


# Verarbeitungshinweise

## Cucine Arbeitsplatten



### Schneller zum Ziel

Klicken Sie einfach auf die Überschriften im Inhaltsverzeichnis oder die unterstrichenen Internet-Adressen und Sie gelangen direkt zur gewünschten Information. Über das Symbol  am unteren Seitenrand gelangen Sie zurück zum Inhaltsverzeichnis.

### Inhalt

Produktbeschreibung .....	2
Umwelt und Gesundheit .....	3
» Emissionen .....	3
» Harze .....	3
» Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung .....	3
» Brand und Explosionsgefahr .....	3
» Recycling / Entsorgung .....	3
Umgang .....	4
» Transport .....	4
» Lagerung und Konditionierung .....	4
» Handhabung .....	4
Bearbeitung .....	4
» Schneiden .....	5
» Bohrung .....	6
» Ausschnitt .....	7
» Bekantung .....	9
Verarbeitung .....	9
» Einbau von Spülen und Kochfeldern .....	9
» Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen .....	11
» Befestigungen und Wandanschluss .....	13
» Schutzkonstruktionen vor Wasserdampfeinwirkung .....	14
Pflege- und Reinigungsempfehlung .....	15
Begleitende Dokumente / Produktinformationen .....	15



## Produktbeschreibung

Cucine Arbeitsplatten werden aufgrund ihrer Funktionalität in den verschiedensten Bereichen wie Küche, Bad, Büro aber auch im Ladenbau und Wohnmöbelbereich eingesetzt. Damit trotz täglicher Beanspruchung die Oberfläche erhalten bleibt, müssen bei der Bearbeitung und Montage bestimmte Regeln beachtet werden. Die nachfolgenden Ausführungen sind beispielhaft für eine Küchenarbeitsplatte beschrieben. Das Cucine Arbeitsplatten Angebot ist vielfältig und umfasst Postforming Arbeitsplatten und Arbeitsplatten bekantet.

Bezeichnung:	Cucine Arbeitsplatten
Modellausführungen:	Postforming Arbeitsplatten und Arbeitsplatten bekantet
Trägermaterial:	Rohspanplatte
Oberseite:	Schichtstoff
Unterseite:	Gegenzug
Nenndicke:	38 mm
Breiten <sup>1)</sup> :	600, 635 und 900 mm
Länge:	4.100 mm

<sup>1)</sup> unterschiedlichen Breiten je nach Modellausführung und Dekor.



- 1 Schichtstoff
- 2 Rohspanplatte
- 3 Stützkante
- 4 Gegenzug
- 5 UV-Lacksiegelstrich
- 6 Versiegelung

Abbildung 1: Postforming Arbeitsplatten



- 1 Schichtstoff
- 2 Rohspanplatte
- 3 ABS-Kante, Dicke 1,5 mm
- 4 Gegenzug

Abbildung 2: Arbeitsplatten bekantet

## Umwelt und Gesundheit

Bitte verwenden Sie stets eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) im Umgang und bei der Bearbeitung von Arbeitsplatten. Die nachfolgenden Informationen zu Umwelt und Gesundheit beziehen sich auf die Be- und Verarbeitung.

### Emissionen

Eine Verarbeitung und Anwendung außerhalb der technischen Eigenschaften und Normklassifizierung der Arbeitsplatten kann die Emissionen erhöhen und dadurch zu Gesundheitsgefahren führen. Bitte beachten Sie die gekennzeichnete Emissionsklasse für das Produkt.

### Harze

Für die Herstellung von Cucine Holzwerkstoffplatten werden ausschließlich polymerisierte Harze verwendet, die als solche nach Aushärtung im Produkt keine Gefahreigenschaften aufweisen und für die bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts unbedenklich sind. Insbesondere ist freies Melamin als solches in diesen nicht in einer Konzentration enthalten, die ergänzende Informationspflichten etwa nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) auslösen würde. Darüber hinaus halten beschichtete Cucine Holzwerkstoffplatten die bestehenden Migrationsgrenzwerte gem. Verordnung (EU) Nr. 10/2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, ein.

### Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der Be- und Verarbeitung kann Staub entstehen. Es besteht die Gefahr der Sensibilisierung der Haut und der Atemwege. In Abhängigkeit von der Verarbeitung und der Partikelgröße, insbesondere bei der Inhalation von Staub, können weitergehende Gesundheitsgefahren bestehen. Die Entstehung von Staub ist bei der Beurteilung der Risiken am Arbeitsplatz zu berücksichtigen.

Insbesondere bei spanabhebenden Bearbeitungsverfahren (z.B. Sägen, Hobeln, Fräsen) ist eine wirksame Absaugung nach Maßgabe geltender Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften zu verwenden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss ein geeigneter Atemschutz getragen werden.

### Brand und Explosionsgefahr

Bei der Be- und Verarbeitung entstehender Staub kann zu Brand- und Explosionsgefahren führen. Anwendbare Sicherheits- und Brandschutzvorschriften müssen beachtet werden.

### Recycling / Entsorgung

Die unterschiedlichen Arbeitsplattenausführungen eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes sehr gut für die thermische Verwertung in entsprechenden Feuerungsanlagen. Werden die anfallenden Holzreste für die weitere Verwertung von einem Entsorger abgeholt, dürfen meist zu einem geringen Teil mit ABS Kanten versehene Holzwerkstoffe enthalten sein. Wie hoch der Anteil von ABS und anderen sogenannten Störstoffen sein darf, sollte mit dem Entsorger vereinbart werden. Die landes-spezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.



## Umgang

Der nachfolgende Abschnitt beschreibt den Transport, die Lagerung und die Handhabung von Arbeitsplatten. Ein unsachgemäßer Umgang kann zu sicherheitsrelevanten Beschädigungen führen. Hierdurch kann es zu Funktionseinbußen und Gesundheitsrisiken kommen. Daher müssen die Gebrauchsanweisungen des Herstellers zwingend beachtet werden.

### Transport

Die Arbeitsplatten werden üblicherweise paketweise verpackt und transportiert. Die Pakete müssen trocken transportiert werden und dürfen nicht der Witterung ausgesetzt werden. Außerdem ist die Ladung gegen Verrutschen und Umfallen durch die Verwendung entsprechender Fixiermittel zu sichern (Spanngurte, Spannbänder, usw.). Um das Verrutschen der Ladung zu verhindern sollten Antirutschmatten zum Einsatz kommen. Beim manuellen Transport langer Arbeitsplatten, sind diese hochkant zu tragen um eine zu starke Durchbiegung zu vermeiden. Die Arbeitsplatten sind nach der Anlieferung auszupacken und gemäß Kapitel „Lagerung und Konditionierung“ zu lagern. Nur dann werden optimale Voraussetzungen für die weitere Bearbeitung der Arbeitsplatten gewährleistet.

### Lagerung und Konditionierung

Arbeitsplatten müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, vor Nässe geschützt, gelagert werden. Außerdem sollten normale klimatische Verhältnisse in den Räumlichkeiten vorherrschen. Wird die Originalverpackung entfernt, sind Arbeitsplatten auf vollflächigen, horizontalen, planen und stabilen Schutzplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und / oder Sonneneinstrahlung sind auf jeden Fall zu vermeiden. Die oberste Platte muss mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohspanplatte) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden. Die Empfehlungen zur Lagerung müssen auch auf Baustellen eingehalten werden.

### Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Bearbeitung ist die Arbeitsplatte auf sichtbare Schäden zu prüfen. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Arbeitsplatten transportieren bzw. handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung (Sicherheitsschuhe, Handschuhe, geeignete Arbeitskleidung etc.) tragen. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden. Die Platten müssen immer gehoben werden. Achten Sie bei manueller Handhabung auf das hohe Gewicht der Arbeitsplatte!

## Bearbeitung

Wie im Kapitel [Lagerung und Konditionierung](#) beschrieben, ist vor der Bearbeitung von Arbeitsplatten auf die ausreichende Konditionierung zu achten. Die Arbeitsplatten müssen für mindestens 24 Stunden unter normalen klimatischen Bedingungen vor der Bearbeitung konditionieren.

Bei der Bearbeitung sind nur geeignete Maschinen und Werkzeuge zu verwenden. Die Auswahl von Schneid-, Bohr- und Fräswerkzeugen sollte immer in Abstimmung mit den Werkzeugherstellern erfolgen. Des Weiteren ist zu beachten, ausschließlich scharfe Werkzeuge zu verwenden, da dies ausschlaggebend für das Bearbeitungsergebnis ist.



## Schneiden

Für den Zuschnitt von Arbeitsplatten können übliche Holzbearbeitungsmaschinen, wie Platten-, Tischkreis- oder Handkreissägen, aber auch CNC-Fräsen genutzt werden. Der Zuschnitt mittels Platten- oder Tischkreissägen ist allgemein üblich. Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren, wie ein richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit verantwortlich.

**Beispiel** – Zuschnitt mit einer Tischkreissäge:

- » Schnittgeschwindigkeit: ca. 40 bis 60 m/s
- » Drehzahl: ca. 3.000 bis 4.000 U/min.
- » Vorschub: ca. 10 bis 20 m/min.

Mit Ausnahme von Plattensägen und CNC-Fräsen wird das Zuschneiden per Handvorschub ausgeführt. Die Werkzeugbeanspruchung ist aufgrund der hochwertigen Harze und UV-Lacke, die für die Oberfläche von Schichtstoffen genutzt werden, deutlich höher als bei herkömmlichen Holzwerkstoffen. Sägen oder Fräser mit Hartmetallschneiden oder auch diamantbestückte Werkzeugschneiden haben sich gut bewährt.

Je nach erforderlicher Schnittgüte (Grob- oder Feinschnitt), werden nachfolgende Zahnformen verwendet:

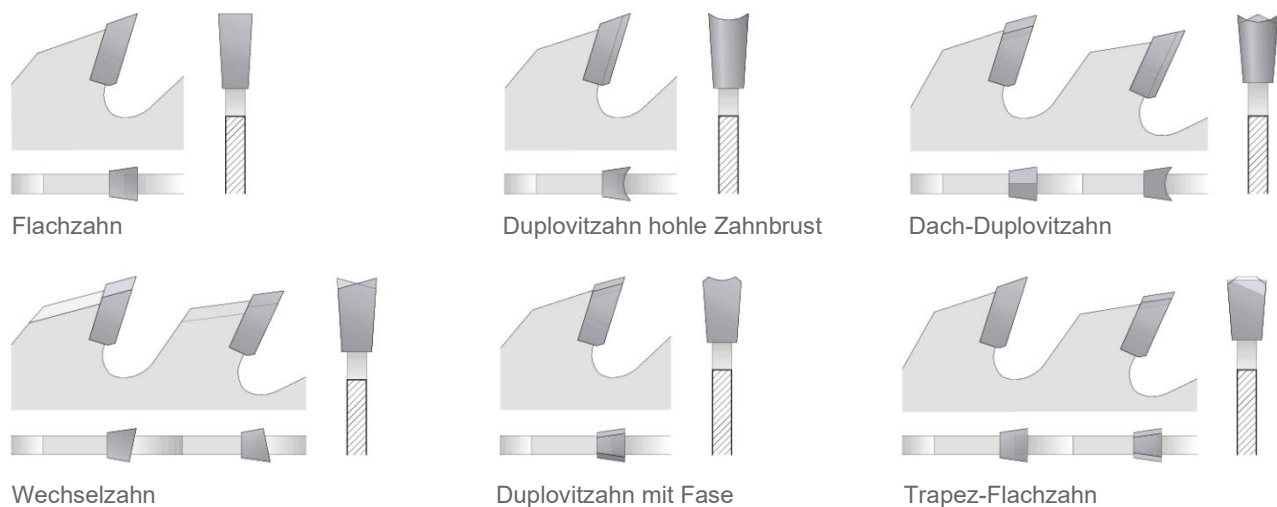


Abbildung 3: Beispiele für übliche Zahnformen von Sägeblättern

Bei dem Einsatz von Handkreis- oder Stichsägen sollte eine Anschlagleiste verwendet werden. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen.

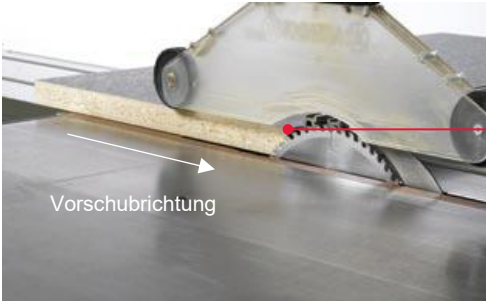
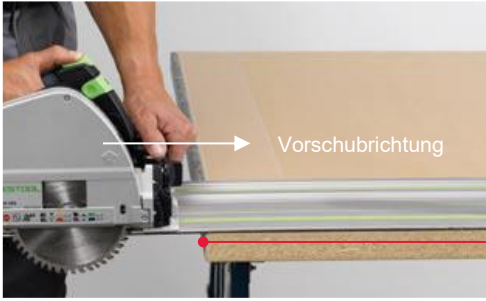
Säge-Typ	Dekorseite	Anwendung
<b>Platten- oder Tischkreissägen</b> Die Arbeitsplatte liegt auf dem Führungsschlitten und wird gegen die Tischkreissäge geführt.  Vorderkante am Anschlag.	oben	
<b>Handkreis- oder Stichsägen</b> Die Handkreissäge wird gegen die Arbeitsplatte geführt.  Vorderkante zum Bediener.	unten	

Tabelle 1: Vorgehensweise Zuschnitt

## Bohrung

Grundsätzlich ist vor der Bohrung zu beachten, dass die Arbeitsplatte sicher aufliegt, damit keine Beschädigungen auftreten. Für Handmaschinen eignen sich HSS-Bohrer (High Speed Steel) und für Maschinen mit mechanischem Vorschub werden HM-Bohrer (Hartmetall) empfohlen.

Je nach erforderlicher Größe der Bohrung (bspw. Vorbohrung, Topfbandbohrung, etc.) werden nachfolgende Bohrertypen verwendet:

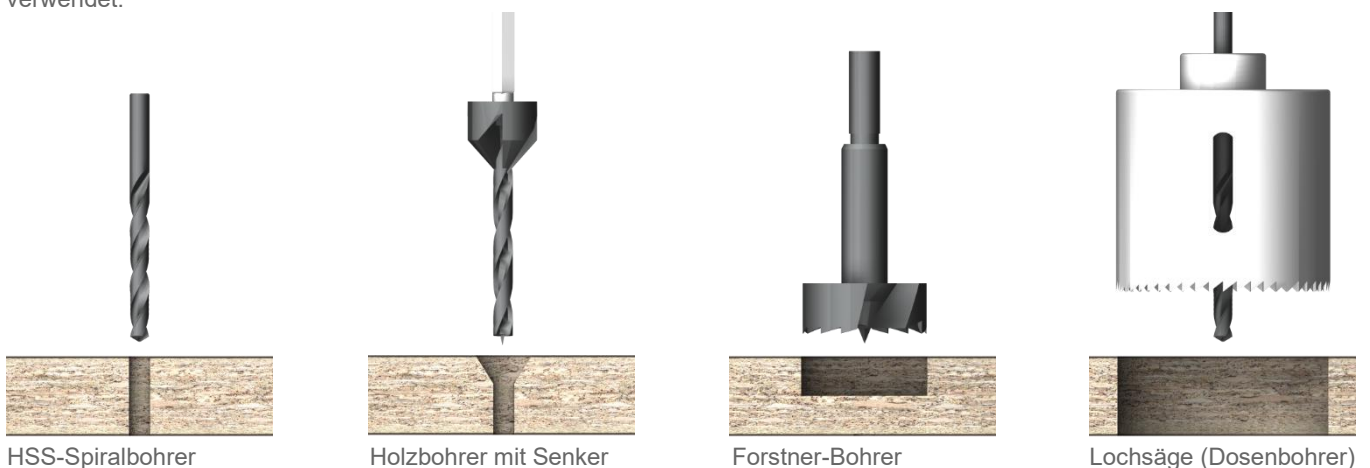


Abbildung 4: Beispiele für bewährte Bohrertypen

Sofern Beschläge, Wandabschlussleisten, etc. auf der Arbeitsplatte befestigt werden, muss die Platte im Bereich der Verschraubung vorgebohrt werden. Die Bohrungen müssen mindestens 0,5 mm größer sein als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden – siehe Abbildungen 5 und 6.



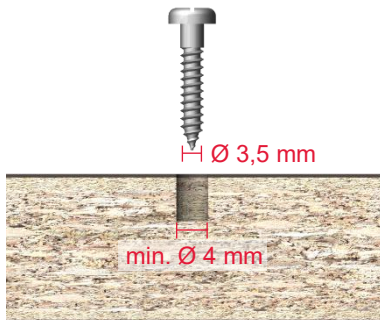


Abbildung 5: Beispiel einer 3,5 mm Schraube

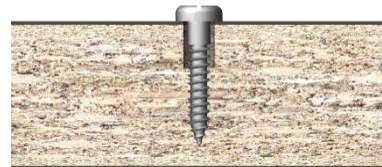


Abbildung 6: Verschraubung mit Vorbohren

Generell wird empfohlen die Schichtstoffbohrungen zu entgraten. Hierfür kann bspw. ein Bohrer mit integriertem Senker verwendet werden – siehe **Abbildung 4**. Bei Bohrungen mittels Lochsäge, ist das Entgraten aufgrund von möglichen Spannungsrissen in jedem Fall notwendig. Für größere Durchmesser werden im Allgemeinen Oberfräsen genutzt.

## Ausschnitt

Allgemein ist vor der Verarbeitung zu beachten, dass die Arbeitsplatten sicher aufliegen, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstege können durch unsachgemäße Lagerung während der Verarbeitung brechen oder es können Ausrisse entstehen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, sodass diese nicht unkontrolliert herausfallen bzw. herausbrechen können und dadurch Personen- oder Sachschäden verursachen.

Die Ausschnitte sind stets mit einem Mindestradius von 5 mm abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen – siehe **Abbildungen 7 bis 10**. Dies gilt speziell für Einsatzbereiche, bei denen aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung, bspw. durch Austrocknen des Schichtstoffs, erhöhte Schrumpfspannungen auftreten. Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräsen ausgeführt werden. Bei Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem entsprechenden Radius vorzubohren und der Ausschnitt von Radius zu Radius herauszusägen. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Schichtstoffbeschichtung zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten, dem sogenannten „Kantenbrechen“, durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse auszuschließen. Die gleiche sorgfältige Nachbearbeitung ist beim Einsatz von sogenannten „Kreisschneidern“ für bspw. Steckdosen zu berücksichtigen – siehe **Abschnitt Bohrung**.

Beachten Sie in jedem Fall die mitgelieferten Hinweise und Montageschablonen der jeweiligen Hersteller.

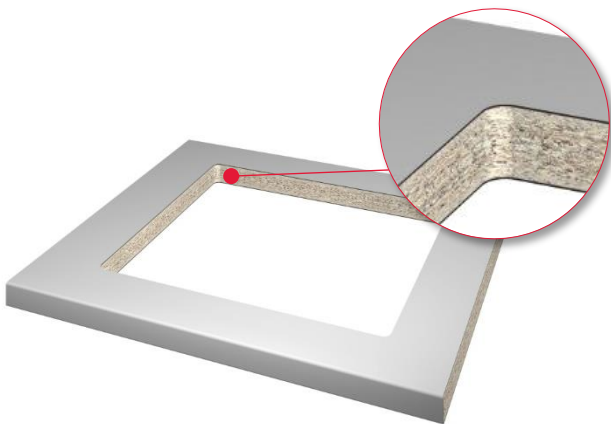


Abbildung 7: RICHTIG – Ausschnitt mit Radius

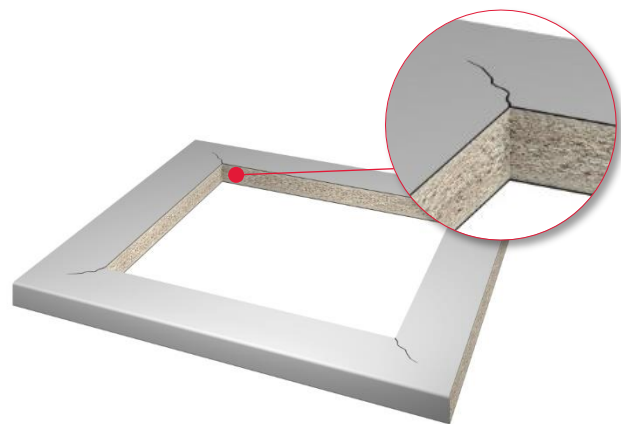


Abbildung 8: FALSCH – eckiger Ausschnitt mit zu kleinem Radius

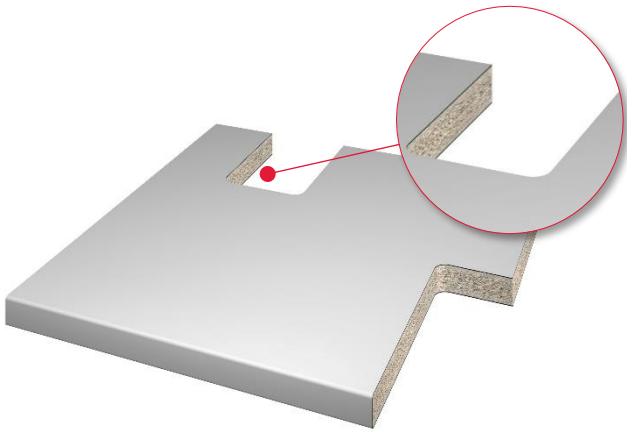


Abbildung 9: RICHTIG – Ausklinkung mit Radius

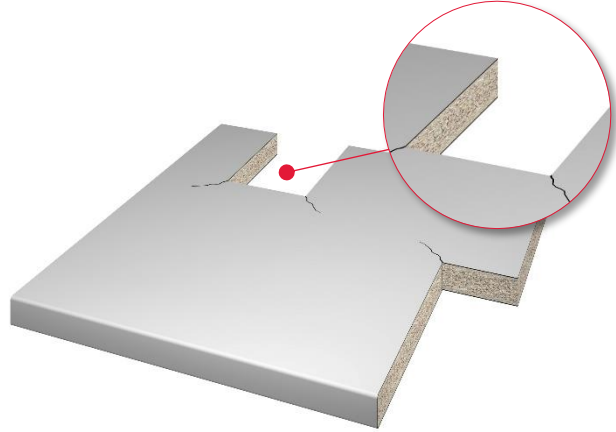


Abbildung 10: FALSCH – eckige Ausklinkung

Grundsätzlich sind Arbeitsplatten durch die Schichtstoffoberfläche zuverlässig gegen das Eindringen von Feuchtigkeit geschützt. Somit kann das Trägermaterial nur über ungeschützte Kanten, z.B. Ausschnitte, Stoßfugen, Eckverbindungen, Hinterkanten, Bohrungen und Schraublöcher, von Feuchtigkeit und Nässe erreicht werden.

Für verdeckte Schnittkanten haben sich Dichtungsprofile und vernetzende Dichtungsmassen aus Silikon-Kautschuk oder Polyurethan bewährt. Bei der Verwendung von Dichtungsmassen ist ein Einsatz von Primer, je nach Werkstoff/Material filmbildend oder reinigend, erforderlich.

Beim Einsatz dieser Materialien sind die Herstellerangaben sorgfältig zu beachten.

Die Dichtungsmasse ist hohlraumfrei einzubringen und anschließend mittels Wasser und Spülmittelzusatz nachzuglätten. Um Verschmutzungen der Oberfläche vorzubeugen, sollten die Fugenränder ggf. vorher abgeklebt werden. Röhre oder Leitungen müssen so zentriert werden, dass an jeder Stelle der Durchführung ein Mindestabstand von 2 bis 3 mm gewährleistet ist. Eine sorgfältige Versiegelung ist ebenfalls sicherzustellen – siehe **Abbildung 11**.

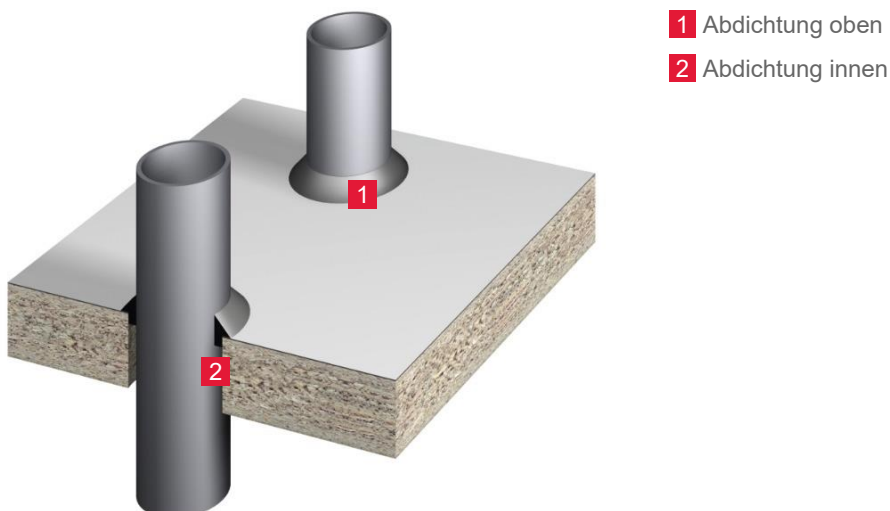


Abbildung 11: Abdichtung eines Rohrdurchlasses gegen Eindringen von Feuchtigkeit

Eine Versiegelung von Schnittkanten kann auch mit Zweikomponenten-Lacken oder Zweikomponenten-Klebstoffen erfolgen. Für Einbauteile, wie Mischbatterien, Spülen und Kochfelder werden vom Hersteller Dichtringe, Dichtungsprofile oder Dichtungsbänder beigestellt, die in jedem Fall unter Berücksichtigung der Herstellerhinweise einzubauen sind. Für die Abdichtung von Stoßfugen, die bei der Eckverbindung von Arbeitsplatten auftreten, wird speziell entwickelte Versiegelung angeboten. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge.

## Bekantung

Die Bekantung von Arbeitsplatten sollte mit dekorgleichen ABS Kanten oder mit dekorativen Mehrschichtkanten erfolgen. Zur Verklebung bzw. Verleimung der Mehrschichtkanten werden auf handwerklicher Basis üblicherweise PVAc-Leime oder Kontaktkleber verwendet. Der PVAc-Leim wird mittels Pinsel gleichmäßig auf die saubere und staubfreie Spanplattenkante aufgetragen. Anschließend wird die Melaminkante mit einer Kantenpresse, Leimständer oder Schraubzwingen unter Verwendung einer starren Zulage angedrückt, wobei ein gleichmäßiger Kantenüberstand zur Vorder- und Rückseite zu beachten ist. Durch die Verwendung von Heizschienen lässt sich die Abbindezeit erheblich verkürzen.

**Bitte beachten Sie die Angaben der Leim- und Kleberhersteller.**

Für die Kantennachbearbeitung von Mehrschichtkanten werden Kantenfräsen oder alternativ Feilen und Stecheisen eingesetzt. Die Schneid- oder Stoßrichtung muss immer mit leichtem Andruck im schrägen Winkel gegen die Kante (Scherwirkung) in Richtung Trägerplatte erfolgen. Mehrschicht- und ABS-Kanten dienen dem Schutz- und Design der Arbeitsplatten. Feuchtigkeitseinfluss auf ungeschützte Spanplatten im Bereich von Kanten aber auch Spülen- oder Herdausschnitten führt zu Quellungen.

## Verarbeitung

Arbeitsplatten haben eine gute Dimensionsstabilität. Klimawechsel verursachen ein Schwinden oder Ausdehnen der Arbeitsplatte, wodurch Formatänderungen zu berücksichtigen sind. Bei Verarbeitung und Konstruktion müssen diese Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2,0 mm/m berücksichtigt werden.

## Einbau von Spülen und Kochfeldern

Ausschnitte für Kochfelder oder Spülen sind nach Maß- und Positionsangaben bzw. anhand der Montageschablone des Herstellers auszuführen. Die Ausschnittkanten müssen wie in der Rubrik „Abdichtung von Kanten, Ausschnitten und Bohrungen“ beschrieben, gegen Feuchtigkeit sorgfältig geschützt werden. Beigefügte oder integrierte Trockendichtungen des Herstellers sind entsprechend der Montageanleitung zu verwenden – siehe **Abbildung 12**.

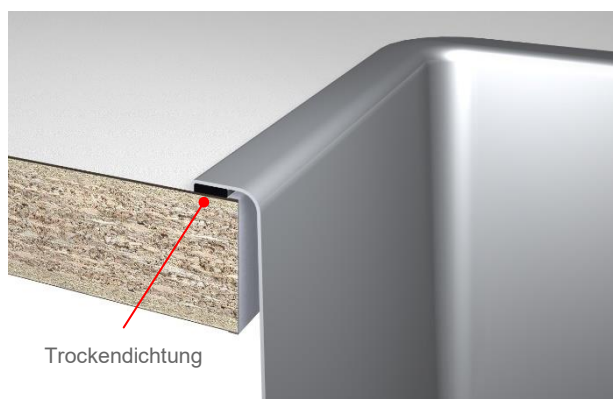


Abbildung 12: Trockendichtung Spüle



Abbildung 13: Aluminiumfolie Kochfeld

Ein zentrierter Einbau und somit ein ausreichender Sicherheitsabstand zur Ausschnittkante ist speziell bei Kochfeldern nach Angaben des Herstellers auszuführen. Als zusätzlicher Schutz gegen die Hitzestrahlung haben sich selbstklebende Aluminiumfolien oder Metallprofile bewährt – siehe **Abbildung 13**. Die verbleibenden Arbeitsplattenstege müssen mindestens 50 mm breit sein. Aus ergonomischen Gründen sollte der Abstand zwischen Kochfeld und Hochschrank mindestens 300 mm betragen. Der Sicherheitsabstand des Kochfeldherstellers ist zwingend einzuhalten. Selbiger Abstand gilt als Empfehlung für den Abstand zwischen Spüle und Kochfeld – siehe **Abbildung 14**.

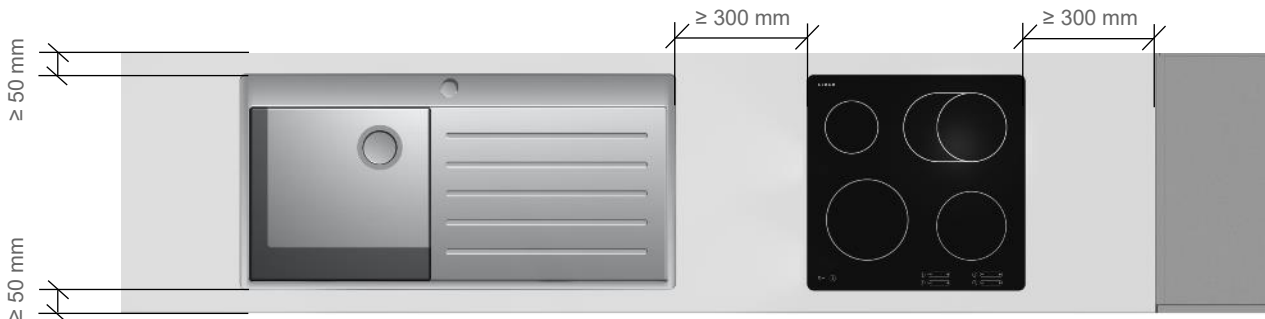


Abbildung 14: Bemaßung für Ausschnitte

Die Planung einer Küche sollte aus sicherheitstechnischen wie ergonomischen Gründen mit einem Küchenspezialisten durchgesprochen werden und der Aufbau durch einen Fachbetrieb erfolgen. Speziell Strom-, Gas- und Wasserversorgung dürfen nur von ausgebildeten Personen vorgenommen werden. Im Bereich von Eckverbindungen ist bei der Planung von Aus- oder Einschnitten ein Mindestabstand von 300 mm zu berücksichtigen – siehe Abbildungen 15 und 16.

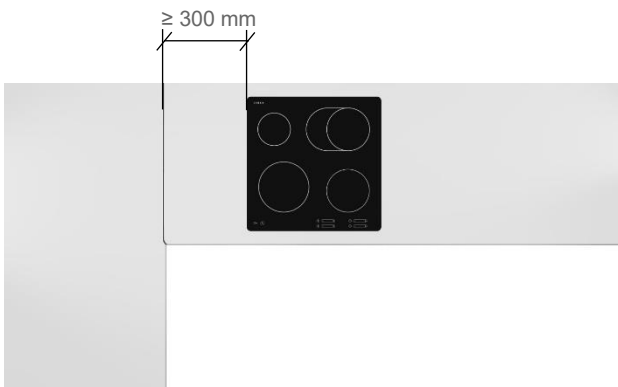
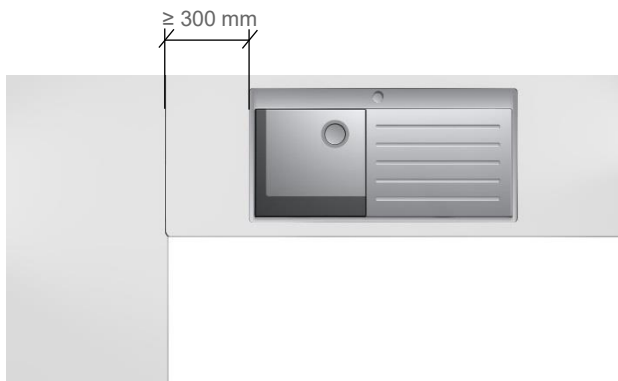


Abbildung 15: RICHTIG – Positionierung von Spüle / Kochfeld

Abbildung 16: FALSCH – Positionierung von Spüle / Kochfeld

Nachdem die Ausschnitte in die Arbeitsplatte eingebracht wurden, ist jeder weitere Transport mit äußerster Sorgfalt vorzunehmen, um ein „Durchbrechen“ zu vermeiden. Das Tragen von Arbeitsplatten hat dann in senkrechter Weise zu erfolgen, da durch waagerechtes Tragen die Ausschnitte bzw. die Arbeitsplatte beschädigt werden können.

## Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen

Im Allgemeinen ermöglicht eine Arbeitsplattenlänge von 4.100 mm ein fugenloses Überspannen, sodass Plattenstöße vermieden werden, wogegen Arbeitsplatteneckverbindungen häufig auftreten. Selbige dürfen durch Aus- oder Einschnitte wie zum Beispiel für Kochfelder oder Spülen nicht geschwächt werden – siehe **Abbildung 14** Eckverbindungen von Arbeitsplatten werden durch Gehrungsschnitte an Tischkreissägen oder durch Fräsungen mittels CNC-Fräsen bzw. Handoberfräsen mit Hilfe von Schablonen ausgeführt – siehe **Abbildungen 17 und 18**.

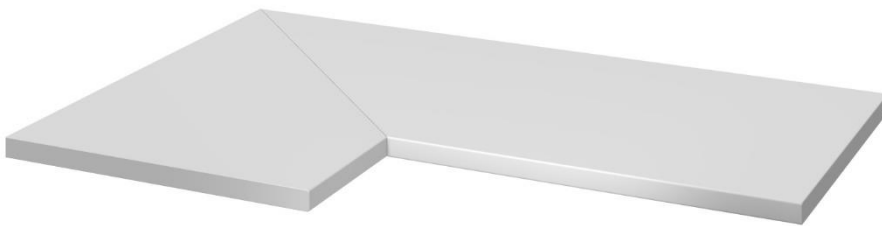


Abbildung 18: Arbeitsplatteneckverbindung

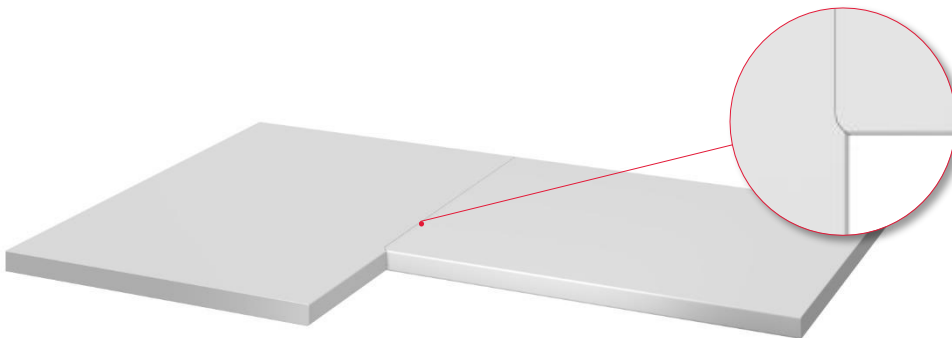


Abbildung 19: Arbeitsplatteneckverbindung

Alternativ können auch Metall-Verbindungsprofile eingesetzt werden – siehe **Abbildung 20**.

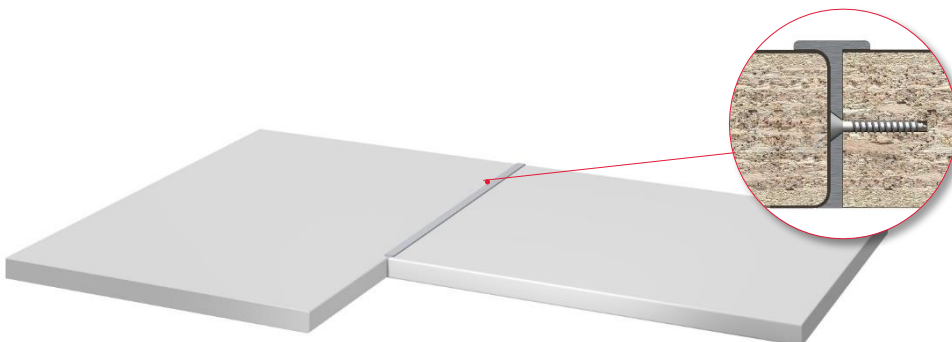


Abbildung 20: Arbeitsplatteneckverbindung mit Metall-Verbindungsprofil

Nicht nur aus optischen Gründen müssen Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen passgenau und dicht ausgeführt werden, sondern auch um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern, was zur Plattenquellung führt. Für die Abdichtung der Stoßfugen (Eckverbindungs-fugen) bei Küchenarbeitsplatten wurden spezielle Versiegelungen entwickelt. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge. Sie ist beständig gegen Reinigungsmittel, Wasser, Fette, Öle etc. und ist in unterschiedlichen Farben erhältlich. Der Inhalt der 10 g Tube reicht für eine durchschnittliche Stoßfugenlänge von 600 mm – siehe **Abbildung 21**.

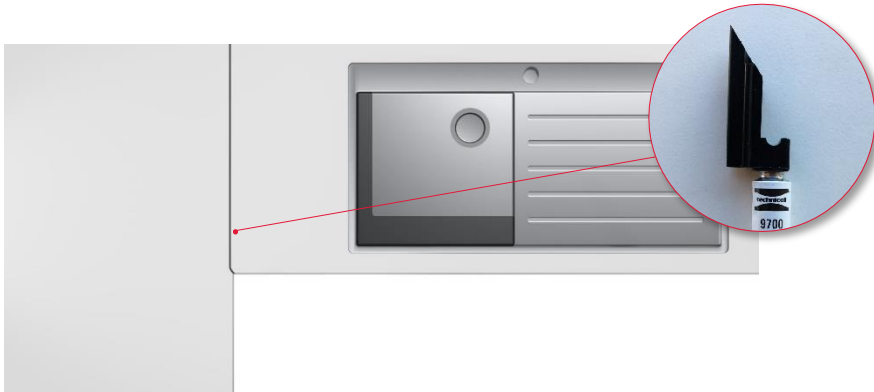
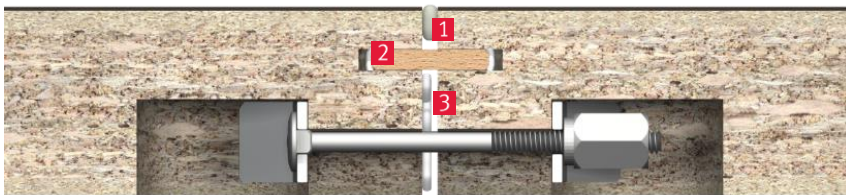


Abbildung 21: Versiegelung der Arbeitsplatteneckverbindung

Die Verarbeitung der Versiegelung beginnt mit dem Durchstoßen des Membranverschlusses der Tube und dem anschließenden Aufschrauben der schwarzen Applikationshilfe – siehe **Abbildung 21**. Nachfolgend wird die Applikationshilfe an der Oberseite der Arbeitsplattenstoßfuge entlanggeführt und die Dichtmasse gleichmäßig aus der Tube gedrückt. Unmittelbar nach dem Auftragen der Versiegelung müssen die Arbeitsplatten zusammengefügt und verschraubt werden. Die eventuell ausgetretene Restmenge sollte sofort mit einem geeignetem Reinigungsmittel entfernt werden – siehe **Abbildung 22**.



- 1** Versiegelung
- 2** Formfeder
- 3** Leim

Abbildung 22: Versiegelung der Arbeitsplatteneckverbindung

Die Befestigung der einzelnen Arbeitsplatten erfolgt mit Hilfe mechanischer Befestigungssysteme (Arbeitsplattenverbinder) und wird durch Verwendung von Fixierungshilfen, sogenannten Formfedern / Lamellos, sowie zusätzlicher Klebung erreicht – siehe **Abbildung 23**.

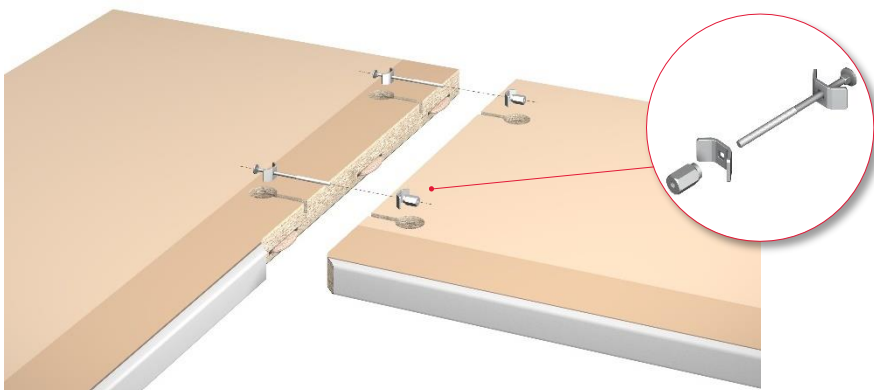


Abbildung 23: Arbeitsplattenverbinder

Die Anzahl der Arbeitsplattenverbinder wird durch die Arbeitsplattenbreite bestimmt. Üblich sind je zwei Verbinder bis  $\leq 799$  mm Breite und drei Verbinder  $\geq 800$  mm Arbeitsplattenbreite. Die Flächenbündigkeit der Stoßfuge wird erzielt, indem die Arbeitsplattenoberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für Formfedern gewählt wird und durch einen festen Sitz der selbigen.

Nachfolgende Fertigungsschritte sollten beachtet werden:

1. Aufgerichtete Holzspäne im Bereich der Fräs- oder Schnittkanten sind mit Schleifpapier (Körnung 120) zu entfernen.
2. Schichtstoff kann im Bereich der Stoßfuge mit Schleifschwamm oder Schleifpapier (Körnung 360) minimal angefasst werden.
3. Arbeitsplatten auf den ausgerichteten Unterschränken zusammenlegen und die Stoßfuge inklusive Formfedern und Beschlagsfräsung auf Passgenauigkeit überprüfen.
4. Leim der Beanspruchungsgruppe D3 auf den mittleren und unteren Bereich der Stoßfuge aufbringen.
5. Dichtungsmasse (Versiegelung) gleichmäßig und durchgehend auf die obere Fräs- oder Schnittkante sowie den Profil- und Hinterkantenbereich aufbringen, ggf. mit einer Applikationshilfe. Dies sollte unmittelbar vor dem Verschrauben der Arbeitsplattenverbinder erfolgen.
6. Arbeitsplatten zusammenfügen, Beschläge einsetzen und Schrauben leicht anziehen. Arbeitsplatten horizontal durch Keil oder Hebel und vertikal mittels Gummihammer oder Schraubzwinde (Zulagen verwenden) ausrichten. Nach erfolgreichem Ausrichten werden die Arbeitsplattenverbinder handfest angezogen. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass die beiden Arbeitsplattenoberflächen ausgerichtet bleiben und die Dichtungsmasse allseitig austritt – **siehe Abbildung 22**. Arbeitsplatten während der Aushärtung nicht belasten.
7. Hervortretende Dichtungsmasse muss sofort entfernt werden. Die Arbeitsplattenoberfläche mit geeignetem Reinigungsmittel, wie Citrus-Reiniger oder Aceton reinigen. Vorsicht: Aceton kann bei längerer Einwirkzeit die Oberfläche beeinträchtigen. Daher empfiehlt es sich die Oberfläche im Stoßfugenbereich mit Klebeband abzukleben.

## Befestigungen und Wandanschluss

Bevor die Arbeitsplatte zur Wand hin abgedichtet wird, ist darauf zu achten, dass diese nicht nur ausreichend abgestützt, sondern auch mit der Unterkonstruktion verbunden ist. Belastungen könnten andernfalls dazu führen, dass die Dichtungsfuge zerstört wird. Die Fixierung der Arbeitsplatte mit den Unterschränken mittels Schrauben erfolgt üblicherweise durch die Unterschrank-Traversen – **siehe Abbildung 24**.

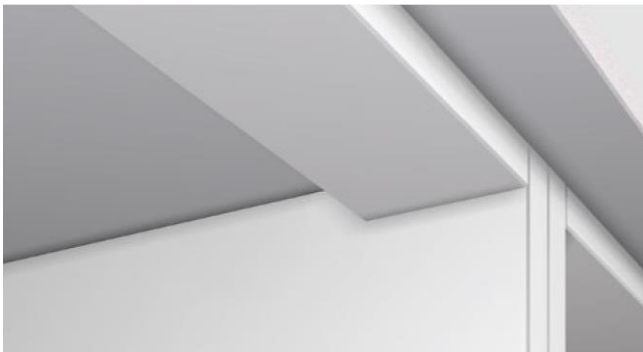


Abbildung 24: Unterschrank-Traverse

Beim Einbau ist darauf zu achten, dass die Arbeitsplatte in keinem Fall zur Wand hin geneigt ist, was zu stauender Nässe führen kann. Im Bereich der Dichtungsfuge ist sowohl die Arbeitsplatte als auch der Wandanschluss zu reinigen und zu entfetten und in Abhängigkeit der verwendeten Dichtmassen mit einem Haftvermittler vorzubehandeln. Auch beim Einsatz sogenannter Wandabschlussleisten sind die hintere Längskante sowie die Querkanten mit Wandabschluss durch Dichtmasse abzudichten – **siehe Abbildung 26**. Bei der Befestigung des Wandabschlussleisten-Grundprofils ist zu beachten, dass der Schichtstoff im Bereich der Verschraubung vorgebohrt wird. Die Bohrungen müssen mindestens 1 mm größer sein als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden – **siehe Abbildung 25**. Des Weiteren wird empfohlen, vor der Verschraubung die Innenseite des Schraubenlochs mit Dichtmasse zu schützen.

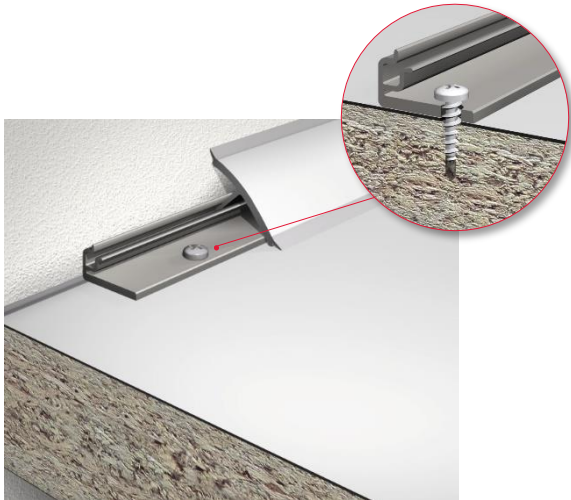


Abbildung 25: Vorbohrung bei Befestigungen

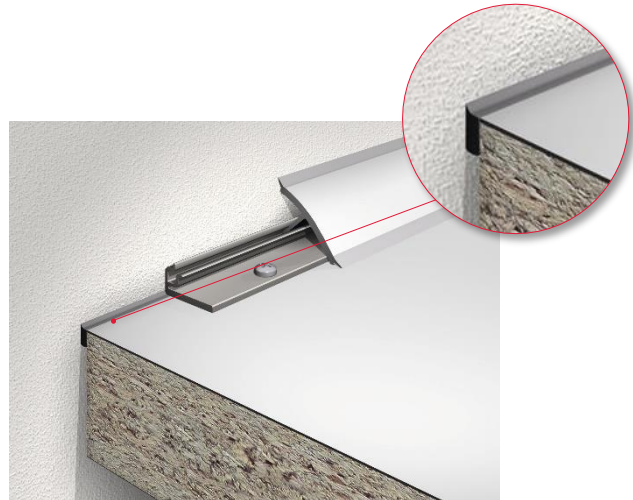


Abbildung 26: Versiegelung zur Wand

## Schutzkonstruktionen vor Wasserdampfeinwirkung

Arbeitsplatten werden speziell im Bereich von Geschirrspülmaschinen und Backöfen mit Wasserdampf und Wärme beansprucht. Die Arbeitsplattenunterseite ist daher zusätzlich zu dem bereits aufgetragenen Lacksiegelstrich und der Versiegelung durch konstruktive Schutzmaßnahmen zu schützen. Selbstklebende Aluminiumfolien liefern generell einen zuverlässigen Wasserdampfschutz und sind einfach in der Handhabung – siehe **Abbildung 27**. Die Gerätehersteller liefern entsprechende Abweisprofile aus Aluminium mit, die unbedingt montiert werden müssen. Die sogenannten „Wrasenbleche“ weisen bzw. leiten den Wasserdampf und die Wärmestrahlung ab – siehe **Abbildung 28**.

Bei der Montage sind die Angaben der Gerätehersteller sorgfältig zu beachten.

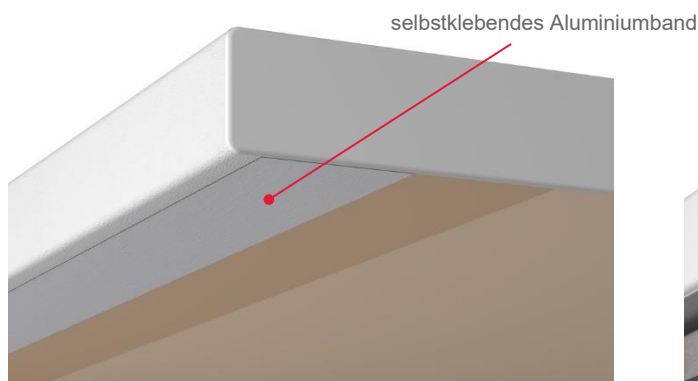


Abbildung 27: selbstklebender Aluminiumband

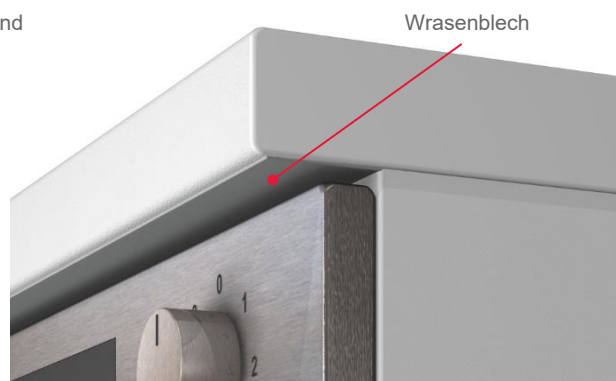


Abbildung 28: Wrasenblech

Das Anbringen der Aluminiumfolie an der Plattenunterseite unterscheidet sich. Bei der Postforming Arbeitsplatte sollte die Aluminiumfolie ungefähr 2 mm über den Schichtstoffeinzug überlappen – siehe **Abbildung 29**. Bei den bekanteten Arbeitsplatten sollte die Aluminiumfolie so angebracht werden, dass diese ca. 1 mm über die ABS-Kante überlappt – siehe **Abbildung 30**.

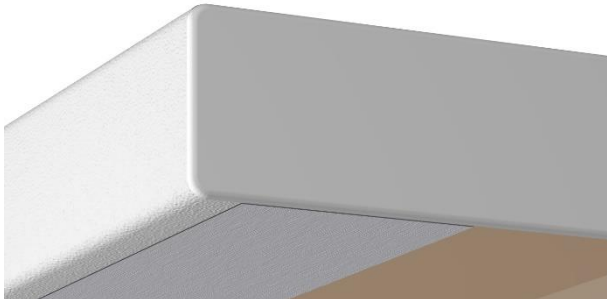


Abbildung 29: Postforming Arbeitsplatte

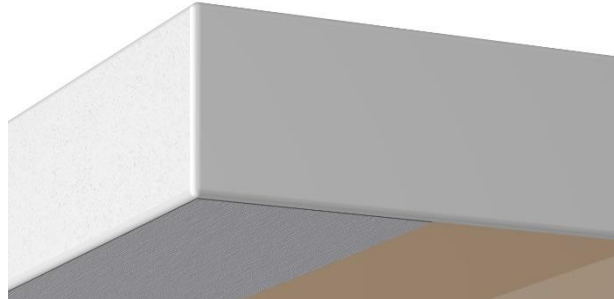


Abbildung 30: Arbeitsplatte bekennt

## Pflege- und Reinigungsempfehlung



Das Ablegen von brennenden Zigaretten auf Schichtstoffoberflächen führt zu Oberflächenbeschädigungen. Verwenden Sie stets einen Aschenbecher.



Generell sollten Schichtstoffoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf widerstandsfähigen Schichtstoff Schnittspuren hinterlassen. Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.



Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z.B. Töpfen, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Schichtstoffoberfläche ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.



Um das Aufquellen der Arbeitsplatte, z. B. in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen zu verhindern, sind Flüssigkeiten rasch aufzuwischen. Öffnen Sie Spülmaschinen, Waschmaschinen und Trockner erst nach dem Abkühlen.



Verschüttete Flüssigkeiten sollten immer direkt aufgenommen bzw. entfernt werden, da eine längere Einwirkzeit von bestimmten Substanzen Glanzgradveränderungen auf Schichtstoffoberflächen hervorrufen kann. Speziell in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen sind verschüttete Flüssigkeiten konsequent und rasch aufzuwischen.

## Begleitende Dokumente / Produktinformationen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den nachfolgend aufgeführten Dokumenten:

- » Technische Datenblatt „CUCINE Arbeitsplatten“

### Vorläufigkeitsvermerk:

Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen mit und besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von Cucine Arbeitsplatten sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Verarbeitungshinweise weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.