

Silestone®

HANDBUCH FÜR DEN PROFESSIONELLEN EINSATZ



25 YEAR WARRANTY



THE ORIGINAL QUARTZ

Bearbeitung

Sollte mehr als eine Platte zur Herstellung der Arbeitsplatte in der Küche erforderlich sein, muss geprüft werden, ob Farbton und Aussehen der Platten gleich sind, indem sie nebeneinandergelegt werden. Zu diesem Zweck muss man die Angaben auf dem Kennzeichnungsaufkleber der jeweiligen Platte notieren. Die Referenznummer der Platte muss unbedingt aufbewahrt werden, um deren Rückverfolgbarkeit in der Zukunft zu gewährleisten und bei fehlerhaftem Material reklamieren zu können.



Schnitt

Der Schneidstisch muss stabil und widerstandsfähig sein. Er muss ganz eben und ausgerichtet sein. Es muss geprüft werden, ob sich die Oberfläche, auf der die Platte auf dem Tisch aufliegt, in gutem Zustand befindet (bei vielen Schnitten in einem Bereich kann sich das Material beim Schneiden bewegen).

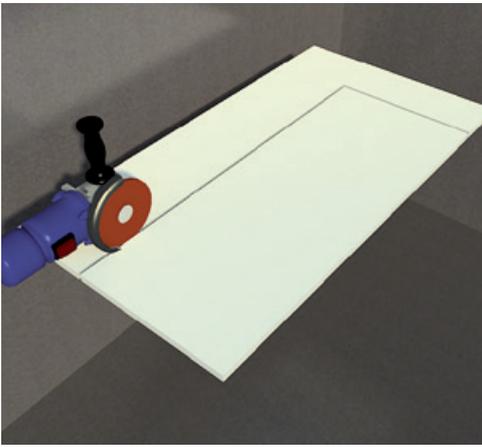
Die Trennscheibe muss in gutem Zustand sein (es dürfen keine Zähne fehlen, sie darf nicht verschlissen sein usw.).

Vorschubgeschwindigkeit:

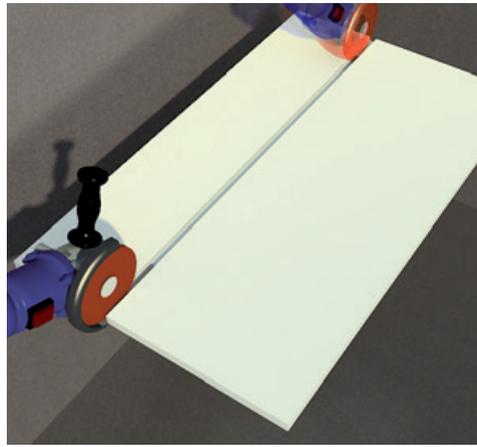
Für 2 cm dicke Platten: zwischen 3 und 3,5 m/Min.

Für 3 cm dicke Platten: zwischen 2,5 und 3 m/Min.

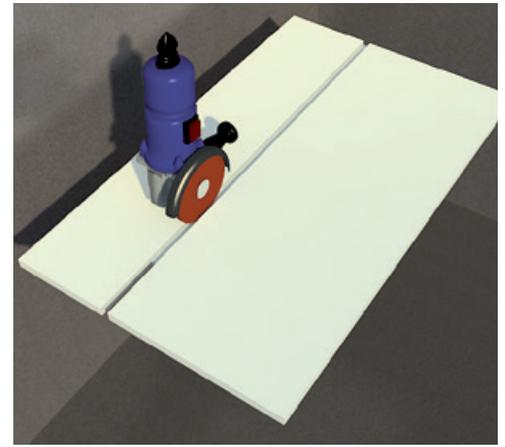
Wassermenge: Reichlich Wasser auf den Einfahrbereich der Trennscheibe in Richtung des Materials richten.



Beim Schneiden einer Silestone® und ECO by Cosentino® Platte muss - wie auf der Zeichnung dargestellt - zuerst der Längsschnitt der Platte und dann der Schnitt auf ihrer kurzen Seite ausgeführt werden.



3 cm dicke Platten müssen - wie auf der Zeichnung dargestellt - in zwei Durchgängen geschnitten werden. Beim ersten Schnitt schneidet man bis zur Hälfte der Plattenstärke und beim zweiten Schnitt wird die gesamte Stärke geschnitten.



Die Trennscheibe muss genau zur Schneidrichtung ausgerichtet sein.

Umdrehungen:
2500 U/min bei 20 cm Radius;
3500 U/min bei 15 cm Radius.

Vorsichtsmaßnahmen

Nicht im Freien und nicht an Orten mit Lampen, die UV-Strahlen abgeben, aufstellen.

Die Sonnenstrahlen können sich im Laufe der Jahre auf die Farbe und Farbtöne auswirken.

Keine Versiegelungs- oder wasserabweisenden Mittel zur Glanzbetonung verwenden.

Der Silestone® und ECO by Cosentino® Glanz nach dem Einbau ist der natürliche Glanz des Erzeugnisses selbst.

Versiegelungs- und wasserabweisende Mittel führen zu künstlichem und kurzlebigen Glanz.

Verwenden Sie keine Beizmittel, Ätznatron oder Mittel mit Säurewerten über 10 pH.

Wenn Sie Lauge oder Lösemittel verwenden, müssen Sie mit Wasser nachspülen. Sie dürfen auf keinen Fall ständig in Kontakt damit bleiben.

Lauge und Lösemittel können das Produkt nach 12 Stunden beeinflussen.

Verwenden Sie keine Mittel auf Chlorbasis wie Dichlormethan (in Beizmitteln vorhanden).

Die Oberfläche des Materials darf weder bei Böden noch bei Arbeitsplatten nachpoliert werden.

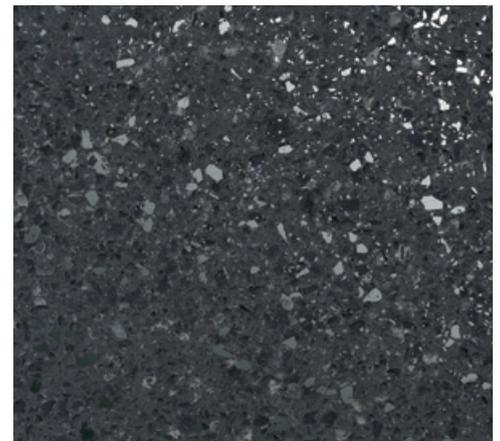
Verwenden Sie keine Fettlöser wie zur Reinigung von Backöfen.

Isolieren Sie Silestone® und ECO by Cosentino® von Wärmequellen (Fritteusen usw.).

Wir empfehlen immer, Topfuntersetzer zum Abstellen heißer Gegenstände zu verwenden.



Verkaufen Sie keine Artikel, die keine Originalteile sind und nicht mit dem Namen Silestone® gekennzeichnet wurden.



Runde und halbrunde Kanten

Die Diamantpolierer müssen für die ordnungsgemäße Profilerstellung in gutem Zustand, d. h. ohne Verformungen, sein.

Maschine mit 6 Motoren: 60, 120, 220, 400, 800, 1500 Körnung.

Maschine mit 8 Motoren: 120, 220, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000 Körnung.

Geschwindigkeit*: ca. 20-25 cm/min.

Druck: zwischen 2 und 3 bar.

Silestone® und ECO by Cosentino® müssen im Innenbereich gelagert werden. Informationen über die Bodenverlegung finden Sie in den jeweils zur Verfügung stehenden Katalogen.

Kantenpolierung mit Suede-Ausführung

Verwenden Sie für die SUEDE-Ausführung die Poliermittel, die in allen Lagern und bei von Cosentino S.A. zugelassenen Händlern erhältlich sind.

Kantenpolieren: Handpoliermaschine mit Wasser

Die Poliermittel müssen in gutem Zustand sein. Tisch und Werkstück müssen richtig abgestützt sein, um Bewegungen beim Polieren zu vermeiden.

Die Poliermaschine soll mit weniger als 4.000 U/min. arbeiten.

Die Wassermenge soll hoch sein und genau auf den zu polierenden Bereich gerichtet werden, damit das Material gekühlt wird und Verbrennungen vermieden werden.

Mit der Diamantscheibe schrappen.

Die Durchgänge sollen sanft und ohne Druck auf das Material erfolgen. Man darf nicht mit feststehender Maschine an einer Stelle der Kante polieren, die Maschine muss ständig in Bewegung sein.

Poliermaterial aus Diamantharz verwenden.

Folgende Körnungsreihenfolge einsetzen: 50, 100, 200, 400, 800, 1500, 3000.

Manuelles Polieren

Das Polieren muss mit Wasser erfolgen. Achten Sie darauf, dass die manuelle Poliermaschine über ständige Wasserversorgung verfügt, damit das Produkt immer gut gekühlt ist.

Folgende Reihenfolge ist bei der Körnung einzuhalten: 36, 46, 60, 120, 220, 400, 600.

Bei 36er, 46er und 60er Körnungen muss die Drehgeschwindigkeit der Maschine zwischen 3500 und 4000 U/min liegen.

Für die restlichen Körnungen muss die Geschwindigkeit zwischen 2000 und 2500 U/min liegen.

WICHTIG: Je mehr Druck auf die Kante ausgeübt wird, umso höher ist die entstehende Rauigkeit.

Kantenpolierung mit automatischer Kantenpoliermaschine. Gerade Kanten

Maschine mit 6 Motoren: 60, 120, 220, 400, 800, 1500 Körnung.

Maschine mit 8 Motoren: 60, 120, 220, 400, 600, 800, 1500, 3000 Körnung.

Geschwindigkeit*: ca. 50-60 cm/min.

Druck: zwischen 2 und 3 bar.

*bei dunklen Farben muss die Geschwindigkeit 40-50 cm/min betragen.

Polieren mit Poliermaschine

Der Druck der Kopfteile gegen die Kante muss so gering wie möglich sein, um zu vermeiden, dass die Zähne der Sonderpoliermittel brechen.

Zu diesem Zweck muss auch - wie auf der Tabelle dargestellt - ein Gegendruck eingesetzt werden, der den Druck der Kopfteile beinahe aufhebt.

Leitfaden

Halten Sie bei Ihrer Arbeit immer die im von Cosentino® erstellten "Leitfaden mit Best Practices zur Bearbeitung von Silestone® und ECO by Cosentino®" beschriebenen Vorsichts- und Sicherheitsmaßnahmen ein.

Benutzen Sie Schneidemaschinen und Werkzeuge mit "feuchtem System" (Wasserzufuhr). Die Stauberzeugung kann mit Arbeitsweisen mit Nässe, bei denen die Abgabe von Materialpartikeln an das Umfeld vermieden wird, gesenkt und kontrolliert werden.

Den beim Schneiden und Polieren des Materials erzeugten Staub nicht einatmen.

Nach der Bearbeitung Hände und Gesicht gründlich waschen.

Während des Einsatzes darf weder gegessen, getrunken noch geraucht werden.

Cosentino haftet nicht für Schäden, die aufgrund der Nichteinhaltung dieses Handbuchs, wie auch der darin festgelegten Vorsichtsmaßnahmen, entstehen können.

Für evtl. Reklamationen muss die Seriennummer der Platte / n, aus denen die Arbeitsplatte hergestellt wurde, angegeben werden. Die Seriennummer steht auf dem Aufkleber, der auf der Platte angeklebt ist.

Technische Angaben

Es wurde festgestellt, dass die Ausführung mit Scheiben der Exzenterkopfteile besser wird.

Die Drücke müssen bei allen Kopfteilen gleich sein, d. h. 1,2 bar Druck und 1 bar Gegendruck.

Anmerkung: Hierbei ist zu beachten, dass diese Werte mit einer COMANDULLI-Maschine erzielt wurden. Bei anderen Maschinenarten muss man sich an deren Bearbeitungen und Funktionsweisen halten. Auf alle Fälle muss das Funktionsprinzip, d. h., dass die Bürsten nicht gegen die auszufüh-

de Kante gequetscht werden, immer berücksichtigt werden.

Zu diesem Zweck muss die Maschine auf den optimalen Druck eingestellt werden. Dabei sind die für die Maschine erforderlichen Drücke oder Stellungen zu berücksichtigen.

Positionierung der Bürstenplatten
je nach herzustellender Kante.

Gerade Kanten

Druck	Körnung	Geschwindigkeit	Druck	Gegendruck
Position 1	36	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 2	46	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 3	60	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 4	120	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 5	220	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 6	300	70 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Positionierung der Bürstenplatten
je nach herzustellender Kante.

Besondere Kanten

Druck	Körnung	Geschwindigkeit	Druck	Gegendruck
Position 1	<small>Herkömmlicher Schliff</small> 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 2	<small>Herkömmlicher Schliff</small> 220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 3	60	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 4	120	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 5	220	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar
Position 6	380	30 cm/min	1,2 Bar	1 Bar

Wichtig

Schritt 1

Zwischen Arbeitsplatte und Korpus des Kochfelds soll möglichst viel Platz gelassen werden.

Mit den Befestigungsteilen des Kochfelds keinen Druck auf die Arbeitsplatte ausüben (soweit möglich).

Schritt 2

Die Ecken der Aussparung müssen mindestens 0,4 cm Radius haben. Zu diesem Zweck kann eine 0,8 cm Bohrung ausgeführt werden. Wenn es die Arbeitsplatte erlaubt, soll ein Radius über 0,4 cm ausgeführt werden. Für Taschen oder Säulenbereiche muss auch an den Ecken ein Radius belassen werden.

Schritt 3

Schnitte in den Aussparungen und Taschen oder an den Säulenbereichen nicht kreuzen.

Es müssen Abrundungen ausgeführt werden.

Schritt 4

Die Möbel, die die Arbeitsplatte tragen, müssen durch Anpassung der Möbelbeine ausgerichtet werden. Besondere Aufmerksamkeit muss den erhöhten Arbeitsplatten (2 + 2 oder Gehrung) geschenkt werden, die an den auf der Zeichnung dargestellten Stellen für die richtige Auflage der Arbeitsplatte an den Wänden der Küchenmöbelmodule verstärkt werden müssen. Die Ecke muss ausgerichtet und perfekt abgestützt sein.

Es muss geprüft werden, ob die Möbelfront im Beckenbereich ausreichende Festigkeit bietet und nicht nachgibt.

Schritt 5

In unmittelbaren Kontaktbereichen mit Wärme ist ein Wärmeableitstreifen zu installieren.

Klebeband abziehen und Isolierung an die Kante der Arbeitsplattenaussparung im Bereich des Kochfelds kleben. Nachprüfen, ob die Dichtung an der Kochstellenkontur angebracht ist. Sie darf nie entfernt werden.

Schritt 6

Isolierung anbringen und mit mehreren Silikonpunkten unter die Arbeitsplatte, und zwar genau über den Geschirrspüler und die Waschmaschine, kleben.

Schritt 7

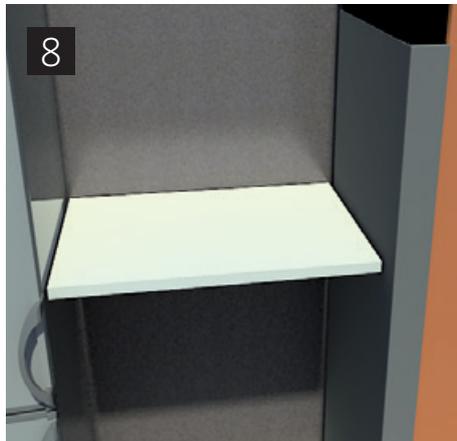
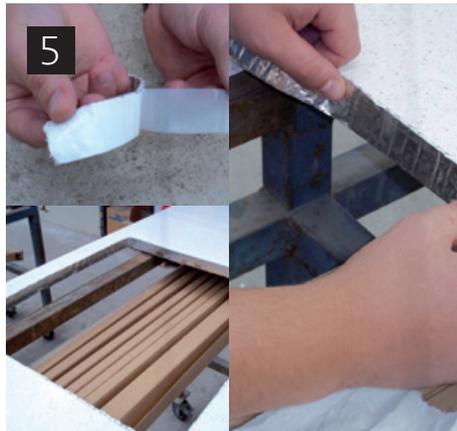
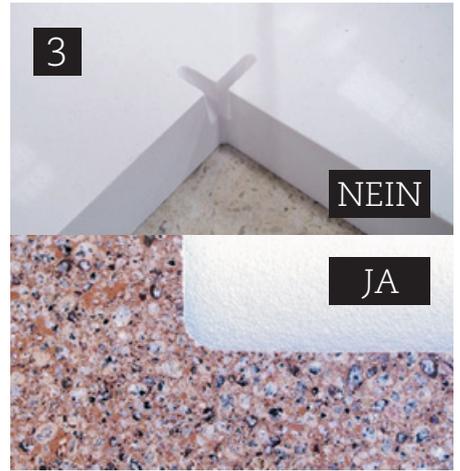
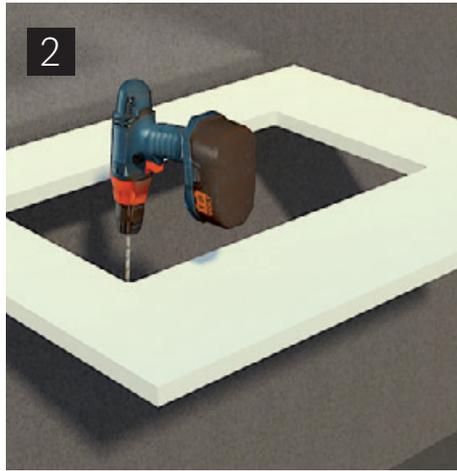
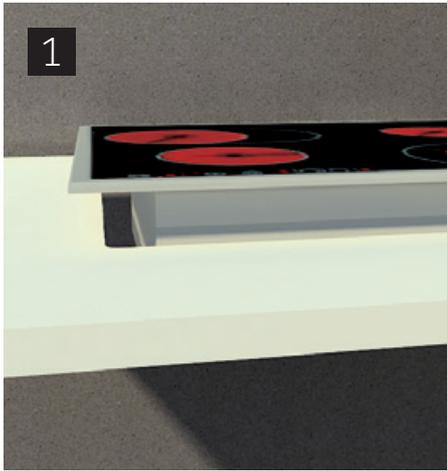
„JUNTAX“, solumastic und colorsil Silikone für die Verbindungsnuten der Arbeitsplatte verwenden, um eine einheitliche Nut zu erstellen. Wenden Sie sich für die entsprechende Lieferung an Ihren Händler.

Schritt 8

Silestone® und ECO by Cosentino® dürfen nicht zwischen Wänden, Möbeln usw., eingerastet werden. Auf jeder Seite muss eine 3 mm große Dehnfuge belassen werden. COLORSIL-Silikon zum Ankleben des Sockels verwenden.

Schritt 9

Stellen Sie Ihrem Kunden das Silestone-CLEANPACK (Pflegemittel) für die ordnungsgemäße Pflege seiner Arbeitsplatte zur Verfügung.





Instandhaltung

Fettflecken: Eine kleine Menge Q-Action (oder ähnliches Mittel) auf den Fleck auftragen und mit einem Scheuerschwamm (wie Scotch-Brite) reiben, bis der Fleck entfernt ist. Anschließend mit Wasser nachspülen und abtrocknen.

Silikon- und Kittflecken: Messer und CleanColorsil oder Lösemittel (in dessen Zusammensetzung kein Dichlormethan enthalten ist) einsetzen und mit einem Scheuerschwamm (wie Scotch-Brite) reiben. Anschließend mit reichlich Wasser nachspülen und abtrocknen. Es wird empfohlen, sie sofort nach der Installation zu entfernen.

Wasserkalk (Gläserabdrücke): Kalklöser (Viakal oder ähnliches Mittel) auf die Oberfläche gießen und 1 Min. einwirken lassen. Mit reichlich Wasser nachspülen und abtrocknen.

Hartnäckige Flecken: Bei hartnäckigen Flecken Q-Action (oder ähnliches Mittel) auf den betroffenen Bereich gießen, 2 Min. einwirken lassen und mit einem Scheuerschwamm (wie z. B. Scotch-Brite) reiben. Mit reichlich Wasser nachspülen und abtrocknen.

Technische Beratung

Die Empfehlungen und Vorschläge in diesem Dokument sollten ausschließlich als Hinweise für die Ausführung von technischen Maßstäben und individuellen Routineabläufen verstanden werden. Unter keinen Umständen sollten die näher ausgeführten, gesetzlichen Verpflichtungen aus dem Bereich Gesundheit und Arbeitssicherheit durch nationale Rechtssprechung ersetzt werden.

Das schließt Risikobewertung, korrigierende Änderungen der Stellgröße, spezifische Projektberichte, Training und Information, präventivmedizinische Maßnahmen etc. ebenfalls aus, die im Zusammenhang mit Abteilungen für Gesundheit und Arbeitssicherheit von Firmen oder deren externen Beratern stehen.



imagine & anticipate



THE ORIGINAL QUARTZ

COSENTINO DEUTSCHLAND & AUSTRIA GMBH

Deutschland: +49 (0)1801 800 666 / info.de@cosentino.com

Österreich: +43 (0) 262 224 026 / austria@cosentino.com

COSENTINO HEADQUARTERS

Ctra. Baza a Huércal - Overa, km 59 / 04850 - Cantoria - Almería (Spain)

Tel.: +34 950 444 175 / Fax: +34 950 444 226 / info@cosentino.com

www.cosentino.com / www.silestone.com / www.ecobycosentino.com



* Um den Garantieservice zu beantragen, besuchen Sie bitte die Website unter www.silestone.com. Dort sind auch unsere Garantiebedingungen zu finden.

** Erhalten Sie mehr Information zu den einzelnen Farben mit NSF Zertifizierung über die offizielle Webseite: www.nsf.org/THE