



Reynobond® GRANDEZZA Interior Aluminium-Verbundplatten

Verarbeitungs- und Montagerichtlinien

- **RICHTLINIEN:** Die allgemeinen Anweisungen für die Verarbeitung, Handhabung und Lagerung unserer Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatten werden in diesem Leitfaden vorgestellt. Unabhängig hiervon sollten Sie die Gesetze und Vorschriften des Landes beachten, in dem die Tätigkeit ausgeübt wird.
- **ENTFERNEN SIE** die Schutzfolie NICHT vor Abschluss der Installation wie unten angegeben. Entfernen Sie die Schutzfolie unmittelbar nach der Montage der Platten.
- **ÜBERPRÜFUNG:** Die Annahme aller Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatten mit sichtbaren Schäden (Dellen, Stoßschäden, tiefe Kratzer durch die Schutzfolie hindurch usw.) sollte verweigert werden, außer der beschädigte Bereich liegt außerhalb der Fläche, die Sie verwenden werden.



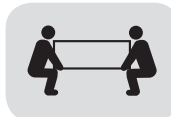
BIM-Objekt Bibliothek: Sie können jetzt unsere 5 Aluminiumfassadensysteme mit unseren Verbundplatten und einbrennlackierten Blechen, sowie unsere 140 Strukturen in Ihre Projekte importieren, um ein wirklichkeitsgetreues Rendering zu erzeugen. Scannen Sie jetzt den QR-Code!

1. Prüfung des Gesamtpakets vor dem Entladen: Alle entdeckten Fehler sollten dem Transportunternehmen auf dem offiziellen Lieferbeleg innerhalb von 24 Stunden mit Kopie an Arconic Architectural Products SAS (AAP) schriftlich gemeldet werden.
 2. Inspektion der Waren nach dem Entladen bei der Umsetzung: Jeder sichtbare Fehler sollte dem Vertriebsmitarbeiter mitgeteilt werden, um so eine genaue Rückverfolgung zu ermöglichen (Coil-Nummer, Palettennummer usw.).
- **SICHERHEIT:** Stellen Sie für sämtliche Schritte der Handhabung, Verarbeitung und Installation sicher, dass eine geeignete persönliche Schutzausrüstung getragen wird: Schutzbrille, Gehörschutz und Handschuhe. Als allgemeine Vorsichtsmaßnahme werden auch Sicherheitsschuhe empfohlen.



1. Handhabung und Lagerung

- Um die Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatte nicht zu beschädigen, achten Sie bitte auf eine sorgfältige Handhabung, indem Sie sie je nach Länge und Gewicht längsseitig an mehreren Punkten abstützen. Schieben Sie die beschichteten Oberflächen nicht übereinander. Legen Sie Pappe zwischen Platten und Palette.
- Transportieren Sie die Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatte immer horizontal auf einer stabilen Palette, welche die gesamte Länge trägt, und auf einem geeigneten niedrigen Transportwagen. Stellen Sie sicher, dass die Platten sorgfältig mit Bändern gesichert, sowie von oben und unten mit schützenden Deckplatten versehen sind um Schäden zu vermeiden.



- Lagern Sie das Material an einem trockenentrockenen, wohltemperierten Ort auf einem flachen, horizontalen Untergrund, dessen Abmessungen größer oder gleich denen der Platte sind.
- Lagern Sie die Platten mindestens 24 Stunden vor Beginn der Verarbeitung in einer moderat temperierten Werkstatt bei 18°C bis 20°C, um witterungs- und klimabedingte Größenänderungen zu berücksichtigen und die Umformungsarbeiten zu optimieren.
- Achten Sie immer darauf, dass das Eigengewicht des Materials nicht die darunterliegenden Platten beschädigt.
- Maximale Stapelhöhe 4,0m.

2. Verarbeitung

- **Wärmeausdehnung und Abmessungen:** Bei der Berechnung der Abmessungen Ihres Produkts muss das Ausdehnungs- und Schrumpfungsverhalten berücksichtigt werden. Die Ausdehnung einer Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatte entspricht der von Vollaluminium und muss bei der Auswahl des Befestigungssystems und der Berechnung der Maße und der Fugenbreite unbedingt berücksichtigt werden.

Die Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatten dürfen ausschließlich bei Temperaturen zwischen -40°C und +80°C eingesetzt werden.

- **Untersuchung der Platten:** Überprüfen Sie die Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatten auf offensichtliche Beschädigungen durch Transport oder Handhabung. Verarbeiten Sie keine beschädigten Platten, es sei denn, dass der beschädigte Abschnitt entfernt werden kann.
- **Charge:** Verwenden Sie immer Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatten der gleichen Charge für ein Projekt. Dadurch werden geringfügige Farbabweichungen vermieden.
- **Rückverfolgung des Produkts:** Die Chargennummer sollte durch alle Umformungsprozesse hindurch erhalten werden, um zukünftige Suchen nach Informationen zu erleichtern. Prüfen Sie, ob alle Platten der gleichen Farbe die gleiche Chargennummer aufweisen. Diese ist auf der Rückseite der Platte aufgedruckt. Die ersten sechs Zahlen beziehen sich auf das Datum, die letzten vier auf die Uhrzeit.
- **Lackierrichtung:** Die Platten können vertikal oder horizontal installiert

werden. Metallische Beschichtungen haben eine reflektierende oder Perlglanz-Oberfläche, die während der Bandbeschichtung in Längsrichtung ausgerichtet wurde. Das verleiht der Platte eine „aktive Farbe“, abhängig vom jeweiligen Sichtwinkel. Gleiches gilt für die Dekorbeschichtungen (Holz, Granit...). Auf die Schutzfolie sind Richtungspfeile aufgedruckt. Diese sollten verwendet werden, um dieselbe Ausrichtung um alle Platten gleich auszurichten und so Schattierungsunterschiede zwischen benachbarten Platten zu vermeiden. Diese Ausrichtung muss bei den Optimierungsberechnungen der Platten berücksichtigt werden. Markieren Sie die Richtung der Beschichtung auf allen Teilen, bei denen nach dem Zuschneiden keine Pfeile sichtbar sind. Entfernen Sie die Schutzfolie unmittelbar nach der Montage.

- Bringen Sie die Reynobond® GRANDEZZA Aluminiumverbundplatten nicht in direkten Kontakt mit Metallen wie Kupfer, Messing, Bronze oder Eisen. Im Falle eines Kontakts mit einem anderen Material als Aluminium sollte die Kontaktfläche durch eine undurchlässige Beschichtung geschützt werden, um das Risiko gegenseitiger Beeinträchtigungen zu vermeiden.
- Es ist absolut notwendig, dass alle 4 Seiten der Platten rechtwinklig zugeschnitten werden. Um den rechten Winkel einzuhalten, ist es notwendig die Platten nur durch Sägen (Kreissäge, CNC...) oder Fräsen zuzuschneiden, wobei eine Schnittbreite von mindestens 5 mm auf allen 4 Seiten berücksichtigt werden muss.
- Für die Zwischenlagerung der Platten zwischen den Verarbeitungsphasen sind Polystyrol- oder Schaumstoffkeile zu verwenden.

A) RICHTLINIEN ZUM SCHNEIDEN

Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten können mit konventionellen Werkzeugen mit einem geeigneten Aluminium-Sägeblatt – aus Hartmetall oder Schnellarbeitsstahl – geschnitten werden. Verwenden Sie immer ein spezielles Aluminiumsägeblatt für alle geraden Schnitte. Dann können Sie mithilfe einer Metallfeile alle feinen Grate auf den Schnittkanten beseitigen.

Reynobond® GRANDEZZA Interior Spritzschutzplatten werden am besten auf einer soliden Arbeitsfläche verarbeitet (Werkbank oder stabile Fläche, auf der die Platte über die gesamte Länge aufliegt). Vermeiden Sie Schneidarbeiten dort, wo die Platten nur von Böcken oder einzelnen Ständern gestützt werden. Eine Bewegung der Platte während des Schneidvorgangs muss verhindert werden, um genaue Abmessungen zu gewährleisten und Schäden zu vermeiden.

WICHTIG: Stellen Sie sicher, dass der Arbeitsplatz frei von Spänen und anderen harten Gegenständen bleibt, welche die Oberfläche der Reynobond® GRANDEZZA Interior Spritzschutzplatten beschädigen könnten. Es wird empfohlen, Absaugvorrichtungen einzusetzen, um Ansammlungen von Spänen auf dem Werkstück oder dem Schneidgerät zu verhindern. Sollte keine Absaugvorrichtung vorhanden sein, so halten Sie an, um die Späne zu entfernen.

B) AUSRÜSTUNG

Die folgenden Schneidvorrichtungen und Werkzeuge können verwendet werden, um Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten zu schneiden und zu verarbeiten: Glassaugheber (2 Stück), Silikonspritze, Haarlineal, Winkel, Maßband, selbstschneidende Schrauben, Metallfeile, Metallwalze für den Kantenabschluss, 3 mm Klammern und Wasserwaage.

- **Handkreissäge:**
Besonders geeignet für den Einsatz in Werkstätten oder auf Baustellen. Einfach zu bedienen, schneidet sie Platten mit hoher Geschwindigkeit. Die Verwendung eines flachen Sägeblatts mit Trapezverzahnung und einem negativen Spanwinkel bringt beim Schneiden von Aluminium gute Ergebnisse. Die Vorschubgeschwindigkeit beträgt ca. 20–25 m/min, abhängig vom Sägeblatt aus Schnellarbeitsstahl oder Hartmetall. Eine Kreissäge schneidet mit dem Sägeblatt nach oben. Daher muss die Dekorfläche nach unten zeigen.
- **Oberfräse:**
Handgeführte Maschinen ermöglichen das Herstellen von Nuten auf großen Oberflächen oder ein Fräsen entlang der Kante (Falzkante, Eckeneinsatz). Die Verwendung einer Führungsschiene oder Schablone ermöglicht eine höhere Genauigkeit und bessere Wiederholbarkeit des Vorgangs. Eine Oberfräse schneidet seitwärts. Wegen der starken Zugbewegung während des Schneidens sollte die Dekorfläche jedoch nach unten zeigen.

- **Fräsmaschine:**
Sämtliche konventionellen Fräsmaschinen (universell, vertikal oder horizontal) werden häufig für Reynobond® verwendet. Wir empfehlen dabei den Einsatz von Schutzbacken, um Spuren an den Stellen zu verhindern, an denen die Platten eingespannt wurden. Große Zahnteilung, abgerundete und glatte Nuten sowie ein kleiner Keilwinkel der Fräser aus Schnellarbeitsstahl (AR) oder aus Stahl mit Hartmetallschneidplatten (MC) machen diese zu geeigneten Werkzeugen, um Reynobond® zu bearbeiten. Schnittanweisungen: wie bei der Oberfräse.
- **Stichsäge:**
Ermöglicht das Schneiden komplexer Formen oder kleiner Ausschnitte. Sie ist nicht zum Sägen von langen Geraden geeignet. Die maximale Vorschubgeschwindigkeit kann bis zu 6 m/min betragen und muss an die erforderliche Oberflächengüte angepasst sein. Dabei können ein oder mehrere Parameter getestet werden, um ein besseres Ergebnis zu erhalten. Schnittanweisungen: Eine Stichsäge schneidet mit einer Aufwärtsbewegung. Daher sollte die Platte mit der Dekorfläche nach unten geschnitten werden.
- **Handsäge:**
Um Reynobond® GRANDEZZA Interior zu schneiden, kann auch eine Handsäge verwendet werden. Diese muss aber ein zum Sägen von Metall geeignetes Sägeblatt haben (z. B. eine Bügelsäge). Schneiden mit der Dekorseite nach oben.
- **Lochsäge und Bohrer:**
Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten können auch für Sanitär- und elektrische Anlagen zugeschnitten werden. Der Schnitt kann mit Lochsägen oder einer Stichsäge erfolgen. Rund um Dichtungen ist eine 3 mm breite Dehnungsfuge erforderlich. Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten sind elektrisch leitend, daher müssen alle elektrischen Arbeiten von einem ausgebildeten Elektriker und alle Sanitärarbeiten von einem ausgebildeten Klempner oder Gasinstallateur durchgeführt werden.
- **Werkzeuge für den professionellen Einsatz:**
 - **Vertikalsäge:**
Die beste Säge für lange Sägearbeiten und optimale Schnittgenauigkeit. Bestimmte Modelle können mit einer Fräsvorrichtung ausgestattet sein. Eine Vertikalsäge schneidet mit dem Sägeblatt nach unten. Daher muss die Dekorfläche nach oben zeigen.
 - **CNC-Fräsmaschine:**
Alle Arbeiten der spanenden Formgebung von Reynobond® Platten können an einer einzigen Maschine ausgeführt werden: der Planfräsmaschine mit numerischer Steuerung. Die Arbeiten zum Schneiden, zur spanenden Formgebung, zum Bohren usw. werden dank eines Mehrfach-Werkzeughalters und dank der ökonomischen Handhabung der Platten zwischen den einzelnen Arbeitsschritten sehr präzise und sehr schnell ausgeführt. Der CNC-Fräser ist das praktischste Werkzeug für die spanende Formgebung von Reynobond® bei Großserien oder wenn sehr hohe Präzision erforderlich ist. Spezifische Schnitte wie Kreisbögen oder Ellipsen gelingen absolut präzise und perfekt. Die Ausführung jeder Form, jeder Art von Nuten oder Absätzen ist möglich. Schnittanweisungen: wie bei der Handfräse.

3. Gestaltungsvorschläge und Richtlinien für die Verarbeitung

Es gibt zwei Hauptstile, um Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten zu verarbeiten:

- **Falzecken und Kanten (Seite 3 – A: bevorzugte Methode):**
Das ist im Vergleich zu anderen der ästhetische Vorteil unserer Produkte: Sie können als Innen- oder als Außenkante gefalzt werden. Ein erstklassiges, nahtloses Finish ohne Dichtungen oder exponierte Schnittkanten ermöglicht einen schnörkellosen Stil und ist zudem leichter zu reinigen, vor allem hinter Kochflächen. Die Platten müssen eine Temperatur von ca. 20 °C haben, um eine optimale Optik der Kanten zu gewährleisten.



Außenecke

Innenecke

Abgerundete Kante

Ecken und Kanten mit Stoßfugen (Seite 4 – B: alternative Methode):
Einfacher zu installieren, weil nur eine minimale Verarbeitung erforderlich ist. Sie besteht aus flachen Platten ohne jede Falzkante. Diese Methode erlaubt weder äußere Falzkanten um Mauern herum noch nahtlose Fugen in Ecken, ähnlich wie bei der traditionellen Glasmethode, bei der zwei Scheiben aufeinander stoßen.

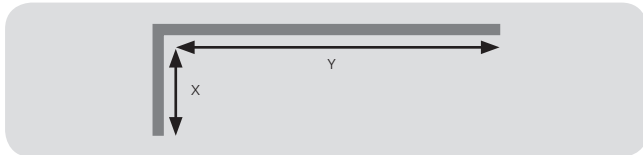


A) VERARBEITUNG VON INNENFALZECKEN UND ABGERUNDETEN KANTEN (bevorzugte Methode):

1. Innenfalzecken:

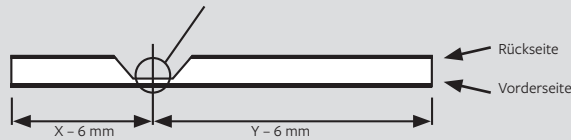
Bei einer Verarbeitung, bei der Reynobond® in die Ecke gefalzt wird, um eine nahtlose 90°-Falz zu erhalten, wird wie folgt vorgegangen:

a) Messen Sie die Innenmaße der Ecke:

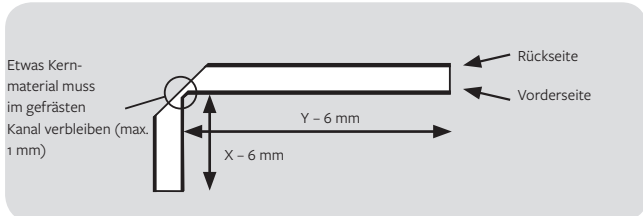


b) Bei der Messung wird für die Plattenfalz folgendes Aufmaß berücksichtigt:

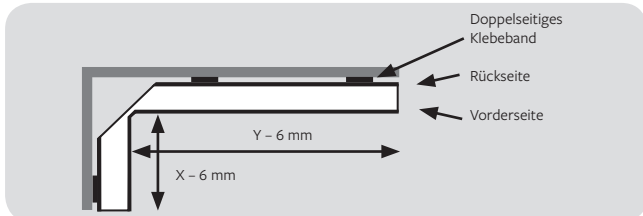
Etwas Kernmaterial muss im gefrästen Kanal verbleiben (max. 1 mm)
Aluminium 0,5 mm + Kern 0,3 mm bis 0,5 mm



c) Die Rückseiten der Platten werden gefräst, so dass eine Nut entsteht. Dann werden sie gefalzt, damit die gewünschte Innenkante entsteht, wie hier gezeigt:



d) Montierte Innenfalzecke:



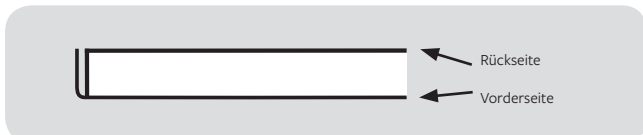
3. Gefalzte, abgerundete Kanten:

Gefalzte, abgerundete Kanten verleihen der Platte einen nahtlos ummantelten Abschluss, was den Kern der Platte verbirgt. Um die abgerundeten Kanten der Platte herzustellen, kann eine Randwalze verwendet werden. Für umfangreiche Serien und große Platten empfiehlt sich dazu das Profiwerkzeug „Alu Bender“ von „Casadei Industria“.

a) Bei der Messung wird für die Kantenfalz folgendes Aufmaß berücksichtigt:



b) Das äußere Blech wird gegen den Rand der Platte gedrückt.



2. Außenfalzecken:

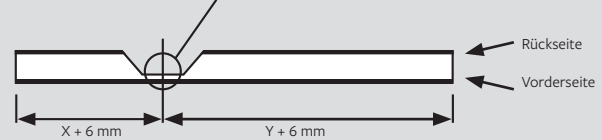
Bei einer Verarbeitung, bei der Reynobond® nach außen gefalzt wird, um eine nahtlose 270°-Falz um die äußere Ecke einer Küche zu erhalten, wird wie folgt vorgegangen:

a) Messen Sie die Außenmaße der Ecke:

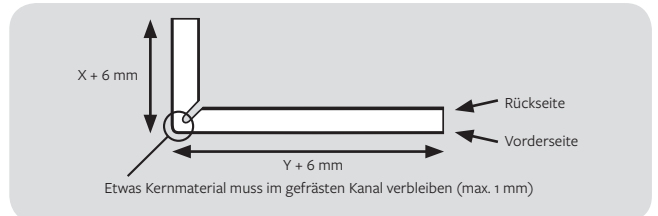


b) Bei der Messung wird für die Plattenfalz folgendes Aufmaß berücksichtigt:

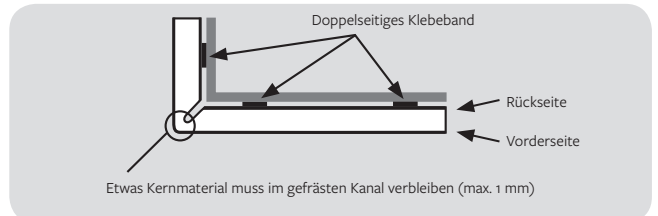
Etwas Kernmaterial muss im gefrästen Kanal verbleiben (max. 1 mm)
Aluminium 0,5 mm + Kern 0,3 mm bis 0,5 mm



c) In die Rückseite der Platten wird eine Nut gefräst. Anschließend werden sie gefalzt, damit die gewünschte Kante entsteht, wie unten gezeigt:



d) Montierte Außenfalzecke:



c) Anmerkung: Durch die leichte Überlappung der Falz kann die Dicke des doppelseitigen Klebebands und des Silikonklebers an der Wand berücksichtigt werden. Diese Methode eignet sich hervorragend für Montagen, bei denen für eine Wand mehrere Platten erforderlich sind. Es gewährleistet eine erstklassige Optik der Fuge, weil die Schnittkanten der Platten verdeckt werden.

4. Eckverbindung:

Wenn bei einer Platte zwei abgerundete Kanten in einer Ecke aufeinandertreffen sollen, wird die folgende Methode verwendet, damit die Kantenfalze den Plattenkern ummanteln:

1. Fräsen Sie die Rückseite der Platte nach den vorstehenden Angaben (siehe A.1.c bzw. A.2.c), so dass sich die gefrästen Kanäle an den Ecken kreuzweise überschneiden.
2. Entfernen Sie die schraffierten Flächen mit einer Abschermaschine.
3. Falzen Sie die Platten.

B) HERSTELLUNG VON STOSSFUGEN ZWISCHEN DEN PLATTEN (alternative Methode):

Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten können auch mit einer Stoßfuge flächig oder in Ecken aneinandergefügt werden. Das ermöglicht eine einfachere Montage ohne Falzen. Stellen Sie (mithilfe von Klammern) sicher, dass alle Fugen 3 mm breit sind, um eine Silikon-Abdichtung und Produktdehnung zuzulassen. Sollten Stoßfugen außerhalb von Ecken auftreten, so falzen Sie beide Kanten, um eine optimale Farbkonsistenz über die 3 mm Dehnungsfuge sicherzustellen.

Ecken mit Stoßfugen und gerade Schnittkanten werden genauso behandelt wie ein Spritzschutz aus Glas. Das ist eine weniger anspruchsvolle Montage, ohne dabei auf die Vorteile von Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten zu verzichten:

- Fugen bleiben sichtbar, und die Kanten sind exponiert.
- Diese Technik erfordert nur gerade Schnitte, kein Fräsen.
- Sie ermöglicht eine saubere Fuge in der Ecke oder gerade Fugen auf den Platten.
- Keine Fugen direkt hinter der Kochfläche.



Stoßfuge

Keine Fuge

Stoßfuge

4. Montage als Küchen-Spritzwand

Befolgen Sie bitte **IMMER** die nachstehend beschriebenen Montagehinweise. Eine Nichtbeachtung der Montageanleitung kann zu Lasten des Verbrauchers eine mögliche Brandgefahr herbeiführen. Entfernen Sie die Schutzfolie **NICHT** vor Montageabschluss, so wie es im Montagehinweis angegeben wird. Schutzfolie unmittelbar nach der Montage der Platten. **ACHTUNG**, stellen Sie bei der Verwendung als Küchenspritzschutz sicher, dass der Wandbereich nicht brennbar ist.

- Der Mindestabstand zwischen der installierten Reynobond® GRANDEZZA Interior Platte und einer Kochplatte (Gas, Elektro oder Induktion) beträgt 50 mm von der Kante (Grundplatte des Geräts). Damit sollen Schäden durch die Verwendung übergroßer Töpfe auf den hinteren Kochstellen verhindert werden.

- Die Mitte der Kochstelle sollte sich 85 – 105 mm entfernt befinden. Bei Montagen, bei denen diese Mindestabstände nicht eingehalten werden, führt die Verwendung übergroßer Kochtöpfe zu einem Schadensrisiko.

Abbildung 1:
Abstände zu
elektrischen
Herdplatten

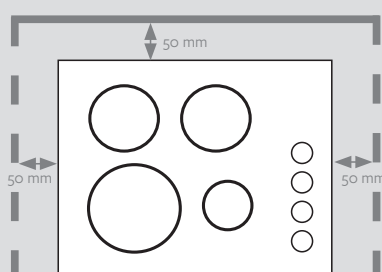
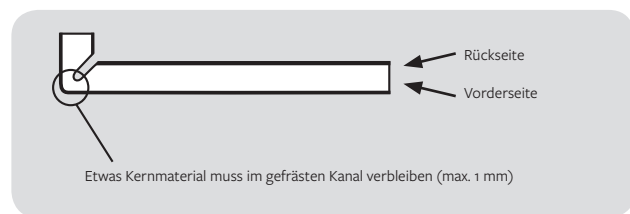
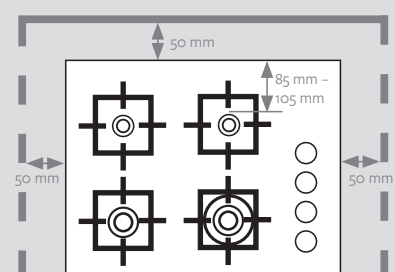
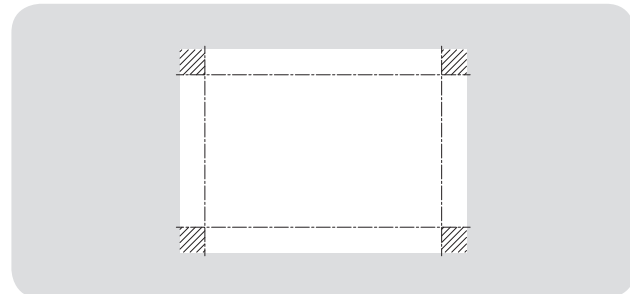


Abbildung 2:
Abstände zu gasbe-
triebenen Herdplatten



Etwas Kernmaterial muss im gefrästen Kanal verbleiben (max. 1 mm)



Weitere Einbaumöglichkeiten:

Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten eignen sich für alle Spritzschutzanwendungen von Gas- und Elektro-Kochflächen, wenn sie gemäß der Montageanweisung eingebaut werden. Weitere Anwendungen für Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten umfassen:

- Wandplatten für Nassbereiche (Waschküche, Bad, WC) und Saunen, Poolbereiche und andere Umgebungen mit konstant hoher Luftfeuchtigkeit und leichter Nässe; Reynobond® Platten dürfen jedoch nicht in Wasser eingetaucht werden, zudem sind Abdichtungsfugen ein Muss
- Wandplatten für Trockenbereiche (gewerbliche und Heimanwendungen)
- Wandverkleidungen für gewerbliche Anwendungen (Aufzüge, Warenauslage, Wohnwagen usw.)
- Aufzüge – verdeckte Befestigung mittels Einlassprofil, oder sichtbare Verschraubung
- Dekorative vertikale Anwendungen: Türblätter, Schreibtischfronten, Paneelen, Foyers usw.
- Geschwungene vertikale Montagen: dekorative Walzenbiegung – Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten können mit einem Mindestradius von 120 mm mithilfe einer Spindel gebogen werden
- Verkleidung vieler vertikaler Anwendungen, zum Beispiel von Schränken oder Garderoben

A) EBENHEIT UND RECHTWINKLIGKEIT DER WAND:

Die Wandfläche sollte auf Ebenheit und Rechtwinkligkeit überprüft werden, bevor die Abmessungen für den Spritzschutz genommen werden. Die Toleranz für die Ebenheit der Wand beträgt +/- 2 mm/m in vertikaler und horizontaler Richtung. Die Toleranz für Rechtwinkligkeit der Wand beträgt +/- 5° vom rechten Winkel (90°).

- Die Wandfläche muss trocken und sauber sein, frei von bröckelndem Putz, Mörtel, Sand, Fett oder größeren Oberflächenschäden. Bröckelnder Putz sollte mit einer Spachtelklinge entfernt oder abgeschliffen werden. Schwere Schäden müssen mit Gips gefüllt werden. Fett sollte mit Isopropanol (IPO) oder Verdünner entfernt und trocken gewischt werden. Mörtel- oder Gipsrückstände sollten abgeschliffen oder abgekratzt werden. Bereiten Sie die Wand gemäß der Anleitung eines geeigneten Klebstoffs vor und befolgen Sie die Herstelleranweisungen.
- Eine Montage auf Keramikfliesen wird nicht empfohlen. Die Ebenheit der Wand und der Zustand des Fliesenklebers können nicht überprüft werden. Es wird empfohlen, die Fliesen zu entfernen und die Wand zwecks Ebenheit neu auszumauern.
- Elektro- oder Sanitäranschlüsse sollten etwas größer ausgeschnitten werden, um die Montage zu erleichtern.

B) ABMESSUNGEN NEHMEN:

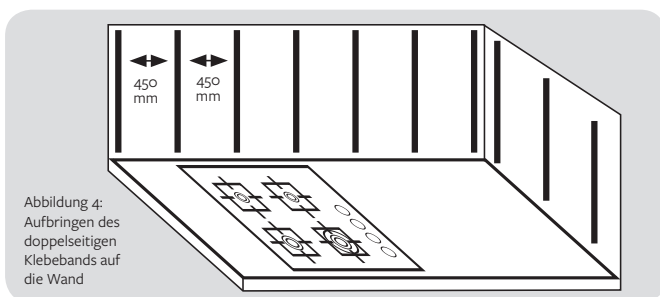
Die Wandmaße sollten nach der Vorbereitung der Wand und/oder dem Abschluss der Korrekturen erfasst werden. Die Messungen sollten auf 1 mm genau vorgenommen werden, mit einem Aufmaß für diagonale Abweichungen. Überprüfen Sie alle Maße, bevor Sie diese auf die Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten übertragen (siehe Abschnitt zur Verarbeitung um das am besten geeignete Verfahren zum Zurechtschneiden auszuwählen). Die Abmessungen hängen von der gewählten Montagemethode ab (d. h. mit Falz oder mit Stoßfuge).

C) KLEBEBÄNDER:

Verwenden Sie doppelseitiges Klebeband, um während der Montage eine anfängliche Haftung zu ermöglichen. Arconic Architectural Products empfiehlt Klebeband mit einer Mindestbreite von 12,5 mm - z.B. das 3M VHB 4991 oder 3M Scotch Tape 4008 (oder ein gleichwertiges Produkt) - als Hilfe bei der Montage. Das doppelseitige Klebeband übernimmt zwei wichtige Funktionen:

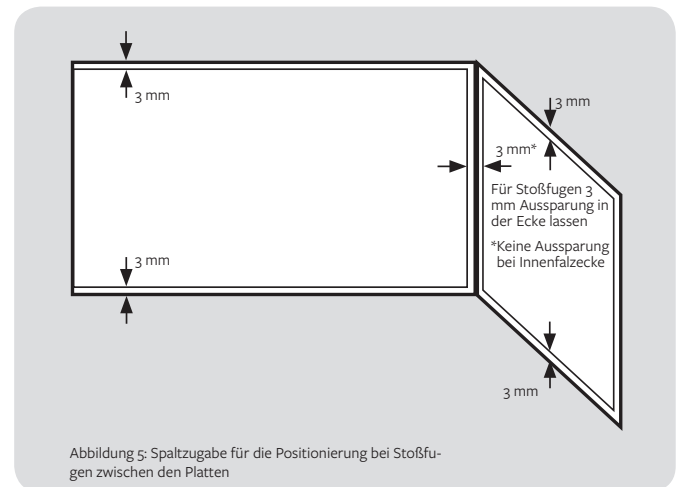
- Bietet anfängliche Haftung der Platte an der Wand, während das Silikon aushärtet.
- Ermöglicht eine gleichmäßige Verteilung des Silikons.

Das doppelseitige Klebeband sollte vertikal alle 450 mm über die gesamte Breite des Bereichs und über die gesamte Länge der Wand angebracht werden. Entfernen Sie die Schutzstreifen der Klebebänder erst wenn die Platte richtig positioniert ist.



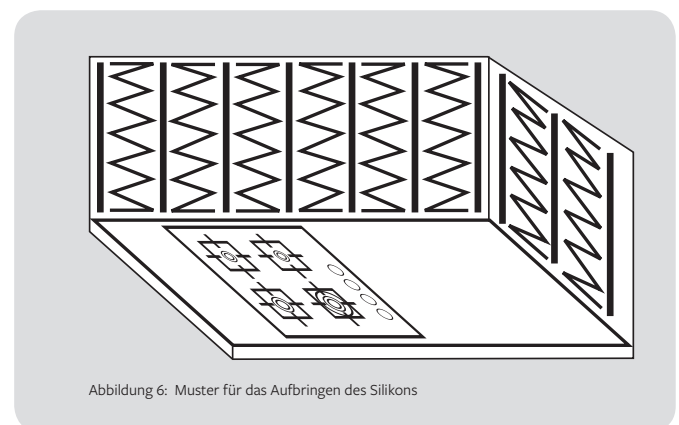
D) POSITIONIERUNG DER PLATTE:

Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten sollten in einem Trockenversuch (ohne Silikon) an die Wand gesetzt werden, um die Genauigkeit der Abmessungen zu überprüfen. Die Verwendung von Glassaughebern hilft bei der Handhabung der Platten. Wenn die Platte einwandfrei sitzt, sollte sie wieder abgenommen werden, um das Silikon auftragen zu können.



E) AUFTRAGEN DES SILIKONKLEBSTOFFS:

Ein für Reynobond® GRANDEZZA Interior geeigneter, neutraler Silikonklebstoff sollte in 5 mm dicken Linien in einem Zick-Zack-Muster zwischen den Streifen doppelseitigen Klebebands auf die Wand aufgetragen werden. Befolgen Sie die Herstellerhinweise für Wandplattenklebstoffe.



F) ENTFERNEN DER KLEBEBAND-TRENNSTREIFEN:

Entfernen Sie alle Schutzstreifen des doppelseitigen Klebebands, um die Plattenmontage vorzubereiten. Stellen Sie sicher, dass alle Schutzstreifen entfernt wurden, da dazu keine Gelegenheit mehr bestehen wird, sobald die Platten an die Wand gedrückt wurden.

G) ANPASSUNG VON GEFALZTEN UND GEFUGTEN INNENECKEN:

1. Einpassen von Innenfalzecken (bevorzugte Methode):

Verlegen Sie die Platte, indem Sie sie kräftig und gleichmäßig gegen die Silikonlinien drücken, bis Sie den Widerstand des doppelseitigen Klebebands spüren können. Dabei müssen Sie auf die beiden aufeinanderstoßenden Wände achten, damit die Platte fest in die Ecke eingepasst wird - beginnen Sie deshalb in der Ecke. Stellen Sie sicher, dass die ganze Platte gleichmäßig angedrückt wird und überprüfen Sie mithilfe einer Wasserwaage, ob sie im Lot ist. Stellen Sie sicher, dass der Abstand zwischen Platte und Hängeschränken oder anderen Küchenelementen, z.B. Arbeitsplatten, gleichmäßig ist. An jeder Kante wird eine 3 mm breite Aussparung für die Silikondichtung benötigt.

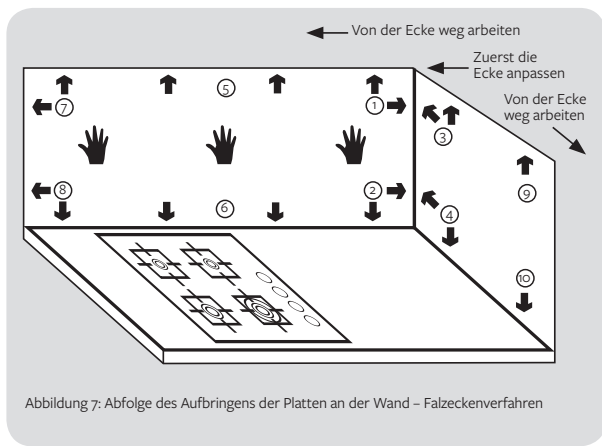


Abbildung 7: Abfolge des Aufbringens der Platten an der Wand – Falzckenverfahren

2. Einpassen mit Stoßfuge (alternative Methode):
Bei Stoßfugen ist zwischen den Platten eine Aussparung von 3 mm erforderlich, um eine Abdichtung mit Silikon vorzunehmen. Jede Platte wird separat installiert und angedrückt. Beginnen Sie in der Ecke und arbeiten Sie bis zum anderen Ende der Platte. Überprüfen Sie mithilfe einer Wasserwaage, dass die Platten senkrecht sitzen.

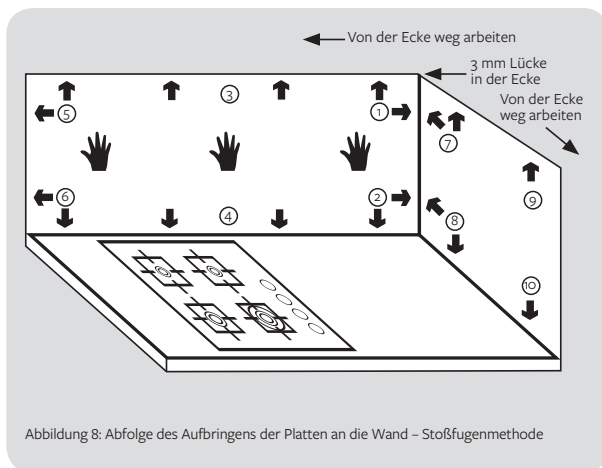


Abbildung 8: Abfolge des Aufbringens der Platten an die Wand – Stoßfugenmethode

H) ENTFERNEN DER SCHUTZFOLIE:
Sobald die Platten an die Wand angebracht und die Abstände aller Aussparungen überprüft wurden, kann die Schutzfolie entfernt werden. Achten Sie darauf, die Schutzfolie vorsichtig abzuziehen – reißen Sie sie nicht mit Gewalt von der Platte, denn dann könnte sich die Platte verschieben. Ziehen Sie die Folie mit gleichmäßiger Kraft von einer Ecke in Richtung der diagonal gegenüberliegenden Seite ab. Entfernen Sie die Schutzfolie unmittelbar nach dem Einbau der Platten.

I) ABDICHTUNG MIT SILIKON:
Drücken Sie das Silikon in die Lücke zwischen alle Platten, sowie zwischen Platte und Hängeschranke/Arbeitsplatten. Befolgen Sie die Empfehlungen des Silikonherstellers. Stellen Sie sicher, dass ausreichend Silikon verwendet wird, um die Aussparungen komplett zu füllen, so dass eine kleine Menge überschüssiges Silikon aus der Fuge herausgedrückt wird. Durch die Abdichtung wird verhindert, dass Wasser hinter die Platte dringen kann. Verwenden Sie Wasser mit einer kleinen Menge Reinigungsmittel und ein weiches Mikrofasertuch, um überschüssiges Silikon von der Dekoroberfläche zu beseitigen, bevor es aushärtet.

5. Pflege und Instandhaltung

Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten erfordern einen sehr geringen Instandhaltungsaufwand, wenn sie entsprechend der vorstehenden Anleitung installiert wurden und gemäß den folgenden Richtlinien gereinigt werden:

Reynobond® GRANDEZZA Interior Platten sind mit einem milden Reinigungsmittel und einem weichen, scheuerfreien Mikrofasertuch leicht zu reinigen. Öl-, Fett- und Lebensmittelspritzer sind leicht zu entfernen.

Stellen Sie keine metallischen oder scharfkantigen Kochutensilien, Küchengeräte, Töpfe oder Pfannen direkt auf oder gegen die Oberfläche. Die Verwendung von Scheuermitteln oder Topfreinigern zerkratzt die Oberfläche. Verwenden Sie nur ein weiches, scheuerfreies Mikrofasertuch, um die Reynobond® GRANDEZZA Interior Oberfläche zu reinigen. Reinigen Sie die Oberfläche regelmäßig, damit Nahrungsmittelrückstände nicht eintrocknen und kein Wasser hinter die Platten dringen kann. Verwenden Sie keine stark sauren oder ätzenden Reinigungsmittel. Reinigen Sie die Oberfläche nicht, wenn sie heiß ist.

Praktische Anwendung: Gaskochfelder – Allgemeine Hinweise

Übermäßige Hitze von großen, schlecht eingestellten Kochfeldern kann die Oberfläche verbrennen. Zur Vermeidung dieser Schäden beachten Sie bitte die Bedienungshinweise für Ihre Kochplatte. Die meisten Hersteller geben folgende Empfehlungen:

Verwendung der Kochfelder: Beachten Sie die folgenden Angaben, um eine maximale Effizienz bei möglichst geringem Gasverbrauch zu erreichen:

- Verwenden Sie nur die für das jeweilige Kochfeld geeigneten Töpfe - in der Regel kleine Töpfe und Pfannen auf kleinen Kochfeldern bei schwacher Hitze.
- Lassen Sie keine Flammen an den Seiten des Kochtopfs hochsteigen.
- Sobald der Topfinhalt zum Kochen gebracht wurde, stellen Sie den Regler bitte auf eine niedrige Stufe (kleine Flamme).
- Verwenden sie nur Töpfe mit einem flachen Boden und verwenden Sie Topfdeckel.

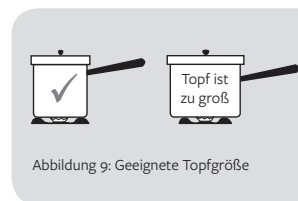


Abbildung 9: Geeignete Topfgröße

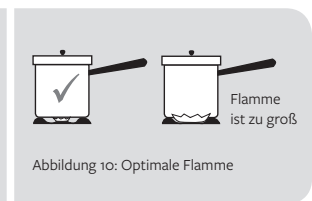


Abbildung 10: Optimale Flamme

5. Haftungsausschluss

Als unser Kunde sind ausschließlich Sie dafür verantwortlich, die geeigneten Materialien (Produkte der Arconic Architectural Products SAS (AAP)) basierend auf dem Bedarf des Kunden, der beabsichtigten Verwendung, den technischen Charakteristika der Produktintegration in das Projekt, der Kompatibilität mit anderen verwendeten Materialien, und sofern zutreffend, der Art und Weise des Einbaus dieser Produkte in andere Produkte auszuwählen. Gesetze sowie Bau- und Sicherheitsvorschriften, welche die Bauart und die Verwendung von AAP-Produkten regeln, insbesondere hinsichtlich Aluminiumverbundprodukten, variieren erheblich je nach Einsatzort und -umgebung. AAP überprüft weder, wie AAP-Produkte verändert oder anderweitig gestaltet oder genutzt werden, noch wie AAP-Produkte mit anderen Materialien kombiniert werden. AAP übernimmt keinerlei Verantwortlichkeit für die vorgenannten Handlungen. Es liegt im Verantwortungsbereich des Gebäudeeigentümers, des Architekten, des Generalunternehmers, des Installateurs und des Umsetzenden, im Einklang mit ihren Aufgaben und Pflichten unter strikter Einhaltung aller anwendbaren nationalen, regionalen und lokalen Baugesetze und -vorschriften, die für das jeweilige Projekt geeigneten Materialien auszuwählen. AAP ist darauf angewiesen, dass der Kunde im Zusammenhang mit dem Kauf des Produkts die erforderlichen Informationen wahrheitsgemäß, sorgfältig und vollständig zur Verfügung stellt. Reynobond® ist entflammbar. Es kann Feuer fangen und brennen. Sämtliche von AAP bereitgestellten Laborergebnisse betreffen nur die einzelnen getesteten Produkte oder die einzelne getestete Baureihe und zeigen nicht notwendigerweise auf, wie das Produkt beim Gebrauch agiert. Berichte und Testergebnisse hinsichtlich der Produktmuster oder Baureihe sind keine Garantie dafür, dass dasselbe Produkt oder dieselbe Baureihe stets dasselbe Testergebnis erzielt. Da die Reaktion von Reynobond® auf Feuer von seinem Kern abhängt, stellen Sie bitte sicher, dass das Produkt mit einem System verwendet wird, das den anwendbaren Brandschutzvorschriften entspricht.

Arconic Architectural Products SAS

2, rue Marie Curie
68500 Merxheim, France

Tel. +33 3 89 74 46 00

Reynobond.Service@arconic.com

www.arconicarchitecturalproducts.eu



Reynolux®: EN 15088
0036-CPR-M-081-2014

