia - 3139 *			
Crema	Decor	Sabbia - 3139 *			
Estatuario	Decor	Pure White - 0190			
Estatuario	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	
Humo	Decor	Meteor Grey - 2320	U		
Humo	Mitre	Batteship Grey - 3274+			
Iron Ash	Decor	Khaki - 0110	U		
Iron Ash	Mitre	Timberwolf - 3275+			
Iron Blue	Decor	Cocoa Brown - 0065 *	U		
Iron Blue	Mitre	Timberwolf - 3275+			
Iron Copper	Decor	Storm Grey - 2402 *	U		
Iron Copper	Mitre	Nacreto - 3131	U		
Iron Corten	Decor	Storm Grey - 2402	U		
Iron Corten	Mitre	Nacreto - 3131	U		
Iron Frost	Decor	White Linen - 0310	U	Pure White - 0190 *	
Iron Grey	Mitre	Nacreto - 3131	U		
Iron Grey	Decor	Storm Grey - 2402	U		
Iron Moss	Decor	Nacreto - 3131 *	U		
Iron Moss	Mitre	Nacreto - 3131	U		
La Bohemia	Decor	Coral Troya - 2194			
La Bohemia	Mitre	Sahara - 2380			
Limestone Arena	Mitre	Marfil - 3273	U	Sabbia - 3139	

Sheet name	Sheet code	Integra Match	U	Integra Alt Match	U
Limestone Arena	Decor	Marfil - 3273	U		
Limestone Lava	Decor	Quarry - 2375		Meteor Grey - 2320	U
Limestone Lava	Mitre	Meteor Grey - 2320	U		
Marfil	Decor	Barley - 3265	+		
Marfil	Mitre	Marfil - 3273	U		
Marfil Polished	Decor	Aura - 3266 +			
Marfil Polished	Mitre	Marfil - 3273	U		
Mela	Decor	Pistachio - 3032+			
Mela	Mitre	Pistachio - 3032+			
Moka	Decor	Beige Olimpo - 2060 *			
Moka	Mitre	Beige Olimpo - 2060 *			
Nero	Decor	Galaxy Black - 2235			
Nero	Mitre	Nacreto - 3131	U		
Nero Assoluto	Decor	Onyx - 3243	U	Transparent Black -0260	
Nero Assoluto	Mitre	Nacreto - 3131	U	Onyx - 3243	U
Nero Marquina	Mitre	River Rock - 3113 * +	U	Onyx - 3243	U
Nero Marquina	Decor	Flint - 2220	U		
Nero Zimbabwe	Decor	Nacreto - 3131	U		
Nero Zimbabwe	Mitre	Iron Grey - 3064			
Nieve	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	
Nieve	Decor	Nougat - 3099			
Onyx	Decor	Tusk - 3148		Manila - 0133	
Onyx	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	
Perla	Decor	Cregris - 3134+		Newgale Grey - 2340 *	
Perla	Mitre	Cregris - 3134+			
Phedra	Mitre	Geogris - 3130			
Phedra	Decor	Stellar Grey - 2403		Seashell - 3035	
Pierre Bleue	Decor	Velvet Green - 2417 +		Nacreto - 3131 *	U
Pierre Bleue	Mitre	Storm Grey - 2402	U		
Pietra Di Luna Silk	Mitre	Raton - 3132			
Pietra Di Luna Silk	Decor	Stellar Grey - 2403			
Pietra Di Luna Silk	Mitre	Barley - 3265+			
Pietra Di Osso Silk	Decor	Lunar Pearl - 2283			

Sheet name	Sheet code	Integra Match	U	Integra Alt Match	U
Pietra Di Piombo Silk	Decor	Peat - 3248			
Pietra Di Piombo Silk	Mitre	Quarry - 2375		Oscuro - 3142	
Pulpis	Decor	Clay Brown - 2114		Slate - 3060	
Pulpis	Mitre	Clay Brown - 2114			
Steel Marengo	Mitre	Iron Grey - 3064			
Steel Marengo	Decor	Iron Grey - 3064 *			
Strata Argentum	Decor	Cinder - 3074			
Strata Argentum	Mitre	White Linen - 0310 *			
Taj Mahal	Decor	Transparent White - 0271	U		
Taj Mahal	Mitre	White Linen - 0310			
Textil Black	Decor	Meteor Grey - 2320			
Textil Black	Mitre	Oyster - 3065	U		
Textil White	Mitre	Cotton - 3141			
Textil White	Decor	Cotton - 3141			
Timber Ash	Mitre	Oyster - 3065	U		
Timber Ash	Decor	Oyster - 3065	U		
Timber Ice	Decor	Brie - 3105 *			
Timber Ice	Mitre	Zenith - 3276	U	Perfect White - 3172	
Timber Night	Decor	Meteor Grey - 2320	U		
Timber Night	Mitre	Meteor Grey - 2320	U	Quarry - 2375	
Timber Oak	Decor	Oyster - 3065	U		
Timber Oak	Mitre	Oyster - 3065	U		
Travertino Classico Polished	Decor	Cream - 3045 +	U		
Travertino Classico Polished	Mitre	Marfil - 3273	U		
Travertino Classico Silk	Mitre	Marfil - 3273	U		
Travertino Classico Silk	Decor	Cream - 3045 * +	U		
Travertino Navona Polished	Decor	Cream - 3045 * +	U		
Travertino Navona Polished	Mitre	Marfil - 3273	U		
Travertino Navona Silk	Mitre	Marfil - 3273	U		
Travertino Navona Silk	Decor	Cream - 3045 * +	U		
Zaha Stone	Decor	Magellan Green - 2285 +			
Zaha Stone	Mitre	Dove - 3150 +			

09. VERLEGUNG VON FLIESEN UND BODENBELAG



09. VERLEGUNG VON FLIESEN UND BODENBELAG

9.1 Befestigung in Innenräumen

Lassen Sie zwischen den Fliesen einen Abstand von 2-3 mm.
Erstellen Sie entweder alle 25 m2 Bewegungsfugen, oder in Übereinstimmung mit den einschlägigen nationalen Rechtsvorschriften.
Der Klebstoff sollte mit einer Zahnkelle anhand der doppelten Klebetechnik aufgetragen werden, d. h. der Klebstoff muss sowohl an der Rückseite der Fliese als auch auf dem Trägermaterial aufgetragen werden.

Neolith sollte mit einem Klebstoff der **Klasse C2** nach EN 12004 und mit der Klasse „**S2 hochflexibel**“ angebracht werden.

9.2 Befestigung im Freien

Erstellen Sie flexible, etwa 1 cm breite Bewegungsfugen in den Ecken. Erstellen Sie dann entweder alle 9-12 m2 Bewegungsfugen oder in Übereinstimmung mit den einschlägigen nationalen Rechtsvorschriften.
Die strukturellen Fugen des Gebäudes müssen unbedingt respektiert werden.

Die Fliesen sollten mit einer großen Fuge zwischen ihnen angebracht werden. Die Breite der Fuge ist entsprechend den örtlichen klimatischen Bedingungen, der Größe der Fliesen und der Flexibilität des Trägermaterials zu bestimmen.

In warmen Klimazonen und bei schlechten Wetterverhältnissen (z. B. starke Winde) wird empfohlen, Klebstoffe der **Klasse E** (mit einer offenen Zeit) nach EN 12004 zu verwenden.

In kalten Klimazonen und im Winter sollten vorzugsweise Klebstoffe der Klasse F (schnelle Befestigung) nach EN 12004 verwendet werden.

9.3 Fliesenverlegung über bereits vorhandene Fliesen

Überprüfen Sie, ob die vorhandenen Fliesen gut haften. Andernfalls entfernen Sie lose Fliesen und füllen die Lücken mit einem mit der Stütze verträglichen Mörser.

Reinigen Sie die bereits vorhandenen Fliesen mit Wasser und einem Reinigungsmittel, um sie von Fett und Staub zu befreien, dann spülen Sie die Fliesen gründlich ab und lassen sie gut trocknen.

Bevor Sie die Fliesen über die bereits vorhandenen Fliesen verlegen, tragen Sie gemäß den Empfehlungen für Befestigungen sowohl in Innenräumen als auch im Freien Harz als Haftbrücke auf.

9.4 Zuschneiden per Hand

Handschneider für Keramik:

Neolith kann problemlos mit herkömmlichen Maschinen zugeschnitten werden. Die Stärken 3 und 6 mm können mit Handschneidern zugeschnitten werden. Für Platten mit einer Stärke von 12 mm wird eine Schleifmaschine empfohlen.
Wenn das Teil eine Bewehrungsmatte hat, muss das Gitter mit einem Schneidgerät nach dem Ablängen geschnitten werden.

Schleifmaschine:

Mit einer Diamantscheibe, die über TheSize bezogen werden kann, können Sie die Fliesen problemlos zuschneiden.

Unregelmäßiger Zuschnitt:

Für ein rundes Loch werden Kronenbohrer verwendet, die über TheSize bezogen werden können. Die zu erstellenden Aussparungen zum Anbringen von Zubehör (Steckdosen, Schalter usw.) müssen durch kreisförmige Bohrlöcher hergestellt werden, damit sie sich untereinander überlappen.

Es muss ein Radius von mindestens 3 mm in jeder Innenecke der Aussparung gelassen werden. Lassen Sie niemals einen 90-Grad-Winkel.

9.5 Verfugung der Fliesen

Empfohlene Produkte:

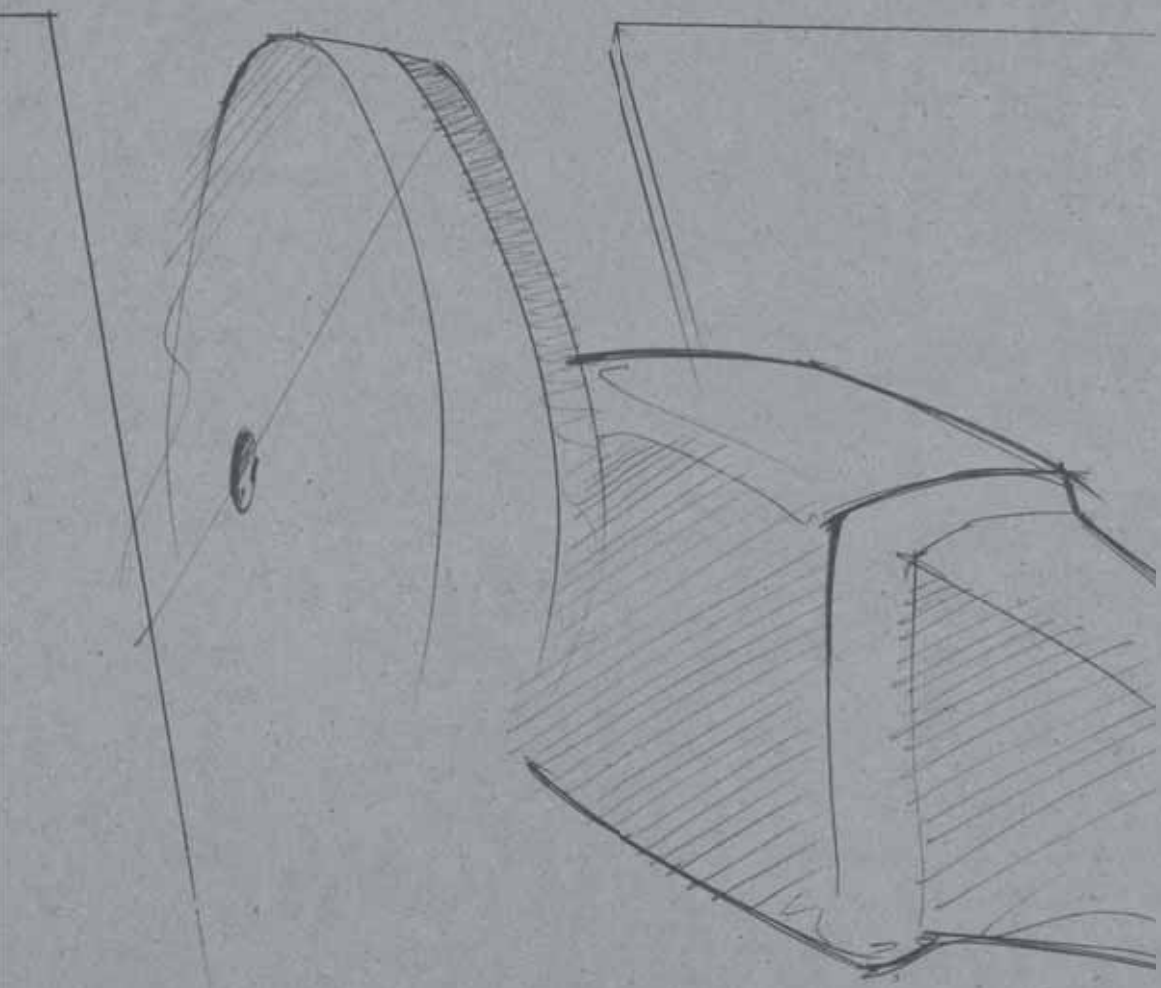
Hohe Leistung, sicher gegen Ausblühungen, schnelle Anpassung und schnelles Trocknen, wasserabweisend, Anti-Schimmel-Grundierung für Mörtel, Klasse CG2 nach EN 13888.

Hohe Leistung, polymermodifiziert, wasserabweisende Technologie zum Verfüllen der bis zu 6 mm breiten Fugen, Klasse CG2 nach EN 13888.

Nach Abschluss der Verfugung muss die Oberfläche gründlich mit einem geeigneten Reinigungsmittel gereinigt werden, um die Oberfläche abzuwaschen, anschließend muss das überschüssige Wasser mit einem geeigneten Gerät aufgenommen und alle sonstigen Tätigkeiten durchgeführt werden, die erforderlich sind, um die Arbeit nach den Spezifikationen zu vervollständigen.

Weitere Informationen finden Sie in unseren **„Leitfaden zur Verlegung von Fliesen und Bodenbelag“**, der Ihnen im Download-Bereich auf unserer Website: www.neolith.com zur Verfügung steht.

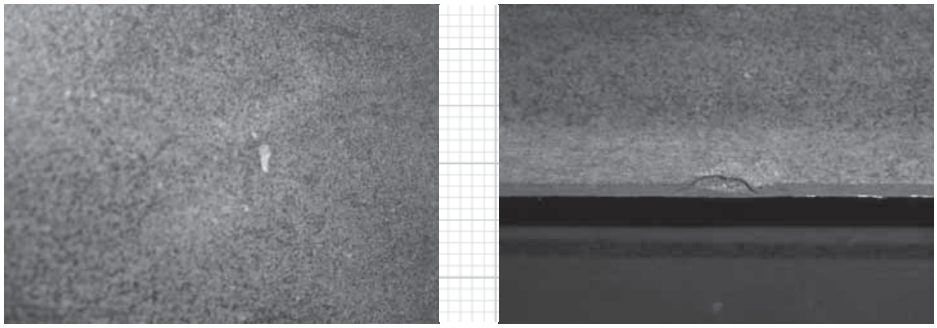
10. REPARATUREN



10. REPARATUREN

9.1 Reparatur von abgebröckelten Teilen

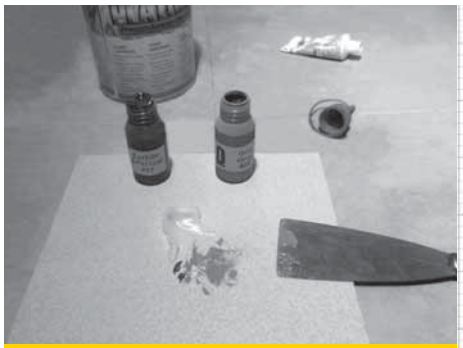
Keramikoberflächen können aus sehr vielen Gründen beschädigt werden. In den meisten Fällen ist dies auf Defekte zurückzuführen, die durch einen heruntergefallenen Teller oder einen schweren Gegenstand verursacht wurden.



Es muss allerdings darauf hingewiesen werden, dass eine Reparatur den Schaden niemals perfekt beseitigen kann; es ist sehr schwierig, den gleichen Farbton und dieselbe Beschaffenheit der Oberfläche mit Harzen zu erreichen.

Schritt 1:
Mischen Sie das Zwei Komponenten-Epoxidharz, indem Sie Farbe dazugeben, um das Epoxid zu färben, damit es farblich an die Neolith-Arbeitsplatte angepasst wird.

Tipp:
Reparieren Sie alle Defekte auf einmal, da das Zwei Komponenten-Epoxidharz schnell aushärtet. Zudem sollten Sie immer nur soviel anrühren, wie Sie benötigen, um die defekten Stellen aufzufüllen und nur ein wenig übrig zu haben: denn das einmal angerührte Epoxidharz kann nicht aufbewahrt werden.



Schritt 1

Schritt 2:

Verwenden Sie immer nur ein Teilstück von Neolith, um das Oberflächenfinish nachzubilden und füllen Sie die defekte Stelle mit dem bereits angerührten Harz auf.

Schritt 2

Schritt 3:

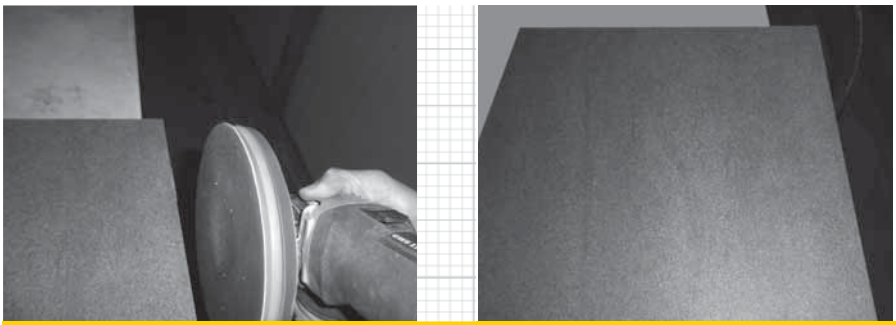
Mit einem in Aceton getränkten Tuch kann dem Harz eine zusätzliche Beschaffenheit verliehen werden, um die angrenzende Oberfläche noch besser nachzubilden.

Stellen Sie sicher, dass der Höhe des Harzes nicht die der Oberfläche übersteigt.

Reinigen Sie das überschüssige Harz auf der Oberfläche mit einem in Aceton getränkten Tuch, bevor es aushärtet.

Schritt 4:

Nachdem das Harz ausgehärtet ist, entfernen Sie das überschüssige Harz auf mechanische Art und Weise an der Kante. Bei Reparaturen der Oberfläche ist es besser, per Hand zu arbeiten, um eine Beschädigung der Oberfläche zu vermeiden.



Schritt 4

9.2 Reparatur von Kratzern auf den Neolith-Oberflächen im Finish Polished.

Die dazu benötigten Materialien:
- Ceroxid-Pulver (Reinheit 90 %, optische Qualität)
- Gummihandschuhe
- Fusselfreies Tuch
- Wasser
- Elektrische Bohrmaschine / Schleifmaschine
- Polierkissen (Kissen aus Lammwolle, Filz oder Leder)
- Sprühflasche
- Schutzbrille

Bevor Sie beginnen, die Kratzer auf der Oberfläche zu polieren, müssen Sie erst die Tiefe der Kratzer bestimmen. Wenn Sie die Kratzer mit dem Fingernagel spüren, sind sie zu tief, um sie mit Ceroxid polieren zu können. In dem Fall müssen Sie zuerst die gesamte Oberfläche verringern.
Erst dann kann die Oberfläche mit Ceroxid poliert werden.

Anleitung:

1. Rühren Sie etwas Ceroxid mit Wasser an, um eine dünne Paste zu bilden (salbenartige Konsistenz) - es wird empfohlen, diese in einem kleinen Behälter zu mischen, damit die Paste leicht auf das Polierkissen aufgetragen werden kann.

2. Reinigen Sie die Oberfläche gründlich, um alle Schmutz- und Fettreste zu entfernen.

3. Tragen Sie die Paste auf das Polierkissen auf.

4. Montieren Sie das Kissen auf den Bohrer und bearbeiten Sie damit den Arbeitsbereich.

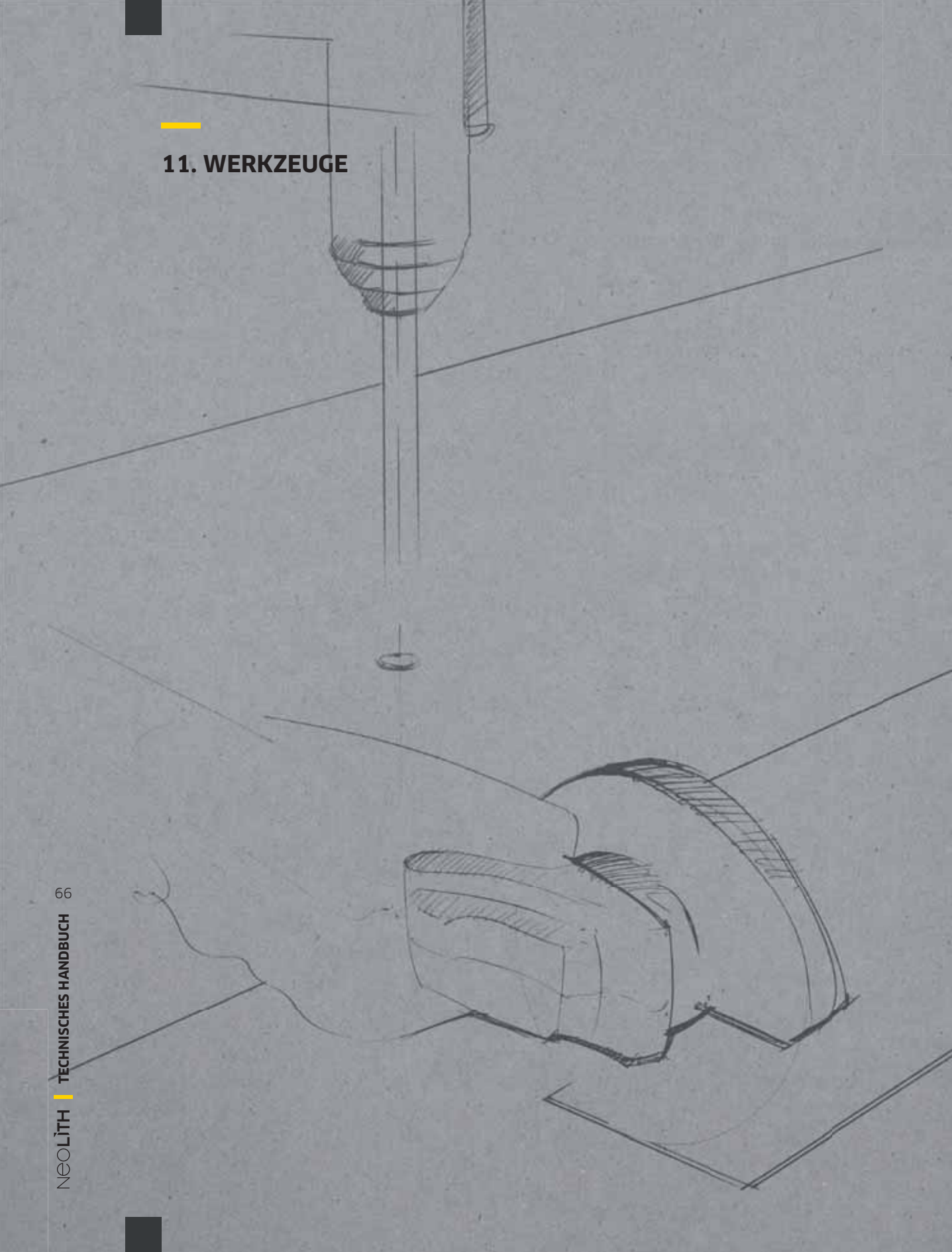
5. Bewegen Sie das Kissen im Arbeitsbereich nach oben und unten und nach rechts und links.

6. Halten Sie die Oberfläche stets feucht, um zu verhindern, dass sie sich erhitzt - wenn bereits ausreichend Paste aufgetragen ist, versprühen Sie nur noch einen feinen Wassernebel, um den Bereich kühl zu halten.

7. Reinigen Sie die Rückstände und überprüfen Sie die Reparatur- arbeiten Sie solange weiter, bis Sie ein zufriedenstellendes Ergebnis erhalten.

8. Waschen Sie anschließend das Kissen, um es erneut verwenden zu können.

11. WERKZEUGE



11. WERKZEUGE

SCHEIBEN	
Zahnscheibe für Feinsteinzeug	
	∅ 300 Ref. 411-053 ∅ 350 Ref. 411-055 ∅ 400 Ref. 411-056

SILIZIUMKARBIDSCHEIBE		
Flexible Klettscheibe aus Siliziumkarbid für die Trockenbearbeitung. Körnung 60, 120, 220, 400		
	∅ 125 60: 720-041 120: 720-042 220: 720-043 400: 720-044	∅ 180 60: 720-018 120: 720-019 220: 720-020 320: 720-021 400: 720-023 600: 720-022 800: 720-183

SCHRUPPTELLER MIT GALVANISIERTEM DIAMANTEN	
Verfeinern und Trimmen der Kanten	
	Feine Körnung G40, Ref. 720-008 Grobe Körnung G100, Ref. 720-009

FILZSCHEIBE	
	∅ 125 Ref. 720-181 ∅ 180 Ref. 720-064

TOPFSCHEIBEN ZUM SCHRUPPEN

Abschrägen und Vorschleifen der Kanten

Mittel, Körnung 60: Ref. 720-061

SILIZIUMKARBIDSCHEIBEN

Scheiben für die Nassbearbeitung

∅ 100
30: 720-291
100: 720-292
200: 720-293
400: 720-294
800: 720-295
1500: 720-296
3000:720-297

20-35 MM KRONENBOHRER

Galvanisierte Diamant-Bohrer

∅ 35: 411-018

FINGERFRÄSER FÜR DEN ZUSCHNITT

Ref. 720-107

6 - 12 MM BOHRER	
Galvanisierter Diamant-Bohrer. Den Bohrer ohne Schlagwirkung verwenden. Wasser zum Kühlen verwenden	
	∅ 6 Ref. 853-099 ∅ 8 Ref. 853-098 ∅ 10 Ref. 853-097

KRONENBOHRER (CNC)	
	Ref. 720-165

10 CM GROSSE DIAMANTSCHEIBE	
Zahnscheibe für Feinsteinzeug. Empfohlene Drehzahl	
	Ref. 411-051

FINGERFRÄSER FÜR DEN FALZ	
	Ref. 720-210

GEFÄRBTE NEOLITH-SPACHTELMASSE	
Bitte fragen Sie nach der Verfügbarkeit und den Referenzen.	

ULTRAKOMPAKTE SCHEIBE	
Segmentierte Scheibe für Feinsteinzeug	
	∅ 300 Ref. 411-066 ∅ 350 Ref. 411-067 ∅ 400 Ref. 411-068

THESIZE®
SURFACES

P.I. Camí Fondo, Supoi 8. C/ Ibers, 31
Almassora (Spain)
+34 964 652 233
info@thesize.es
www.neolith.com

info@thesize.es
www.neolith.com