



REHAU | HANEX – PLATTEN, WASCHBECKEN, SPÜLEN
Technische Information



Unsere aktuellen Technischen Unterlagen finden Sie unter www.rehau.de/rauvisio zum downloaden.

Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdrucks, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

Alle Maße und Gewichte sind Richtwerte. Irrtümer und Änderungen vorbehalten.



INHALT

1	Informationen und Sicherheitshinweise	5	6.5.3	Eckverbindungen oder Stoßfugen von Platten aus REHAU I HANEX 6/12 mm	13
2	Produktbeschreibung	6	6.6	Einbau von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX	14
2.1	Materialeigenschaften	6	6.6.1	Einbau von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX in Fensternischen	14
2.2	Arbeitsschutz und Entsorgung	6	6.7	Elementverbindungen	14
2.3	Brandverhalten	6	6.7.1	Eckverbindung manuell	14
3	Transport, Verpackung und Lagerung	7	6.7.2	Eckverbindung mit Plattenverbindern bei REHAU I HANEX 6 mm	15
3.1	Transport	7	6.8	Fugen und Ausschnitte bei REHAU I HANEX	15
3.2	Verpackung	7	6.8.1	Ausschnitte in Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX für Anwendungen ohne Temperaturbelastung (z. B. Edelstahlspülen)	16
3.3	Lagerung	7	6.8.2	Ausschnitte und Montage von Kochmulden bei REHAU I HANEX	16
4	Voraussetzungen für die Verarbeitung	8	6.9	Wandanschlusslösungen und Nischenverkleidungen mit REHAU I HANEX	17
4.1	Trägermaterial/Trägerkonstruktion	8	6.9.1	WAP 45 × 12 mm REHAU I HANEX	17
4.2	Leichtbauplatten als Trägermaterial	8	6.9.2	REHAU I HANEX 6 und 12 mm zur Verkleidung der Wandnische	18
4.2.1	Pappwaben mit Spanplatten- oder HDF-Deckschichten	8	6.9.3	Wandanschluss 6/12 mm mit Hohlkehle ohne Nischenverkleidung	18
4.2.2	Pappelsperholz	8	6.10	Unterbau gegossene Waschbecken	19
4.2.3	Pappelspanplatte	8	6.11	Unterbau Waschbecken	19
4.2.4	Polystyrol-Hartschaum mit HDF-Deckschichten oder mineralischer Beschichtung	8	6.12	Versiegelung von Armaturbohrungen in Holzträgerplatten	20
4.2.5	PUR-Schaum	8	6.12.1	Unterbau Spülen	20
4.2.6	XPS-Schaumplatte	8	6.12.2	Unterbau Spülbecken	21
4.3	Gegenzugmaterial für die Trägerplatte	8	7	Thermoformen REHAU I HANEX	22
4.4	Werkzeuge	8	8	Schraubverbindungen	24
5	Vor der Verarbeitung	9	9	Reparatur	25
5.1	Platten prüfen	9	10	Schleifen/Endfinish	27
5.2	Spülen und Becken prüfen	9	10.1	Schleifausrüstung	27
5.3	2K-Acrykleber prüfen	9	10.2	Glanzgrade Endfinish	28
5.4	Konditionierung	9	11	Montagerichtlinie REHAU I HANEX	29
5.5	Unterlagen für Materialgarantie	9	12	Innenausbau mit REHAU I HANEX	30
6	Verarbeitung REHAU I HANEX	10	12.1	Duschwände	30
6.1	Mechanische Bearbeitung von REHAU I HANEX	10	12.1.1	Anforderungen an bauseitige Wände	30
6.1.1	Sägen/Fräsen	10	12.1.2	Lagerung im Objekt vor der Montage	30
6.1.2	Bohren	10	12.1.2.1	Kunststoffvergüteter wasserfester Dünnbettmörtel für die Verklebung der Duschwände auf mineralischen Untergründen im Innenbereich	30
6.2	Klebstoffe	10			
6.2.1	REHAU I HANEX 2K-Acrykleber	10			
6.3	Verkleben/Fixieren	10			
6.3.1	Flächige Fixierung REHAU I HANEX bei 6/12 mm	10			
6.4	Verklebung von Kanten und Stoßfugen	11			
6.4.1	Verkleben von Kanten aus REHAU I HANEX 6/12 mm	11			
6.5	Herstellung von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX	12			
6.5.1	Herstellung von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX 6 mm über Plattenmaß 3680 hinaus	12			
6.5.2	Plattenstoß REHAU I HANEX 6 mm auf Arbeitsplattenüberbreite	13			

12.1.2.2	Duschwände	30
12.1.2.3	Verklebung der Duschwände	30
12.1.2.4	Wichtige grundsätzliche Hinweise zur Ausführung von Nassräumen	31
12.2	Wandelemente	32
12.2.1	Oberflächenfinish der Elemente	32
12.2.2	Transport/Transportsicherung	32
12.2.3	Lagerung der Elemente im Objekt vor der Montage	32
12.2.4	Benötigte Materialien für die Montage	32
12.2.5	Anforderungen an bauseitige Wände	32
12.2.6	Montagerichtlinie Wandelemente	32
12.2.6.1	Verklebung Elemente REHAU I HANEX 6 mm vollflächig	32
12.2.6.2	Verklebung Elemente 26 mm (XPS-Schaum + REHAU I HANEX 6 mm) vollflächig	33
12.2.6.3	Verklebung Elemente 26 mm streifenweise	33
12.2.6.4	Montage Elemente 26 mm auf Trennwandkonstruktion	33
12.2.6.5	Ausführungen Elementverbindungen	33
12.3	Herstellung wasserfeste Leichtbauelemente REHAU I HANEX	34
12.3.1	Trägerplatte	34
12.3.2	Systemaufbau Elemente	34
12.3.3	Werkzeuanforderung	34
12.3.4	Flächige Verklebung	34
12.3.5	Flächige Verklebung schwer entflammbar nach EN 13501-1	34
12.3.6	Kantenverklebung	34
12.3.7	Arbeitsschritte Herstellung Elemente	34
12.4	Bodenelemente	37
12.4.1	Anforderungen an bauseitige Böden	37
12.4.2	Bodenbelag REHAU I HANEX mit XPS-Platte	37
12.4.3	Bodenbelag REHAU I HANEX ohne XPS-Platte	37
12.4.4	Rutschhemmende Ausführung für Nassraumböden	37
12.4.5	Reinigung von Böden mit einer rutschhemmenden Oberfläche	37
12.4.6	Grundsätzliche Hinweise zur Ausführung von Böden für Nassräume	37
13	Datenblätter Platten	38
13.1	Technische Daten Platten 6, 12 und 19 mm	38
14	Technische Daten Leichtbauelemente	39
14.1	Trägerplatte wasserfest	39
14.2	Systemaufbau	39
14.3	Werkzeuanforderung	39
14.4	Kleber für flächige Verklebung	39
14.5	Kleber für flächige Verklebung schwer entflammbar	39
14.6	Kleber für Kantenverklebung	39
15	Gebrauchshinweise für Endnutzer	40
15.1	Behandlung von Flecken	41

1 INFORMATIONEN UND SICHERHEITSHINWEISE

Gültigkeit

Diese Technische Information ist weltweit gültig.

Aktualität der Technischen Information

Bitte prüfen Sie zu Ihrer Sicherheit und für die korrekte Anwendung unserer Produkte in regelmäßigen Abständen, ob die Ihnen vorliegende Technische Information bereits in einer neuen Version verfügbar ist. Das Ausgabedatum Ihrer Technischen Information ist immer rechts unten auf der Rückseite aufgedruckt.

Den jeweils aktuellen Stand der Unterlage erhalten Sie von Ihrem zuständigen Fachhandel, Ihrem REHAU Verkaufsbüro oder zum Download unter www.rehau.de/rauvisio.

Navigation

Am Anfang dieser Technischen Information finden Sie ein detailliertes Inhaltsverzeichnis mit den hierarchischen Überschriften und den entsprechenden Seitenzahlen.

Piktogramme und Logos



Sicherheitshinweise



Rechtlicher Hinweis



Wichtige Information



Information im Internet



Ihre Vorteile

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Produkte aus REHAU I HANEX dürfen nur wie in dieser Technischen Information beschrieben geplant, installiert und betrieben werden. Jeder andere Gebrauch ist nicht bestimmungsgemäß und deshalb unzulässig.

Sicherheitshinweise und Bedienungsanleitungen

- Lesen Sie die Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitungen zu Ihrer eigenen Sicherheit und zur Sicherheit anderer Personen vor Montagebeginn aufmerksam und vollständig durch.
- Bewahren Sie die Bedienungsanleitungen auf und halten Sie sie zur Verfügung.
- Falls Sie die Sicherheitshinweise oder die einzelnen Montagevorschriften nicht verstanden haben oder diese für Sie unklar sind, wenden Sie sich an Ihr REHAU Verkaufsbüro.
- **Nichtbeachten der Sicherheitshinweise kann zu Sach- oder Personenschäden führen.**

Beachten Sie alle geltenden nationalen und internationalen Unfallverhütungs- und Sicherheitsvorschriften, die Hinweise dieser Technischen Information und Sicherheitsdatenblätter der eingesetzten Klebstoffe und Reiniger.

Beachten Sie ebenfalls die geltenden Gesetze, Normen, Richtlinien, Vorschriften (z. B. DIN, EN, ISO, DVGW, TRGI, VDE und VDI) sowie Vorschriften zu Umweltschutz, Bestimmungen der Berufsgenossenschaften und Vorschriften der örtlichen Versorgungsunternehmen.

Anwendungsbereiche, die in dieser Technischen Information nicht erfasst werden (Sonderanwendungen), erfordern die Rücksprache mit unserer anwendungstechnischen Abteilung.

Für eine ausführliche Beratung wenden Sie sich an Ihr REHAU Verkaufsbüro.

Die Montagehinweise sind unmittelbar mit dem jeweiligen Produkt von REHAU verbunden. Es wird auszugsweise auf allgemein gültige Normen oder Vorschriften verwiesen.

Beachten Sie jeweils den gültigen Stand der Richtlinien, Normen und Vorschriften. Weitergehende Normen, Vorschriften und Richtlinien sind ebenfalls zu berücksichtigen und nicht Bestandteil dieser Technischen Information.

Personelle Voraussetzungen

- Lassen Sie die Herstellung und Montage nur von autorisierten und geschulten Personen durchführen.
- Lassen Sie Arbeiten an elektrischen Anschlüssen nur von hierfür ausgebildeten und autorisierten Personen durchführen.

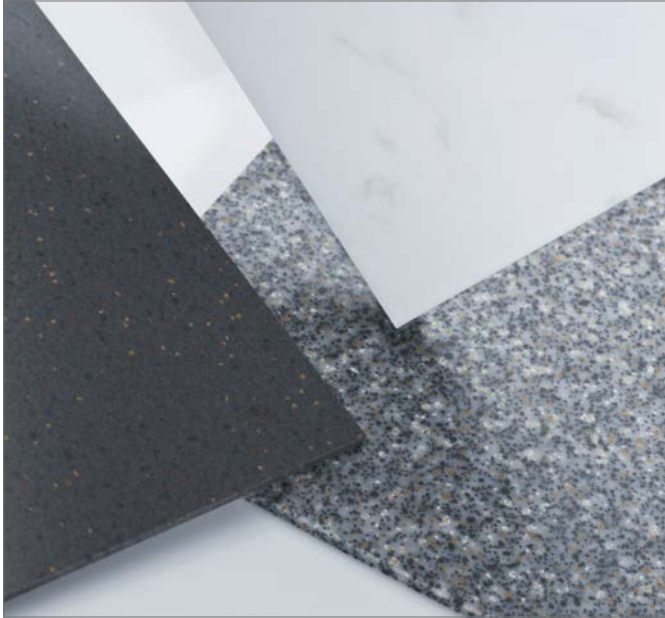
Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Halten Sie Ihren Arbeitsplatz sauber und frei von behindernden Gegenständen.
- Sorgen Sie für ausreichende Beleuchtung Ihres Arbeitsplatzes.
- Halten Sie Kinder und Haustiere sowie unbefugte Personen von Werkzeugen und den Montageplätzen fern. Dies gilt besonders bei Sanierungen im bewohnten Bereich.
- Verwenden Sie nur die für das REHAU I HANEX Programm von REHAU vorgesehenen Komponenten.

Arbeitskleidung

- Tragen Sie eine Schutzbrille, geeignete Arbeitskleidung, Sicherheitsschuhe und bei langen Haaren ein Haarnetz.
- Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck, diese könnten von beweglichen Teilen erfasst werden.
- Tragen Sie bei Montagearbeiten in Kopfhöhe oder über dem Kopf einen Schutzhelm.

2 PRODUKTBESCHREIBUNG



REHAU I HANEX ist eine homogene, porenlose, mineralgefüllte Acrylplatte aus Aluminiumtrihydroxid (ATH) und PMMA. Das langlebige und leicht zu reinigende Material hat ein hochwertiges Aussehen und ist berührungsfreundlich warm.

REHAU I HANEX ermöglicht eine große Gestaltungsvielfalt für funktionelle und dekorative Anwendungen in den Bereichen Innenausbau, Küche, Sanitär, Klinik, Arztpraxis und Möbel.

2.1 Materialeigenschaften

REHAU I HANEX Mineralwerkstoff ist:

- Porenlos
- Homogen
- Gleichmäßig eingefärbt über die gesamte Stärke
- Leicht zu reinigen
- Pflegeleicht
- Hygienisch
- Lebensmittelunbedenklich und geschmacksneutral
- Fleckenbeständig
- Lichtecht
- Wasserfest
- Optisch nahezu unsichtbar zu verkleben
- Thermoformbar
- Mit Hartmetall-Werkzeugen bearbeitbar wie Holz
- Durch Nachschleifen beliebig oft erneuerbar
- Reparierbar

2.2 Arbeitsschutz und Entsorgung

REHAU I HANEX ist ein ausgehärtetes Acrylharzverbundmaterial und verhält sich umweltneutral.

- Abfallschlüssel gemäß Abfallverzeichnisverordnung:
- 170203/Bau- und Abbruchabfälle aus Holz, Glas, Kunststoff
- 120105/Abfälle aus Prozessen mechanischer Formgebung sowie physikalischer und mechanischer Oberflächenbearbeitung von Metallen und Kunststoffen (Kunststoffspäne und -drehspäne)
- Der Schleifstaub ist nicht toxisch. Die Staubkonzentration sollte durch geeignete Schutzmaßnahmen wie Absaugung oder Staubmaske minimiert werden.
- Staub von REHAU I HANEX stellt kein spezifisches Explosionsrisiko dar.

2.3 Brandverhalten

REHAU I HANEX weist aufgrund seiner Zusammensetzung aus ATH und PMMA ein Brandverhalten auf und wird nach der DIN EN 13501-1 auf B - s1, d0 eingestuft. Im Falle eines Brandes werden keine toxischen Substanzen wie Schwermetalle oder Halogene freigesetzt. Es können dieselben Brandbekämpfungstechniken wie bei holzhaltigen Baustoffen angewendet werden.

Die hier gegebenen Hinweise und Empfehlungen entbinden den Verarbeiter nicht, alle geltenden Sicherheits- und Umweltvorschriften sowie die Vorschriften der Gewerbeaufsicht und Berufsgenossenschaft strikt einzuhalten, da diese immer vorrangig sind.

Die Sicherheitsvorschriften der eingesetzten Klebstoffe sind zu beachten und unbedingt einzuhalten.

Ergänzende Arbeitsmittel wie z. B. alkoholische Reiniger und andere leicht entzündliche Materialien sollen nur an einem sicheren und gut belüfteten Ort aufbewahrt werden.

Sicherheitsausrüstung wie Handschuhe, Schutzbrille, Gehörschutz und Staubmaske ist immer zu verwenden.

3 TRANSPORT, VERPACKUNG UND LAGERUNG



Bei Wareneingang sofort die äußere Verpackung auf Beschädigung überprüfen:

- Liegt eine Beschädigung vor, noch in Anwesenheit des Spediteurs die Verpackung öffnen und den Schaden an der Ware aufnehmen.
- Dies hat der Fahrer der Spedition zu bestätigen mit Name, Spedition, Datum und Unterschrift.
- Der Schaden ist innerhalb von 24 Stunden an den Spediteur zu melden.

Bei Nichtbeachtung haftet die Transportversicherung des Spediteurs nicht!

3.1 Transport

- Generell sind die allgemeinen Transport- und Ladebestimmungen zu beachten.
- Paletten bei Anlieferung mit Gabelstapler oder ähnlichen Geräten entladen.
- Stehen solche Geräte nicht zur Verfügung, die Platten einzeln mit zwei Personen manuell hochkant entladen. Beim Handling werden Transporthilfsmittel wie Saugheber, Hebelgriff und Plattentransporter empfohlen.
- Einzelne Platten wegen der Bruchgefahr nicht waagrecht transportieren, sondern vom Stapel oder einer festen Unterlage aufrichten und senkrecht transportieren. Oder waagrecht auf eine Palette in gleicher Höhe hinüber schieben (Abb. 3-1).
- Bei Kälte sind besonders Platten, aber auch Halbzeuge und fertige Werkstücke wesentlich spröder und bruchempfindlicher. Dies ist beim Transport zu beachten.

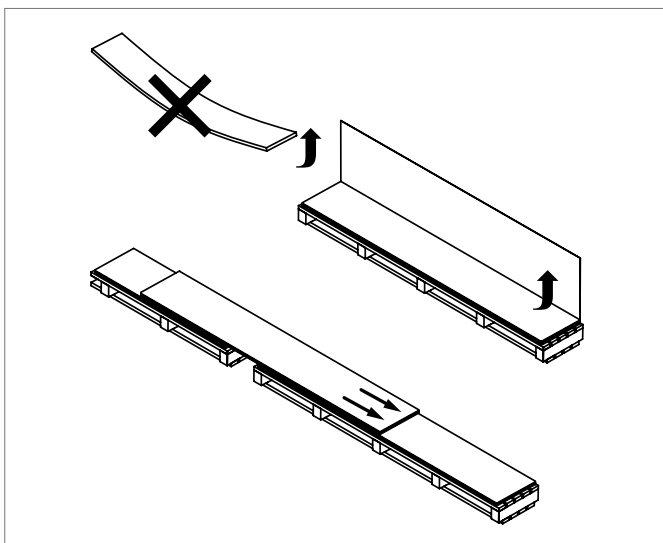


Abb. 3-1 Transport

3.2 Verpackung

Bei verarbeitetem REHAU I HANEX sollen die Ecken und Oberflächen unbedingt geschützt werden. Für den Schutz der Oberflächen empfiehlt sich Wellpappe oder Blisterfolie, für die Ecken und Kanten sollten Schaumstoffblöcke, -Winkelprofile oder starke Pappwinkel verwendet werden.

Arbeitsplatten mit Ausschnitten sollen nur hochkant transportiert werden. Alle Schwachstellen wie Ausschnitte, Ausklinkungen oder Ausschnitte mit eingesetzten Formteilen sind durch einteilige Spanplatten in Stärke 19 mm zu schützen.

Zur Sicherheit sollen zusätzlich alle Verpackungen mit Aufklebern in Signalfarbe Rot „Vorsicht zerbrechlich“ gekennzeichnet sein.

3.3 Lagerung

REHAU I HANEX Platten sollen flach und eben liegen und durchgängig unterstützt gelagert werden, damit ein Durchbiegen oder Verziehen verhindert wird.

REHAU I HANEX Formteile sollen auch in ihrer Verpackung nicht über sechs Einheiten gestapelt werden.

4 VORAUSSETZUNGEN FÜR DIE VERARBEITUNG

4.1 Trägermaterial/Trägerkonstruktion

- Spanplatte formaldehydarm E1 nach EN 312
- Sperrholz nach EN 313
- MDF nach EN 316
- Stärke 25 mm für REHAU I HANEX 6 mm
- Stärke 19 mm für REHAU I HANEX 12 mm
- Rahmenkonstruktion 100 × 25 mm aus Sperrholz für REHAU I HANEX 12 mm
- Rahmenkonstruktion 20 × 20 mm aus Metall für REHAU I HANEX 12 mm

4.2 Leichtbauplatten als Trägermaterial

4.2.1 Pappwaben mit Spanplatten- oder HDF-Deckschichten

- Mit Silikon, Sikaflex 221, Sikabond Parquet oder MS Polymer werden diese Mineralplatten flächig, punktuell oder mit Kleberstrich in Längs- und Querrichtung dauerelastisch alle 600 × 600 mm fixiert
- Kanten der Pappwabe verstärken mit Holzleiste/Dickfurnier
- Erforderliche Stärke Gegenzug für die Planität ermitteln
- Für Einsatzbereich mit Temperaturbelastung (z. B. Küche) nicht geeignet

4.2.2 Pappelsper Holz

- Mit Silikon, Sikaflex 221, Sikabond Parquet oder MS Polymer werden diese Mineralplatten flächig, punktuell oder mit Kleberstrich in Längs- und Querrichtung dauerelastisch alle 600 × 600 mm fixiert
- Erforderliche Stärke Gegenzug für die Planität ermitteln

4.2.3 Pappelspanplatte

- Mit Silikon, Sikaflex 221, Sikabond Parquet oder MS Polymer werden diese Mineralplatten flächig, punktuell oder mit Kleberstrich in Längs- und Querrichtung dauerelastisch alle 600 × 600 mm fixiert
- Gewichtsreduzierung von 30 % gegenüber Standardspanplatte
- Erforderliche Stärke Gegenzug für die Planität ermitteln

4.2.4 Polystyrol-Hartschaum mit HDF-Deckschichten oder mineralischer Beschichtung

- Mit 1K-PU-Kleber (z. B. Sikabond Parquet) werden diese Platten punktuell, flächig oder mit Kleberstrich in Längs- und Querrichtung dauerelastisch alle 600 × 600 mm fixiert
- Acrylkleber REHAU I HANEX löst Polystyrolschaum auf, Holzleiste/Dickfurnier als Zwischenlage vor der Bekantung mit REHAU I HANEX
- Erforderliche Stärke Gegenzug für die Planität ermitteln
- Polystyrolschaum unter Raumgewicht 100 kg/m³ nicht geeignet bzw. wesentlich stärkerer Gegenzug erforderlich

4.2.5 PUR-Schaum

- Mit 1K-PU-Kleber (z. B. Sikabond Parquet) werden diese Platten punktuell, flächig oder mit Kleberstrich in Längs- und Querrichtung dauerelastisch alle 600 × 600 mm fixiert
- 2K-Acrylkleber REHAU I HANEX für die Kantenverklebung mit REHAU I HANEX
- Erforderliche Stärke Gegenzug für die Planität ermitteln
- Polystyrolschaum unter Raumgewicht 100 kg/m³ nicht geeignet bzw. wesentlich stärkerer Gegenzug erforderlich
- TI REHAU I HANEX auf PUR-Platte RG100 unter www.rehau.de/rauvisio

4.2.6 XPS-Schaumplatte

Siehe Kapitel „Innenausbau mit REHAU I HANEX“ auf Seite 31.

4.3 Gegenzugmaterial für die Trägerplatte

Als Gegenzug für die Trägerplatte ist eine Phenol- oder HPL-Platte 0,7–1,0 mm aufzubringen.

4.4 Werkzeuge

Erforderliche Grundausstattung:

- Furnierpresse
- Leimroller/Zahnspachtel
- Oberfräse/Tischfräse
- HM-Fräswerkzeuge
- HM-Sägeblätter (Trapezflachzahn)
- Schraubzwingen/Kantenzwingen
- Sekundenkleber
- Doppelseitiges Klebeband
- Exzenterschleifer Hub 3
- Helle, saubere, fussfreie Lappen
- Aceton oder Spiritus (ölfrei)
- Microfinish-Schleifpapier/Schleifvlies



Keine Stichsäge verwenden!

5 VOR DER VERARBEITUNG

5.1 Platten prüfen

Bitte prüfen Sie die Platten auf folgende Punkte, bevor eine Weiterarbeit stattfindet:

- Äußere Beschädigungen, wie z. B. Rissbildungen oder Kerben
- Oberflächenbeschädigung
- Verzug
- Farbgleichheit innerhalb der Produktionscharge

Beim Zusammenfügen von Platten im gleichen Dekor sollen nur Platten mit gleicher Produktionsnummer verwendet werden.

Bei Verarbeitung von Platten mit unterschiedlichen Produktionsnummern ist unbedingt die Farbverträglichkeit vor der Verarbeitung zu überprüfen.

Prüfung auf Farbgleichheit bei Tageslicht, nicht im hellen Sonnenlicht. Beste Beurteilung bei Tageslicht ohne Sonneneinstrahlung und mit angefeuchtetem Lappen (kommt dem Endfinish optisch sehr nahe), Betrachtungsabstand 60 cm.

5.2 Spülen und Becken prüfen

Bitte prüfen Sie die Spülen und Becken auf folgende Punkte, bevor eine Weiterarbeit stattfindet:

- Planebenheit der Randausbildung
- Randbefräsung
- Schäden durch falschen Transport oder nicht sachgemäße Handhabung

5.3 2K-Acrylkleber prüfen

Der Kleber muss bei Raumtemperatur innerhalb der vorgegebenen Zeit gleichmäßig aushärten. Falls dies nicht der Fall ist, darf der Kleber nicht mehr verarbeitet werden.

Ein Technisches Datenblatt und Sicherheitsdatenblätter Kleber/Härter sind abrufbar unter www.rehau.de/rauvisio.

5.4 Konditionierung

REHAU I HANEX Platten und alle weiteren zu verarbeitenden Materialien sind vor der Verarbeitung mindestens 24 Stunden bei Raumtemperatur (min. 18 °C) zu konditionieren. Die Verarbeitung erfolgt ebenfalls bei Raumtemperatur.

5.5 Unterlagen für Materialgarantie

Die Lieferscheine von Platten, Spülen und Becken müssen für die Materialgewährleistung aufbewahrt werden, ebenso die Etiketten der verarbeiteten Plattenchargen.

Zusätzlich müssen die Chargen-Nummern auf dem Lieferschien notiert werden.

6 VERARBEITUNG REHAU I HANEX

6.1 Mechanische Bearbeitung von REHAU I HANEX

6.1.1 Sägen/Fräsen



Keine Stichsäge verwenden.

Zugelassene und scharfe Werkzeuge mit ausreichender Leistung und HM-Bestückung:

- Handoberfräsen 1.600–2.200 W, Drehzahl 8.000–24.000 U/Min.
- Tischfräsen 3.000–5.000 W
- Formatkreissägen mit Drehzahl 4.000–4.500 U/Min.
- Sägeblätter mit Trapezflachzahn positiv/negativ (z. B. $d = 300$ mm, $z = 96$).

Kerbwirkung

Die Molekularstruktur von REHAU I HANEX bedingt, dass alle Schnitt- und Fräskanten mit einem Radius von mindestens 1,5 mm zu versehen sind. Innenecken müssen mit einem Radius von min. R6 gerundet sein, Innenecken bei Temperaturbelastung müssen mit einem Radius von min. R10 gerundet sein.

6.1.2 Bohren



Keine Schlangen- oder Schneckenbohrer verwenden.

- Ø 10 mm HM-Bohrer Dachformspitze 60°
- Ø >10 mm HM-Bohrer Zylinderkopf mit zwei Raumschneiden

6.2 Klebstoffe

6.2.1 REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber

Für die Verklebung von REHAU I HANEX Kanten, REHAU I HANEX Plattenstößen oder REHAU I HANEX Platteneckverbindungen wird der REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber im jeweiligen Plattendekor eingesetzt. Für die Verklebung von REHAU I HANEX Waschbecken und Platten wird der REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber im jeweiligen Beckendekor eingesetzt.



- Den Kleber vor der Verarbeitung prüfen.
- Kleber nur dann verarbeiten, wenn er gleichmäßig innerhalb 48 Stunden aushärtet!
- Verarbeitbar bis zum Datum auf dem Etikett bei konstanter Lagertemperatur 5–18 °C ohne direkte Sonneneinstrahlung. Nach diesem Datum vorab testen, ob Kleber noch vorschriftsmäßig aushärtet.
- Eine höhere Lagertemperatur reduziert die Verarbeitbarkeit erheblich (z. B. 6 Monate bei 25 °C).
- Datenblatt unter www.rehau.de/rauvisio.

Materialbedarf 2K-Acrylkleber

- 1 Kartusche 250 ml reicht für ca.:
- 7 lfm Kante 40 mm
 - 10 lfm Kante 30 mm
 - 25 lfm Kante 10 mm

6.3 Verkleben/Fixieren



Zur Verklebung von REHAU I HANEX 6 mm auf anderen Trägermaterialien als Holzwerkstoffe (z. B. Rigips-, Fermacell-, Styrodur- oder PU-Platten) kann der 1K PU-Kleber Sikabond Parquet eingesetzt werden, ebenfalls für die Verklebung auf Holzwerkstoffen, wenn keine Presse zur Verfügung steht.

Auf gleichmäßigen Kleberauftrag und gutes Andrücken mit der Hartgummirolle achten.

Kleberauftrag: ca. 400 g/m²

mit Zahnpachtel 1 mm Zahnung

Offene Zeit: 1 h bei 20 °C

Andruck: manuell mit Hartgummirolle, flach und eben lagern (horizontal transportieren, nicht durchbiegen)

Nachpressen min. 12 h vollflächiger Stapeldruck, min. 30 cm FPY-Stapel (= 200 kg/m²)

6.3.1 Flächige Fixierung REHAU I HANEX bei 6/12 mm

REHAU I HANEX Platten in den Stärken 6/12 mm dürfen nicht vollflächig mit Trägermaterial verklebt werden.

Mit Silikon, Sikaflex 221, Sikabond Parquet oder MS Polymer werden diese Mineralplatten punktuell oder mit Kleberstrich in Längs- und Querrichtung dauerelastisch alle 600 × 600 mm fixiert.

- REHAU I HANEX 6 mm auf durchgehender Trägerplatte P3 (feuchtfest) min. 25 mm

- REHAU I HANEX 12 mm auf Rahmenkonstruktion 600 × 600 mm aus Sperrholz-Streifen 25 × 100 mm wasserfest verleimt und gedübelt, Alu- oder Metallrahmen 600 × 600 mm aus Profilquerschnitt min. 20 × 20 mm oder auf durchgehender Trägerplatte P3 min. 25 mm (Abb. 6-1).

Auf Alu- oder Metallrahmen kann ebenfalls das doppelseitige Klebeband 3M 9088 eingesetzt werden.

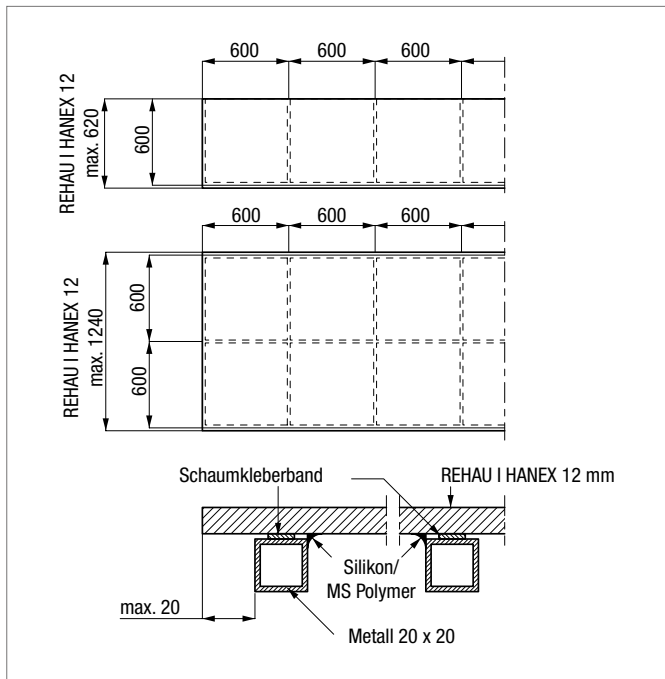


Abb. 6-1 Flächige Fixierung REHAU I HANEX 12 mm

Die Klebefuge soll nach dem Zusammenpressen 1–2 mm betragen. Die Unterseite und alle Kanten von Holzträgerplatten sind gegen Feuchtigkeit und Wasserdampf zu schützen.

6.4 Verklebung von Kanten und Stoßfugen

Der REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber verbindet REHAU I HANEX mit REHAU I HANEX, REHAU I HANEX mit Holzträger, Holzträger mit Holzträger.

Der Holzträger soll formaldehydarm (z. B. Spanplatte E1) ausgerüstet sein. Bei Trägerplatten mit hohem Formaldehydgehalt härtet der 2K-Acrylkleber nicht vollständig aus.

Die Kleberkartusche kann nach der Verarbeitung mit dem Originalverschluss wieder verschlossen und für weitere Verarbeitung gelagert werden.

Mit dem REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber sind verschiedene Kantenausführungen herstellbar.

Empfohlen wird die Kantenausführung stumpf unter die Fläche der Platte gesetzt oder als 45°-Fuge aus REHAU I HANEX 6/12 mm wird eine wasserdichte und kaum sichtbare Fuge erzielt. Vor der Kantenverklebung werden sämtliche Klebeflächen mit Aceton oder Spiritus

und einem sauberen weißen Lappen gereinigt. Die Klebeflächen dürfen danach nicht mehr mit den Fingern berührt werden.

Zur Erzielung eines farblich optimalen Fugenbildes wird grundsätzlich der Sägeschnitt an den Klebekanten und Klebstellen der flächigen Stoßfugen nachgefräst.

Dies gilt für alle Dekore. Durch Kantenschmutz und Kantenausbrüche von der Säge wird die Klebefuge sehr deutlich sichtbar. Der 2K-Acrylkleber wird auf den Kantenstreifen mit ausbruchfreier Kantenfläche aufgebracht (Abb. 6-2). Zulässiger Fugenspalt 0,1–0,2 mm.

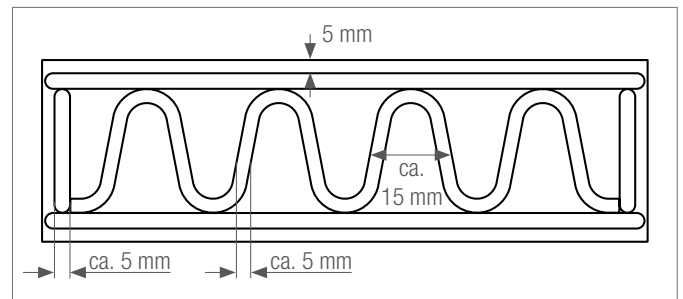


Abb. 6-2 Verkleben von Kanten und Stoßfugen

Zur Fixierung werden eine Hartholzzulage und Kantenclips im Abstand von 20–25 cm eingesetzt, die nur handfest angezogen werden. Ausreichende Klebermenge und Anpressdruck sind daran zu erkennen, dass der Kleber gleichmäßig ohne Unterbrechung an den Fugenaußenkanten austritt.

Farbverträglichkeit der Platte und Kante ist vor der Verarbeitung zu prüfen.

6.4.1 Verkleben von Kanten aus REHAU I HANEX 6/12 mm

Beim Verkleben von Kanten aus Material 6/12 mm mit Platten in der jeweiligen Stärke wird die Kante unter die Fläche der Platte gesetzt (Abb. 6-3).

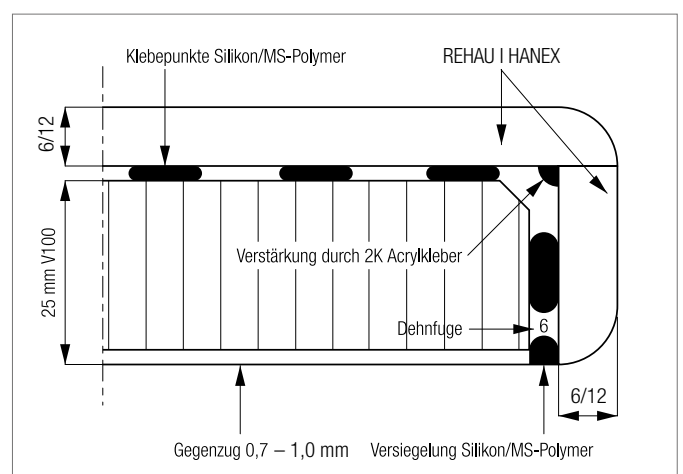


Abb. 6-3 Verkleben von Kanten aus REHAU I HANEX > 6/12 mm

Bei Grob- oder Sonderdekoren werden zur Erzielung der Farbgleichheit Fläche und Kante mit einer 45°-Fuge zusammengesetzt (Abb. 6-4).

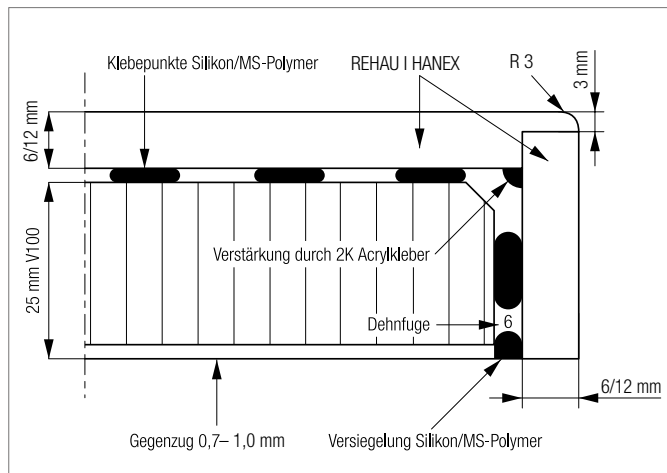


Abb. 6-4 Fläche und Kante bei Grob- oder Sonderdekoren mit 45°-Fuge

Vor der Verklebung wird der Sägeschnitt des Kantenstreifens nachgefräst. Die Klebeflächen an Platte und Kante werden mit Aceton oder Spiritus gereinigt und danach nicht mehr mit den Händen berührt. Die Verklebung wird an der Rückseite der Kante mit einem zusätzlichen, durchgehenden Kleberstrich mit dem REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber verstärkt (Abb. 6-6, 6-7 und Abb. 6-8). Zwischen Trägerplatte und Kante ist eine Dehnfuge von 6 mm einzuhalten.

Nach der Fixierung der Platte mit dem Trägermaterial wird die Dehnfuge mit MS-Polymer geschlossen (Abb. 6-6, 6-7 und Abb. 6-8). Nach Aushärtung des Acrylklebers wird die Kante bündig gefräst oder mit dem gewünschten Radius versehen. Das Endfinish wird mit Microfinish-Schleifpapier für Mineralwerkstoff und Exzentrerschleifer hergestellt.

Herstellung von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX Holzträgerplatten müssen allseitig an der Unterseite der Kanten gegen Feuchtigkeit und Wasserdampf versiegelt werden (z. B. PU-Kleber, MS-Polymer), auch eine Stoßstelle des Gegenzuges 0,7 (Abb. 6-6, 6-7 und Abb. 6-8).

6.5 Herstellung von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX

Holzträgerplatten müssen allseitig an der Unterseite der Kanten gegen Feuchtigkeit und Wasserdampf versiegelt werden (z. B. PU-Kleber, MS-Polymer), auch eine Stoßstelle des Gegenzuges 0,7 (siehe auch Abb. 6-5)

6.5.1 Herstellung von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX 6 mm über Plattenmaß 3680 hinaus

Verlängerungen von Platten über das Format 3680 hinaus werden bei der Montage im Objekt ausgeführt wie in Abb. 6-15 oder Abb. 6-16 dargestellt. Das erfolgt mit zwei Nuten und Federn 25 x 6 mm aus REHAU I HANEX über die gesamte Verbindungsfläche.

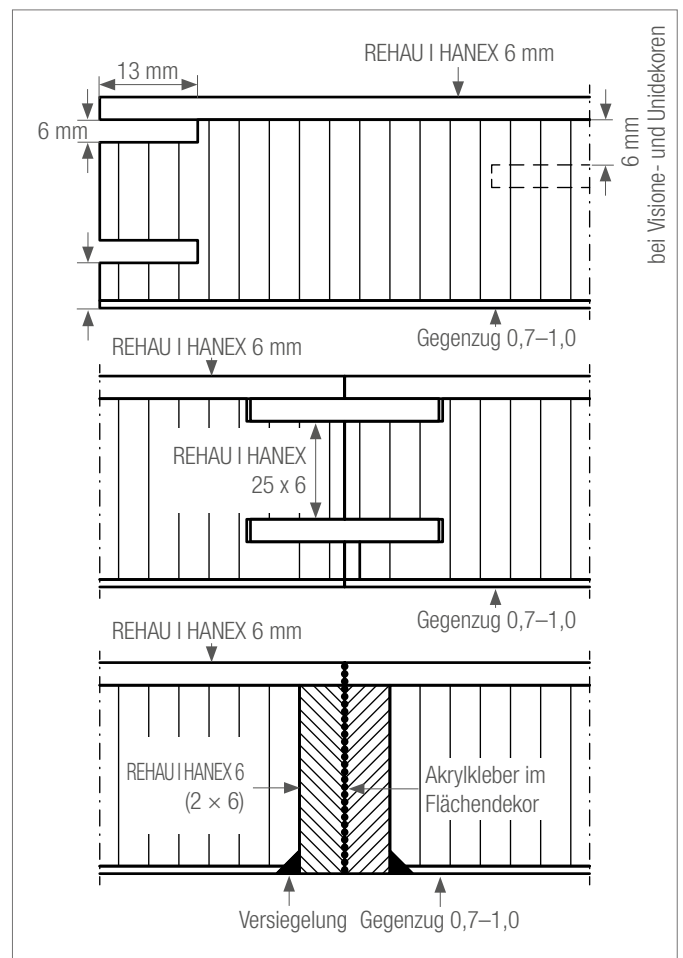


Abb. 6-5 Verlängern von Arbeitsplatten

Die Stoßkanten der Platten werden rechteckig nachgefräst. Im Bereich der Stoßstelle werden beide Platten direkt unter dem REHAU I HANEX Material mit einer Nut 13 x 6 mm versehen. Bei transluzent Dekoren und Unidekoren Nutfräsung 6 mm von der Oberkante, damit sich die REHAU I HANEX Feder nicht von der Trägerplatte abzeichnet. Die Nuten bei Transport mit MDF-Federn sichern.

Die zweite Nut mit gleicher Abmessung wird ca. 6 mm von der Unterkante der Trägerplatte gefräst (Abb. 6-8 und Abb. 6-9). Alternativ zur Ausführung mit Nut/Feder kann auch ein Massivanleimer REHAU I HANEX (Stärke min. 6 und 12 mm) unter die Fläche REHAU I HANEX 6 mm geklebt und bündig gefräst werden. Beide Oberflächen mit P80 anschleifen, reinigen und über die gesamte Verbindungsfläche Acrylkleber REHAU I HANEX im Flächendekor angeben.

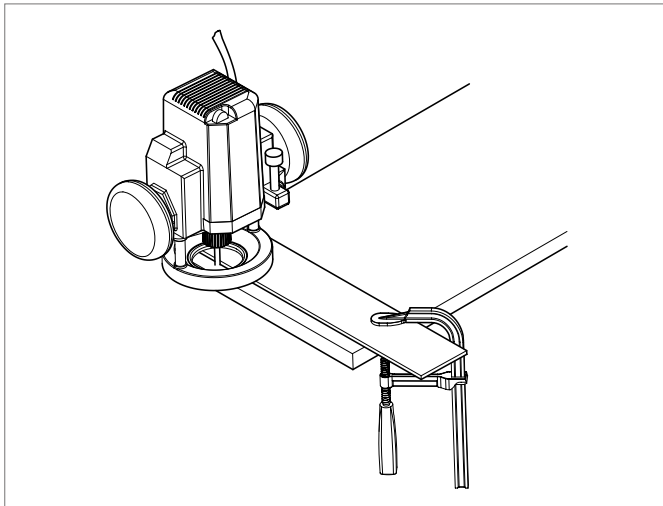


Abb. 6-6 Fräsen der Nut

Fräsanschlag für alle Nutfräsungen ist generell die Oberseite der REHAU I HANEX Platte.

Die gefrästen Nuten werden entstaubt, die REHAU I HANEX Federn werden auf der Oberseite mit Körnung P80 geschliffen, Federn und Klebeflächen REHAU I HANEX mit Spiritus oder Aceton gereinigt und die Klebeflächen nicht mehr mit der Hand berührt. Mit 2K-Acrylkleber im Plattendekor werden die Federn eingeklebt. Die Stoßfuge nur handfest zusammenspannen, bis der Acrylkleber gleichmäßig auf der Sichtfläche austritt.

Stoßstellen im Gegenzug sind gegen Feuchtigkeit und Wasserdampf zu versiegeln (z. B. PU-Kleber).

Vor dem Endfinish wird die Klebefuge mit einem Bandschleifer längs der Klebefuge plan geschliffen (P150). Das manuelle Endfinish mit Exzentrerschleifer wird immer quer zur Klebefuge durchgeführt.

6.5.2 Plattenstoß REHAU I HANEX 6 mm auf Arbeitsplattenüberbreite

Im Bereich des Plattenstoßes REHAU I HANEX 780 mm wird in die Trägerplatte eine Nut von 25 × 6,5 mm eingefräst. In die Nut wird mit 2K-Acrylkleber eine REHAU I HANEX Feder 24 × 6 mm, Sichtseite mit Körnung P80 geschliffen und nach dem Reinigen eingeklebt. Die Stoßkanten der REHAU I HANEX Platten werden rechtwinklig nachgefräst und gereinigt. Die Trägerplatte wird mit Flächenleim REHAU I HANEX versehen, die Oberseite der eingeklebten Feder mit 2K-Acrylkleber im Plattendekor REHAU I HANEX. Vor dem Auflegen und Anstoßen der Restplatte REHAU I HANEX wird an die Kante der ersten Platte ein durchgehender Kleberstrich 2K-Acrylkleber angegeben. Auftrag des Flächenleims REHAU I HANEX mit Leimrolle, bei Auftrag mit Zahnpachtel ist die Leimmenge zu hoch, die Klebefläche kann beim Verpressen schwimmen und die REHAU I HANEX Platten an der Stoßfuge auseinander ziehen. Mit Schraubzwingen oder Vakuum-Plattenspannern die Stoßfuge auf Druck handfest zusammenfügen, bis der Acrylkleber ohne Unterbrechung an der Plattenoberseite austritt. Zuerst quer zur Stoßfuge ein 50 mm breites Kleband Tesa 4024 (farblos oder braun, identische Klebmasse acrylbasierend) mit Abständen max. 30 cm anbringen und gut festreiben.

Danach das Tesaband 4024 über die gesamte Längsrichtung der Stoßfuge in zwei Lagen übereinander anbringen und gut festreiben. Schraubzwingen oder Plattenspanner entfernen, doppelte Lage Klebebänder längs der Stoßfuge partiell nachkleben. Anschließend den Verbund in der Presse verpressen (Abb. 6-10). Vor dem Finish wird die Klebefuge mit einem Bandschleifer längs der Klebefuge plan geschliffen. Das manuelle Endfinish mit Exzentrerschleifer wird immer quer zur Klebefuge durchgeführt.

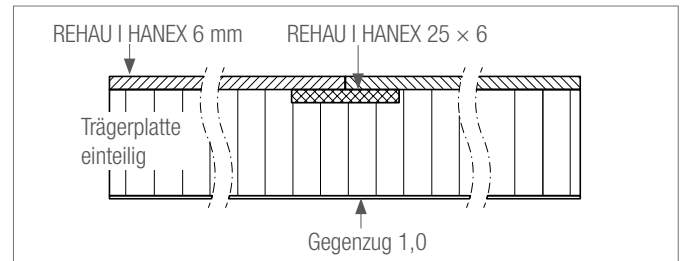


Abb. 6-7 Plattenstoß auf Arbeitsplattenüberbreite

Stoßstellen im Gegenzug sind gegen Feuchtigkeit und Wasserdampf zu versiegeln (z. B. PU-Kleber).

6.5.3 Eckverbindungen oder Stoßfugen von Platten aus REHAU I HANEX 6/12 mm

Bei Eckverbindungen oder Stoßfugen werden die zu verbindenden Plattenkanten mit einem Profilfräser positiv/negativ rechtwinklig nachgefräst. Die Positionierung der Fräser erfolgt von der Plattenoberseite. Durch die Profilierung wird die Klebefuge vergrößert. Bei Elementen ohne Wärmebelastung wird jeweils ein Streifen REHAU I HANEX von 50 mm über die gesamte Länge untergeklebt (Abb. 6-11).

Der Streifen kann an den Enden mit Heißkleber fixiert werden.

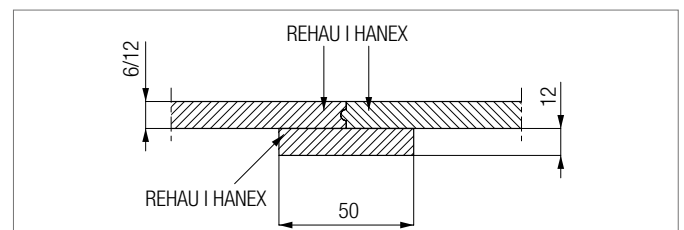


Abb. 6-8 Unterkleben bei Elementen ohne Wärmebelastung

Bei Elementen mit Wärmebelastung wird jeweils ein REHAU I HANEX Streifen von 6 und 12 mm × 100 mm über die gesamte Länge untergeklebt, der beidseitig 45° gefräst ist (Abb. 6-12).

Der Streifen kann an den Enden mit Heißkleber fixiert werden.

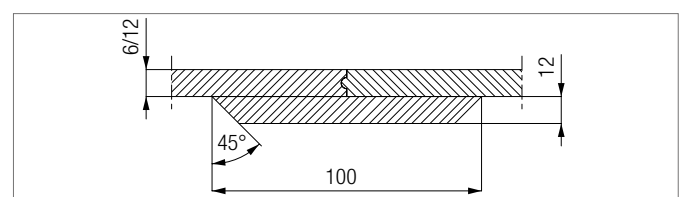


Abb. 6-9 Unterkleben bei Elementen mit Wärmebelastung

Geklebt wird mit dem REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber im jeweiligen Plattendekor. Die Klebeflächen werden mit Aceton oder Spiritus gereinigt und danach nicht mehr mit den Händen berührt. Die Fixierung der Klebefugen erfolgt mit Weichhölzern (keine Harthölzer verwenden), Sekundenkleber und nur handfest angezogenen Schraubzwingen oder Plattenspannern. Zwingen/Plattenspanner nur soweit anziehen, bis der Kleber ohne Unterbrechungen an der Fuge austritt. Vor dem Finish mit Exzentrerschleifer Klebefugen an Stoßstellen mit Bandschleifer plan schleifen (P150). Das manuelle Endfinish mit Exzentrerschleifer wird immer quer zur Klebefuge durchgeführt.

6.6 Einbau von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX

Die Arbeitsplatten sollen vollständig auf Unterschränken aufliegen. Dies gilt ganz besonders für Bereiche mit Ausschnitten für Becken, Spülen und Kochfelder. Bereiche mit Ausschnitten sollen nur mit einem Gewicht bis 25 kg belastet werden. **Das Sitzen oder Stehen von Personen auf Arbeitsplattenbereichen mit Ausschnitten oder Überstand ist nicht zulässig.**

Der max. Abstand von Unterschränken mit überbauten Arbeitsplatten soll 40 cm nicht überschreiten. Ein einseitiger seitlicher Arbeitsplatten-Überstand bis 60 cm soll mit zwei Stützfüßen abgestützt werden. In dem Bereich ist die Positionierung von Aufsatzschränken auf der Arbeitsplatte nicht zulässig.

Beim Einbau zwischen zwei Wänden ist pro lfm. Länge eine Dehnfuge von 1 mm zu berücksichtigen (z.B. Raummaß 6 m/6 mm Dehnfuge). An der Längswand ist eine Dehnfuge von min. 3 mm einzuhalten (Abb. 6-13).

6.6.1 Einbau von Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX in Fensternischen

Beim Einbau in Fensternischen ist an allen Seiten eine Dehnfuge von 3 mm einzuhalten.

Die Innenecken am Übergang REHAU I HANEX von der Fensternische zur Arbeitsflächen sollen einen Radius von min. R 6 erhalten (Abb. 6-13).

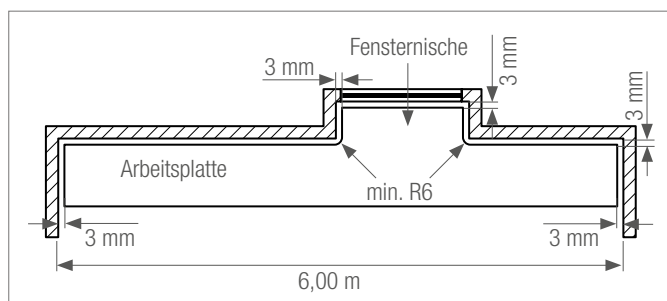


Abb. 6-10 Einbau in Fensternische

6.7 Elementverbindungen

6.7.1 Eckverbindung manuell

Die Kanten der Verbindungselemente sauber und rechtwinklig fräsen (Abb. 6-14).

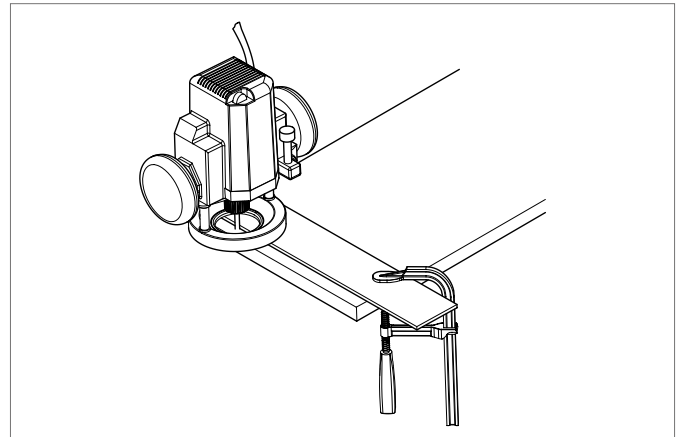


Abb. 6-11 Ausfräsen der Kanten

Fräsnuten, REHAU I HANEX Federn und Verklebung siehe Kapitel 6.5.1.

Die Platten flach hinlegen und zusammenfügen. Die beiden Elemente werden durch versetztes Aufkleben von Weichhölzern (keine Harthölzer verwenden) mit Sekundenkleber und Fixieren durch Schraubzwingen zusammengefügt. Die Klebepunkte nicht über der Nut anbringen, sonst Bruchgefahr beim späteren Abschlagen der Weichhölzer. Alternativ können Vakuum-Plattenspanner eingesetzt werden. Die Zwingen/Plattenspanner nur so fest anziehen, bis sich der Kleber an der Plattenoberseite durchgehend ohne Unterbrechung herausdrückt. Nach ca. 45 Min. können die Fixierhölzer abgeschlagen/Plattenspanner entfernt werden und die Fuge auf das Endfinish der Plattenelemente geschliffen werden (Abb. 6-15). Vor dem Finish mit Exzentrerschleifer Klebefugen an Stoßstellen mit Bandschleifer längs der Klebefuge plan schleifen (P150). Das manuelle Endfinish mit Exzentrerschleifer wird immer quer zur Klebefuge durchgeführt.

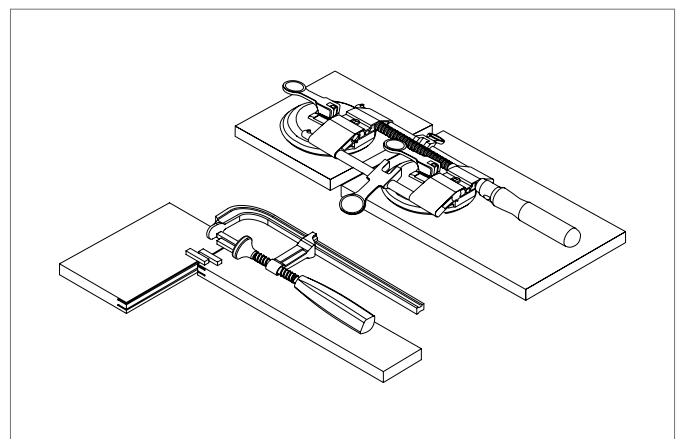


Abb. 6-12 Zusammenfügen der Platten

6.7.2 Eckverbindung mit Plattenverbindern bei REHAU I HANEX 6 mm

Die Herstellung einer maschinellen Eckverbindung durch Ausfräsen und Montage von Plattenverbindern ist ebenfalls möglich. Zur Vermeidung von Spannungsrissen und zur Erreichung einer ebenfalls kaum sichtbaren Fuge wird hier wie bei der Verbindung Ausführung A mit dem REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber und den zwei eingeklebten Federn aus REHAU I HANEX gearbeitet. Die Plattenverbinder nur so fest anziehen, bis der Acrylkleber an der Plattenoberseite durchgehend ohne Unterbrechung herausdrückt (Abb. 6-16 und Abb. 6-17). Vor dem Finish mit Exzentrerschleifer Klebefugen an Stoßstellen mit Bandschleifer längs der Klebefuge plan schleifen (P150). Das manuelle Endfinish mit Exzentrerschleifer wird immer quer zur Klebefuge durchgeführt.

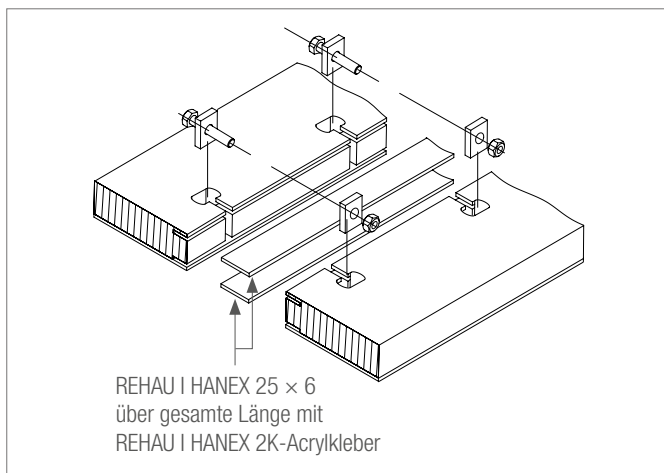


Abb. 6-13 Eckverbindung mit Plattenverbindern

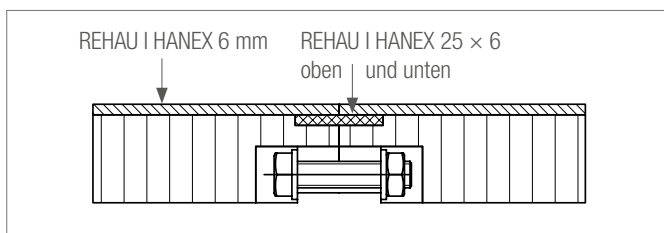


Abb. 6-14 Eckverbindung mit Plattenverbindern

Möglichkeiten der Eckausführungen

1. Eckausführung mit 45°-Fuge nicht zulässig
2. Eckausführung 90° ohne Anfräsung
3. Eckausführung 90° mit Anfräsung 45°
4. Eckausführung 90° mit Innenradius (siehe Abb. 6-18)

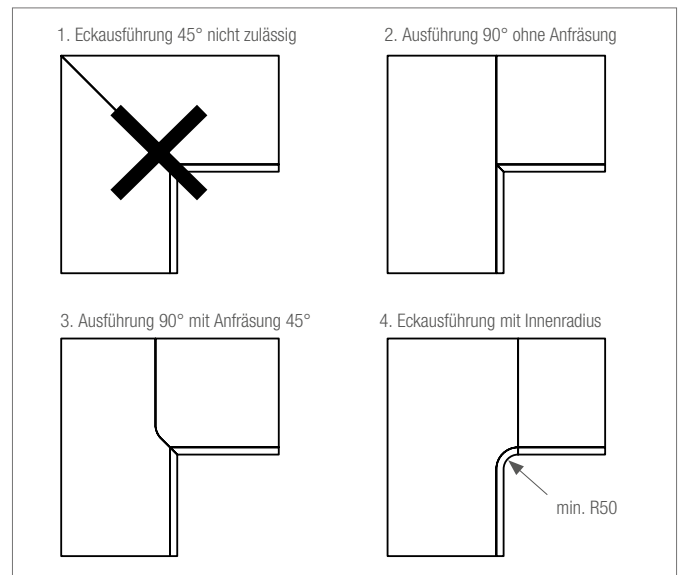


Abb. 6-15 Mögliche Eckausführungen

6.8 Fugen und Ausschnitte bei REHAU I HANEX

Für alle Verklebungen von Kanten und Fugen ausschließlich den 2K-Acrylkleber REHAU I HANEX verwenden. Offene Zeit: ca. 10 Min., weiterverarbeitbar nach ca. 45 Min. Die Aushärtung des Klebers kann mit dem Fingernagel überprüft werden.

Beim Einsatz der REHAU I HANEX Acrylkleber immer den jeweils farblich abgestimmten Kleber zum Plattendekor verwenden.

Platzierung von Fugen und Ausschnitten

Im Bereich von Ausschnitten für Spülbecken, Waschbecken und Kochfelder sind keine Fugen zulässig.

Über allen Geräten, die Wärme, Kälte oder Wasserdampf abgeben, (z. B. Geschirrspüler, Waschmaschine, Backofen, Gefrierschrank) sind ebenfalls keine Fugen zulässig.

Fugen neben Ausschnitten oder Geräten, die Wärme, Kälte oder Wasserdampf abgeben, sollen einen Abstand von min. 100 mm aufweisen.

Der Mindestabstand für Kochfeldausschnitte von Eckverbindungen und Plattenstirnkanten beträgt 100 mm, der Mindestabstand von 2 Kochfeldausschnitten nebeneinander beträgt 200 mm. Der Mindestabstand für Spülenausschnitte von Eckverbindungen und Plattenstirnkanten beträgt 50 mm, der Mindestabstand für 2 nebeneinander liegenden Ausschnitten (z. B. für Waschbecken und Spülen) beträgt 100 mm.

Für die Ausführung von Eckverbindungen sind keine diagonalen Fugen zulässig (Abb. 6-19).

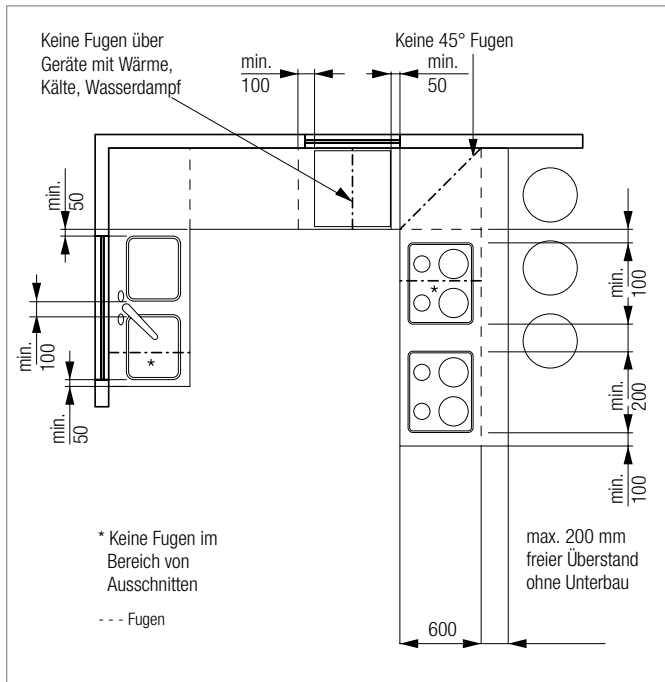


Abb. 6-16 Anordnung von Arbeitsplatten und Fugen

6.8.1 Ausschnitte in Arbeitsplatten mit REHAU I HANEX für Anwendungen ohne Temperaturbelastung (z. B. Edelstahlspülen)

Alle vier Ecken Radius R6. Ausschnitt fräsen und Fräskanten an REHAU I HANEX umlaufend mit Radius R3 fräsen.

Stichsäge sind zur Herstellung des Ausschnittes nicht zulässig, durch die Ausbruchkerben des Sägeschnittes entstehen Spannungsrisse im REHAU I HANEX.

Die Ausschnittkanten der Trägerplatte gegen eindringende Feuchtigkeit versiegeln (z. B. PU-Kleber, Silikon o. a.). Ein Hitzeschutzband wie beim Kochfeldausschnitt ist hier nicht erforderlich.

6.8.2 Ausschnitte und Montage von Kochmulden bei REHAU I HANEX

Ausschnitte für Kochmulden mit der Oberfräse oder CNC-Maschine fräsen, Eckradius min. R10.

Stichsäge sind zur Herstellung des Ausschnittes nicht zulässig, durch die Ausbruchkerben des Sägeschnittes entstehen Spannungsrisse im REHAU I HANEX.

Platten REHAU I HANEX 6/12 mm werden unterseitig an den Ausschnittkanten mit Materialstreifen 2 Stck. (links und rechts) Breite min. 160 ausgefräst min. 100 mm und 2 Stck. (vorn und hinten) min. 50 mm breit in Stärke 12 mm verstärkt. Verklebung mit REHAU I HANEX 2K-Acrykleber (Abb. 6-20).

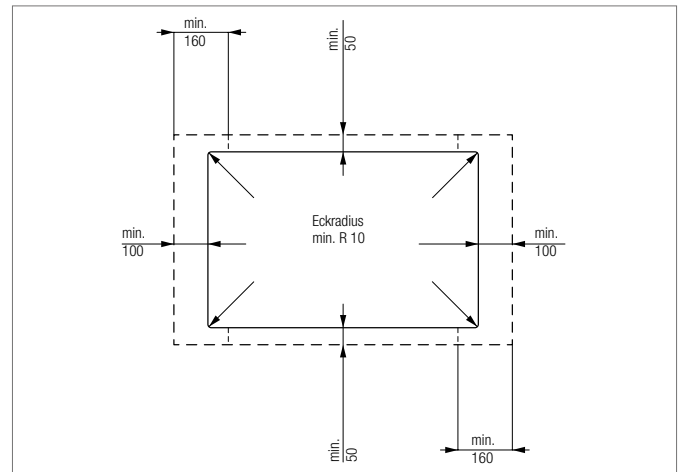


Abb. 6-17 Ausschnitt Kochmulde

Maße des Einbauteils kontrollieren (innen liegendes Gehäuse und Bördelrand). Der Abstand zwischen Kochmulde und Arbeitsplattenausschnitt muss an allen 4 Seiten min. 7 mm betragen, Innenecken des Ausschnittes min. Radius R10 (Abb. 6-21 und Abb. 6-22)

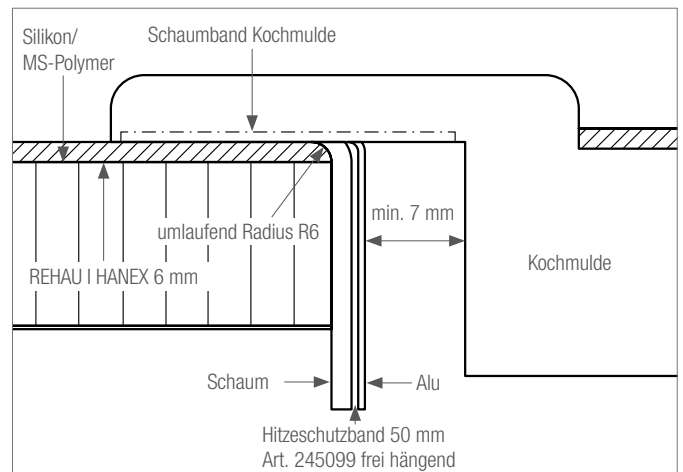


Abb. 6-18 Einbau Kochmulde

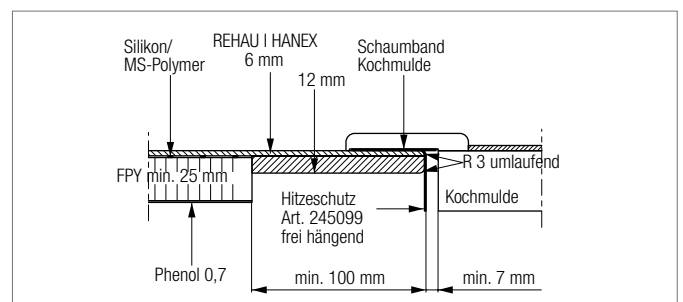


Abb. 6-19 Einbau Kochmulde

Können zwischen Kochmodule und Arbeitsplattenausschnitt die 7 mm Mindestabstand umlaufend nicht eingehalten werden, ist ein Rahmen aus Edelstahl zu fertigen, auf dem das Kochfeld aufliegt. Zwischen dem Edelstahlrahmen und Ausschnitt REHAU I HANEX sind umlaufend min. 7 mm Abstand einzuhalten, das Hitzeschutzband Mat. Nr. 1245099 ist umlaufen an der Ausschnittkante REHAU I HANEX anzubringen.

Wird der Rahmen mit dem Ausschnitt verschraubt, **müssen die Schrauben mit Hitzeschutzband überklebt werden. Auch Schrauben von Clipsverbindungen, die an den Ausschnittkanten angebracht werden, sind mit Hitzeschutzband zu überkleben.**

Bei REHAU I HANEX 6/12 mm wird an den Ausschnittkanten **oben und unten** umlaufend ein Radius von R3 gefräst.

Vor Einbau der Kochmulde werden die Ausschnittkanten der Spanplatte gegen Feuchtigkeit versiegelt. Dazu eignet sich ein PU-Leim (auf Silikon haftet das Hitzeschutzband REHAU I HANEX nicht). Dann wird die Fläche der Mineralplatte auf das festgelegte Endfinish geschliffen.

Für Arbeitsflächen wird das Finish matt, bei dunklen Dekoren das Finish supermatt empfohlen. Das Hitzeschutzband Mat.-Nr. 1245099 aus den Komponenten Schaum- und Aluminiumband wird umlaufend ohne Unterbrechung an den Ausschnittskanten bis zur Oberkante des REHAU I HANEX Materials (Auslauf des Radius R3) angebracht. Das Hitzeschutzband ist 50 mm breit und der Überstand über die Arbeitsplatte soll frei nach unten hängen (Abb. 6-21 und Abb. 6-22). Der Bördelrand des Kochfeldes darf nicht direkt auf der REHAU I HANEX Oberfläche aufliegen, **es ist immer das vom Kochfeldlieferanten beigefügten Schaumband unter dem Bördelrand vor Einbau der Kochmodulen zu fixieren (Abb. 6-21 und Abb. 6-22).**

Rahmenlose Kochmodule dürfen nicht in Flächen aus REHAU I HANEX eingebaut werden, da diese keine Begrenzung zum Ausschnitt REHAU I HANEX aufweisen und Schäden durch Überhitzung verursachen (Abb. 6-23).

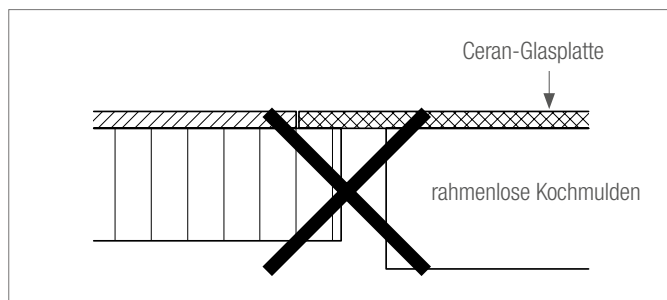


Abb. 6-20 Kein Einbau von rahmenlosen Kochfeldmulden



Nicht vorschriftsmäßig eingebaute oder nicht vorschriftsmäßig genutzte Kochfelder können Spannungsrisse durch Hitze im REHAU I HANEX verursachen.

Ursachen für Spannungsrisse:

- Das Kochfeld wurde mit einer Stichsäge ausgeschnitten.
- Die Eckradien des Ausschnittes sind kleiner als 10 mm.
- Der umlaufende Abstand vom Kochfeldgehäuse zum Arbeitsplattenausschnitt beträgt weniger als 7 mm.
- Es wurde kein umlaufender Radius R3 an der Ausschnittkante der Arbeitsplatte gefräst.
- Das Hitzeschutzband Mat.-Nr. 1245099 wurde nicht oder nicht vollständig montiert.
- Das Hitzeschutzband Mat.-Nr. 1245099 wurde beim Einbau des Kochfeldes beschädigt, z.B. am Eckradius oder durch Schraube/Clip
- Ein heißer Topf wurde ohne Untersetzer ganz oder teilweise auf die REHAU I HANEX Arbeitsplatte gestellt.



Diese Angaben gelten für Kochmulden, Wärmeplatten o.ä. im privaten Haushaltsbereich, nicht im gewerblichen Bereich.

Gewerbe und Gastronomie

Für Kochmulden, Fritteusen, Wärmeplatten o.a. Geräte mit einer Hitzeabstrahlung über 80 °C im Einbaubereich der Arbeits- oder Thekenplatten wird generell zusätzlich ein Edelstahlrahmen eingesetzt. Das gesamte Abstandsmaß der innenliegenden Gerätegehäuse und Ausschnittkante in der Arbeits- oder Thekenplatte soll min. 20 mm betragen.

Das REHAU I HANEX Hitzeschutzband Mat.-Nr. 1245099 wird dreifach angebracht:

1. Schicht unter Edelstahlrahmen
2. Schicht auf den Ausschnittkanten der Arbeitsplatte, wie vorab beschrieben
3. Schicht auf den Kanten des Edelstahlrahmens. Auch die Verschraubung des Edelstahlrahmens mit den Ausschnittkanten wird mit dem Hitzeschutzband abgedeckt (Abb. 6-24)

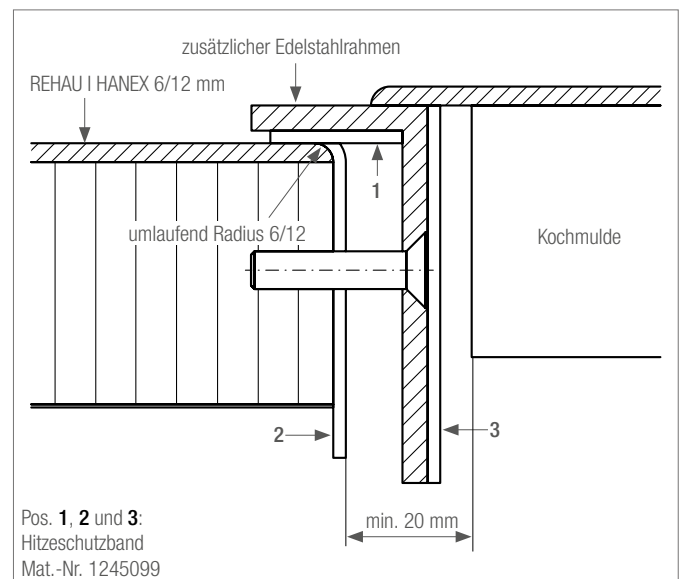


Abb. 6-21 Einsatz des Hitzeschutzbands

6.9 Wandanschlusslösungen und Nischenverkleidungen mit REHAU I HANEX

6.9.1 WAP 45 × 12 mm REHAU I HANEX

Die Standardlösung für einen Wandabschluss wird mit dem REHAU I HANEX Kantenstreifen 45 × 12 mm erzielt. Der Streifen wird oben profiliert, oben und unten mit Falzen von ca. 2 × 2 mm versehen. Die Verklebung zur Wand und Arbeitsplatte erfolgt mit Sanitär silikon farblich passend zum REHAU I HANEX Dekor. Der Silikonüberschuss wird mit Trennmittel eingespritzt und an den Falzkanten mit einem Kunststoffspachtel sauber abgezogen (Abb. 6-25).

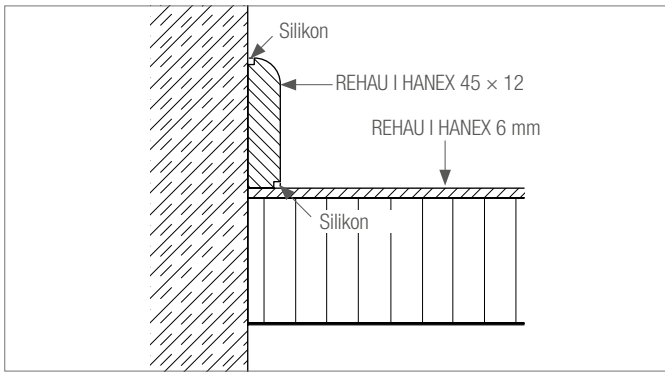


Abb. 6-22 Wandabschluss mit REHAU I HANEX

6.9.2 REHAU I HANEX 6 und 12 mm zur Verkleidung der Wandnische

REHAU I HANEX 6/12 mm können direkt auf der Wand aufgebracht werden. Die Verklebung wird punktuell oder streifenförmig, Abstand ca. 30 cm mit PU-Baukleber oder Silikon durchgeführt (Abb. 6-27).

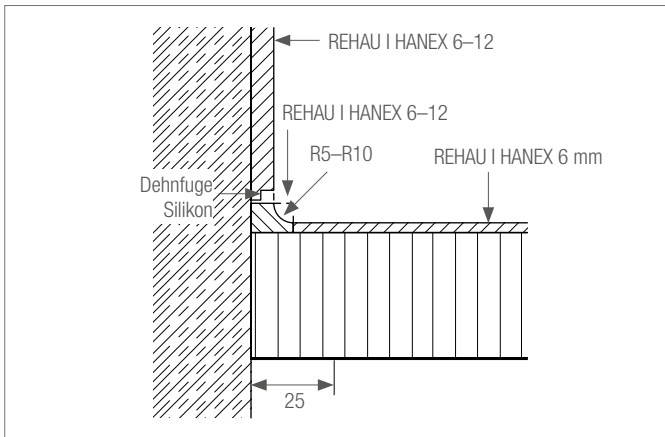


Abb. 6-23 Nischenverkleidung

6.9.3 Wandanschluss 6/12 mm mit Hohlkehle ohne Nischenverkleidung

Bei einem Wandanschluss ohne Nischenverkleidung wird der Abschlussstreifen aus REHAU I HANEX 60 mm mit der Hohlkehlausführung direkt an der Arbeitsplatte integriert (Abb. 6-28 und Abb. 6-29).

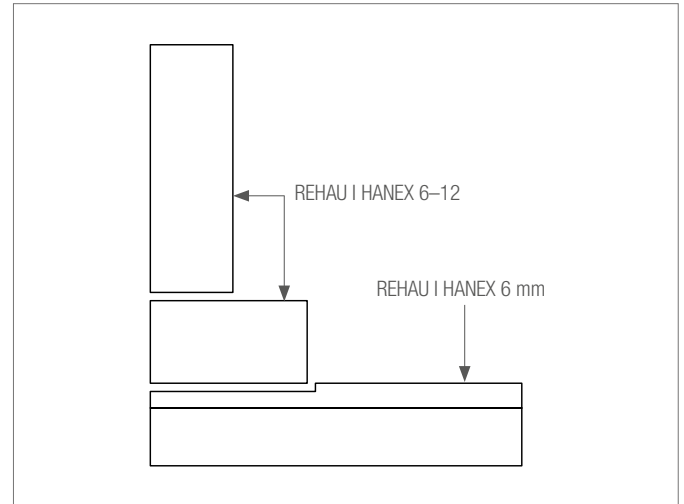


Abb. 6-24 Wandanschluss mit Hohlkehle

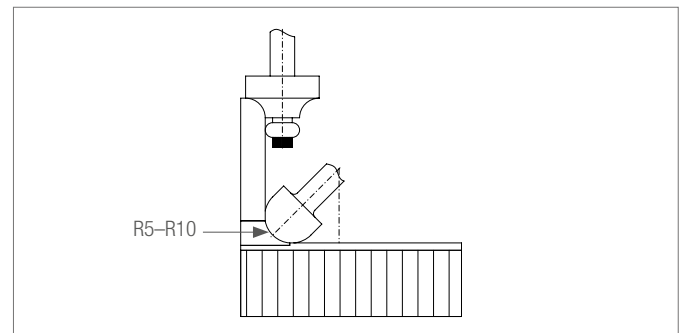


Abb. 6-25 Wandanschluss mit Hohlkehle

6.10 Unterbau gegossene Waschbecken

Für alle Beckenartikel sind dxf-Dateien für die CNC-Fräse oder bei Einsatz einer Oberfräse Schablonen für Ausschnitt und Falz erhältlich. Die gegossenen Becken werden untergebaut (Abb. 6-30).

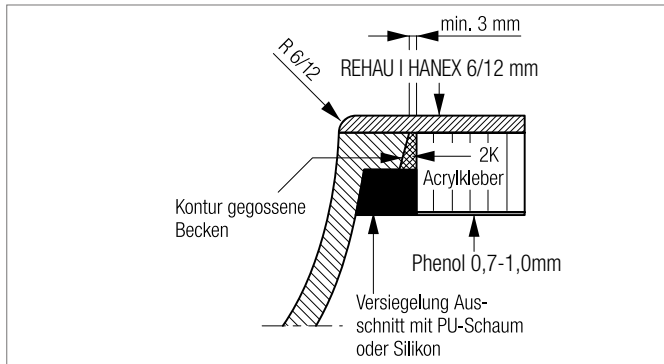


Abb. 6-26 Radius R6 bei Platten 6 mm / R12 bei Platten 12 mm

Fräswerkzeuge

- CNC-Fräse oder leistungsfähige Oberfräse mit Spannzangen min. 10 mm
- Nutfräser 10 mm
- Führungshülse für Oberfräse in Abstimmung auf erforderliche Falzbreite des jeweiligen Beckens
- Falzfräser
- Für Oberfräse: Schablonen für Ausschnitt und Falz
- Radiusfräser entsprechend der Plattenstärke REHAU | HANEX oder 45°-Fräser mit Kunststoff-Anlaufring

Fräskontur der Trägerplatte entstauben, Klebeflächen des Beckens und der REHAU | HANEX Fläche im Klebefalz mit Spiritus (Ethanol) oder Aceton reinigen. Klebeflächen danach nicht mehr mit den Händen berühren (Fehlverklebung). 2K-Acrylkleber in der Beckenfarbe im Klebefalz angeben, das Becken einsetzen und mit Spannschraube fixieren. Spannen, bis der Acrylkleber am Beckeninnenrand ohne Unterbrechung austritt.

Nach Aushärtung des Klebers (ca. 45 Min.) wird das zu den Becken passende Oberflächenfinish „seidenmatt“ hergestellt. Die Innenkontur des Beckens kann mit Radius versehen werden. Fräser mit Kunststoff-Anlaufring erforderlich, damit an dem Becken mit fertigem Oberflächenfinish „seidenmatt“ keine Kratzer erzeugt werden. Die Ausschnittkante der Trägerplatte wird mit PU-Kleber, Acryl oder Silikon gegen Feuchtigkeit versiegelt.

6.11 Unterbau Waschbecken

Diese Becken werden in allen Plattendekoren im Tiefziehverfahren aus 12 mm-Platten REHAU | HANEX hergestellt. Die Becken werden untergebaut (Abb. 6-31).

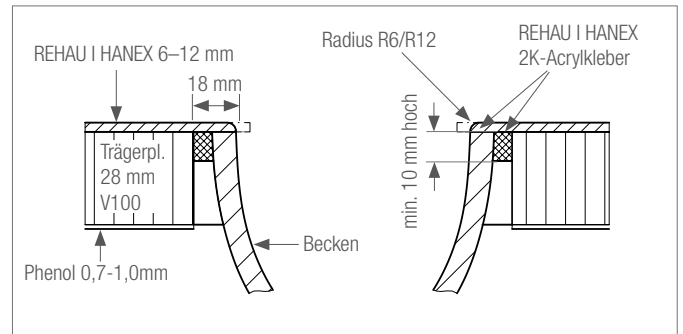


Abb. 6-27 Radius R6 bei Platten 6 mm / R12 bei Platten 12 mm

Für alle Beckenartikel sind dxf-Dateien für die CNC-Fräse oder bei Einsatz einer Oberfräse Schablonen für Ausschnitt und Falz erhältlich.

Fräswerkzeuge

- CNC-Fräse oder leistungsfähige Oberfräse mit Spannzangen min. 10 mm
- Nutfräser 10 mm
- Anlaufring 30 mm
- Falzfräser 20 mm
- Für Oberfräse: Schablonen für Ausschnitt und Falz
- Radiusfräser entsprechend der Plattenstärke REHAU | HANEX oder 45°-Fräser mit Kunststoff-Anlaufring

Bei Einsatz einer Oberfräse

Die Schablonen A + F werden an der Unterseite der Trägerplatte fixiert. Mit Schablone A wird im REHAU | HANEX die Kontur für den Beckenausschnitt gefräst, umlaufend ca. 3 mm kleiner als die Beckenkontur. Position Schablone A markieren und Schablone F an gleicher Position anbringen. Danach wird der Falz für die Beckenaufnahme in die Trägerplatte bis spannfrei auf die Rückseite der REHAU | HANEX Platte ausgefräst (Abb. 6-32).

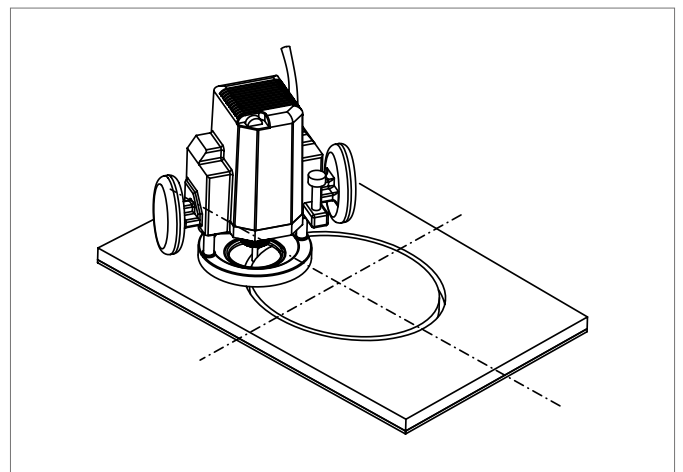


Abb. 6-28 Einsatz Oberfräse

Die Außenkontur vom Fräsfalz soll umlaufend min. 6 mm größer sein als die Beckenkontur (Abb. 6-33).

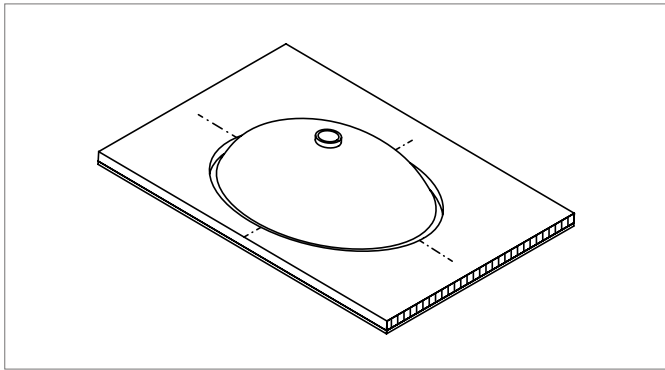


Abb. 6-29 Ausgefräste Platte und Becken

Alle Klebeflächen (Ausschnitt und Beckenrand) werden mit Aceton oder Ethanol (Spiritus) gereinigt und danach nicht mehr mit den Händen berührt. Becken mit 2K-Acrylkleber im Beckendekor unter die REHAU I HANEX Fläche kleben, den Falz umlaufend mindestens 10 mm hoch mit REHAU I HANEX 2K-Acrylkleber auffüllen, damit Spannungen im Becken durch warmes und kaltes Wasser auf die Trägerplatte abgeleitet werden.

Das Becken ca. 45 Min. mit Spannschrauben fixieren oder mit mittlerem Druck auf die Klebefläche belasten.

Nach Aushärtung des Klebers die Kontur des Beckenausschnittes zuerst bündig fräsen und danach Radius R6 bei REHAU I HANEX 6 mm oder Fase 45° fräsen bis exakt zur Beckenkante/Klebefuge. Bei anderen Plattenstärken REHAU I HANEX exact den Radius zur Plattenstärke auswählen.

Im Naturmineral vorhandene oder durch den Formprozess entstehende Farbunterschiede werden dadurch optisch aufgehoben. Verwenden Sie für diese beiden Frässchritte nur Fräser mit Kunststoff-Anlaufring, damit an den Becken mit Oberflächenendfilm „seidenmatt“ keine Kratzer verursacht werden. Die Ausschnittkanten der Trägerplatte werden mit PU-Kleber, Silikon, Acryl o. ä. gegen Feuchtigkeit versiegelt oder der Ausschnitt mit PU-Schaum ausgeschäumt. Armaturbohrungen in der Trägerplatte werden versiegelt, wie unter Pos. 6.12 beschrieben.



Durch die Lichtspiegelung von zwei Seiten erscheinen die Eckradien der eckigen Becken bei Unidekoren heller als die angrenzenden Flächen. Dieser optische Effekt tritt unabhängig von Material und Farbton auf (z. B. auch bei Edelstahl, Quarz).

6.12 Versiegelung von Armaturbohrungen in Holzträgerplatten

Armaturbohrungen in der Holzträgerplatte sollen vor Montage der Armaturen gegen Feuchtigkeit versiegelt werden, damit ein Aufquellen der Trägerplatte durch Feuchtigkeit verhindert wird. Am besten eignet sich dafür ein 2K Epoxy-Gießharz, Ausführung gemäß Abb. 6-34. Alternativ kann ein Massivblock aus verklebtem REHAU I HANEX (mit den Mindestabmessungen 55 × 55 für Standardarmatur) in Stärke der Trägerplatte mit 2K-Acrylkleber eingesetzt werden (Abb. 6-34).

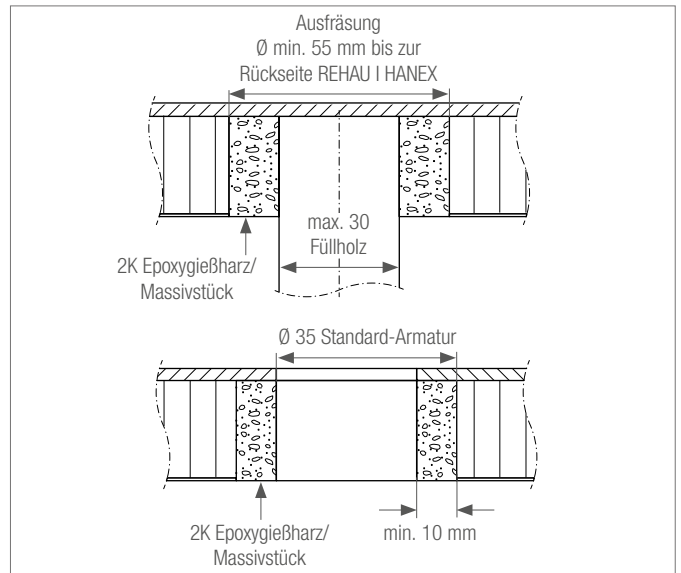


Abb. 6-30 Versiegelung Armaturbohrungen

6.12.1 Unterbau Spülen

Für alle Spülen sind dxf-Dateien für die CNC-Fräse oder Schablonen für die Oberfräse verfügbar. Die Spülen werden in einen Falz von unten eingebaut.

Fräswerkzeuge
CNC-Fräse oder leistungsfähige Oberfräse mit Spannzangen
min. 10 mm

Bei Einsatz einer Oberfräse

Schablone mit Anlaufring 30 mm, Aufschiebehülse 54 mm und Fräser 18 mm für den Ausschnitt

Schablone mit Anlaufring 30 mm und Fräser 18 mm für den Falz
Radiusfräser für die Ausschnittkante: R3.

Unterbau in REHAU I HANEX 6 mm

Beim Spülenunterbau in REHAU I HANEX 6 mm diese abfälen auf 3 mm (Abb. 6-36).

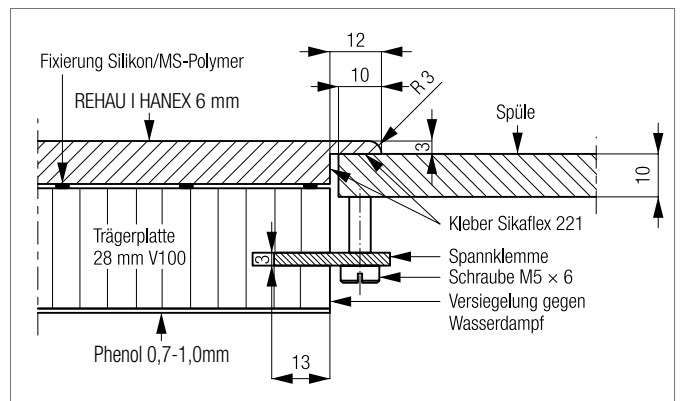


Abb. 6-31 Unterbau REHAU I HANEX 6 mm

Mit einem Nutfräser 3 mm werden an den Längsseiten je drei Nuten und an den Querseiten je eine Nute für die Spannklemmen eingefräst.

Die Spüle wird probeweise in den Ausschnitt gelegt und die Passung überprüft. Oben an der Kante der Spüle wird die Klebefläche umlaufend 8 mm breit angeschliffen mit Körnung P80. Die Klebeflächen der Spüle und REHAU I HANEX Platte werden mit Aceton oder Spiritus gereinigt und danach nicht mehr mit der bloßen Hand berührt. Die gereinigten Flächen min. 10 Min. ablüften lassen.

Der beigefügte dauerelastische Kleber Sikaflex-221 der Fa. Sika wird aufgetragen, die Spüle eingesetzt und mit Furnierstreifen zentriert. Die Schrauben der Spannklemmen werden nur so weit angezogen, bis der Kleber oben an der Sichtseite durchgehend austritt. Die Fuge zwischen Spülenkante und Trägerplatte und die Nuten der Spannklemmen werden mit dem Kleber versiegelt.

Verwenden Sie ausschließlich diesen Kleber Sikaflex-221, nur dann ist die Dichtheit der Klebefuge bei den Temperaturbelastungen der Spüle auf Dauer sichergestellt.

Offene Bereiche an der Oberseite der Klebefuge werden mit dem Sikaflex-Kleber geschlossen. Die Sichtfuge wird mit Trennmittel eingesprüht und mit einem Fugenspachtel aus Kunststoff abgezogen. Kleberüberschuss auf der Fläche wird mit Trennmittel entfernt. Anschließend die Oberfläche der Spülenfläche bei Bedarf mit Spiritus reinigen.

Die Ausschnittkanten der Trägerplatte werden mit PU-Kleber, Silikon oder Acryl gegen Feuchtigkeit versiegelt.

! Silikon- oder Acryldichtmasse ist für die Verklebung der REHAU I HANEX Spülen nicht geeignet!

Achtung! Wegen Risiko von Rissen in der Klebefuge und Schäden der Trägerplatte durch Feuchtigkeit raten wir dringend vom flächenbündigen Einbau der Spülen ab.
Die im Falz unter die Platte geklebte Spüle verhindert, dass Wasser auf die Arbeitsplatte läuft.

i Durch die Lichtspiegelung von zwei Seiten erscheinen die Eckradien der eckigen Becken bei Unidekoren heller als die angrenzenden Flächen. Dieser optische Effekt tritt unabhängig von Material und Farbton auf (z.B. auch bei Edelstahl, Quarz).

6.12.2 Unterbau Spülbecken

Die Einzelspülbecken AQUASINO werden unter die Platten REHAU I HANEX (Details siehe auch Kapitel 6.11) 12 mm in einen Falz eingebaut (Abb. 6-37). Beim Einbau unter REHAU I HANEX 12 mm können in die Platte Rillen gefräst werden für den Wasserablauf/Geschirr-Abtropffläche.

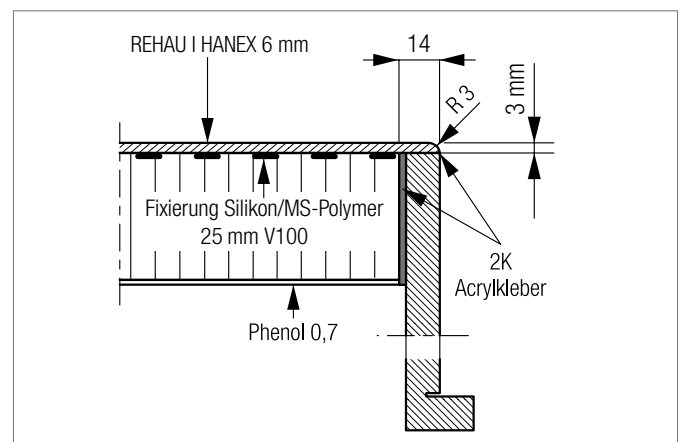


Abb. 6-32 Unterbau Spüle

i Durch die Lichtspiegelung von zwei Seiten erscheinen die Eckradien der eckigen Becken bei Unidekoren heller als die angrenzenden Flächen. Dieser optische Effekt tritt unabhängig von Material und Farbton auf (z.B. auch bei Edelstahl, Quarz).

7 THERMOFORMEN REHAU I HANEX

Beim Thermoformen von REHAU I HANEX und auch anderen Mineralwerkstoffen gibt es erhebliche Unterschiede im Vergleich zum Postforming von HPL (high pressure Laminate).

Spannungsrisse im Mineralwerkstoff durch falsche Detailverarbeitung entstehen nicht immer sofort bei der Bearbeitung, sondern können auch noch nachträglich entstehen.

Gegenüberstellung Postforming HPL/Thermoforming REHAU I HANEX

Postforming HPL	Thermoforming REHAU I HANEX
Partielle Erwärmung zulässig	Partielles Erwärmen nicht zulässig, ganzflächige Erwärmung und gleichmäßige Durchwärmung der Plattenstärke erforderlich.
Wärmequelle Heizstrahler/Heizlüfter zulässig	Heizstrahler/Heizlüfter nicht zulässig, Heizschienen für Streifen, z. B. Kanten oder Heitzische für Platten verwenden. Heitzischgröße muss dem REHAU I HANEX Format entsprechen, das verformt werden soll.
Hohe Temperatur zulässig	Temperatur über 160 °C nicht zulässig, da das REHAU I HANEX dann thermisch geschädigt wird. Schadensbild: Verfärbung, raue Oberfläche.
Sehr kurze Erwärmung	Durchwärmzeit bei 140–160 °C bei 6, 12, 19 mm Stärke ca. 45 Min./, bei beidseitig eingesetzten Heizelementen ca. 25 Min. Verformung immer mit Positiv- und Negativform.

Heizgeräte

- Heizschiene zum Verformen von Kantenstreifen
- Heitzisch oder Ofen (Konvektion) zum Verformen von Flächen, (Presse mit Heizplatten ab 150 °C ebenfalls einsetzbar)
- Die REHAU I HANEX Streifen oder Platten müssen gleichmäßig über die gesamte Materialstärke und das gesamte Format erwärmt werden (Abb. 7-1 und Abb. 7-2)

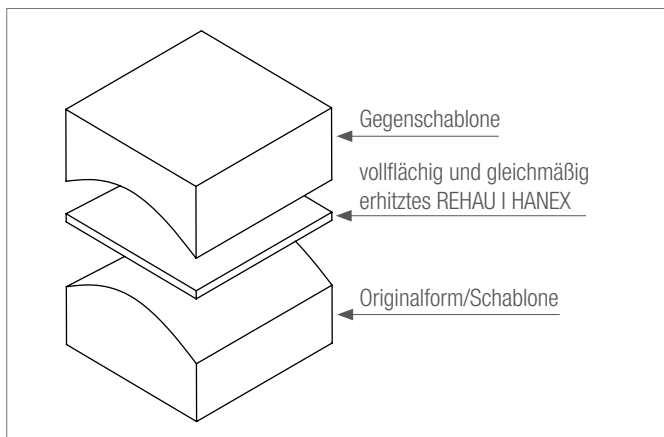


Abb. 7-1 Heizgerät und Platte

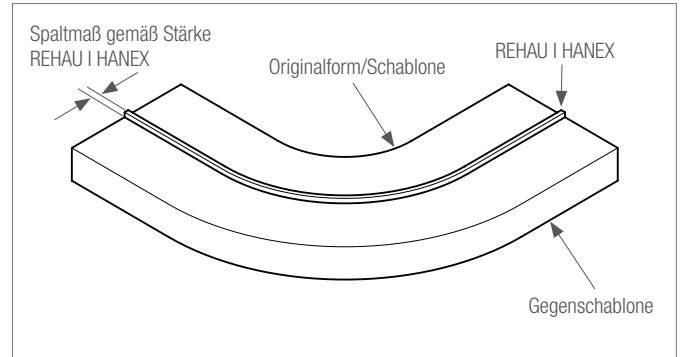


Abb. 7-2 Thermoformen

Kleinster Biegeradius für Platten 6 mm ca. R70, für Platten 12 mm ca. R110. Diese Aussage ist ein unverbindlicher Richtwert und vom Verarbeiter mit seinen Heizelementen zu prüfen, besonders bei dunklen Dekoren und Grobdekoren.

Unterschiedliche Dekore benötigen eine abweichende Durchwärmzeit, diese Angaben können deshalb nur als Anhaltswerte dienen. Die Verformbarkeit während der Erwärmung mehrfach prüfen, oder vorab mit einem Materialrest testen.

Zum Verformen werden generell eine Positiv- und eine Negativschablone benötigt (Original-Bauteil und Gegenstück). Zwischen den Schablonen ist ein Spaltmaß zu berücksichtigen, das der Plattenstärke des zu verformenden REHAU I HANEX Materials entspricht (Abb. 7-1 und Abb. 7-2).

Abkühlzeit: Die in den Schablonen fixierten Teile sollen erst dann wieder entnommen werden, wenn die Temperatur auf min. 70 °C abgekühlt ist (Prüfung mit der Hand). Bei zu hoher Entnahmetemperatur aus den Schablonen entsteht ein Rückstelleffekt der verformten Teile.

Eine Aufhellung nach dem Verformen ist Indiz für zu kurze Aufwärmzeit oder zu kleine Radien, eine Verfärbung nach dem Erwärmen ist Indiz für zu lange oder zu hohe Aufheizzeit.

Diese beiden Fehlerarten lassen sich nachträglich nicht mehr korrigieren.

Die Verwendung von Heizlüftern oder partielles Erwärmen ist nicht zulässig, dadurch würden Spannungen in dem REHAU I HANEX Material aufgebaut, die zu Rissen führen (Abb. 7-3).

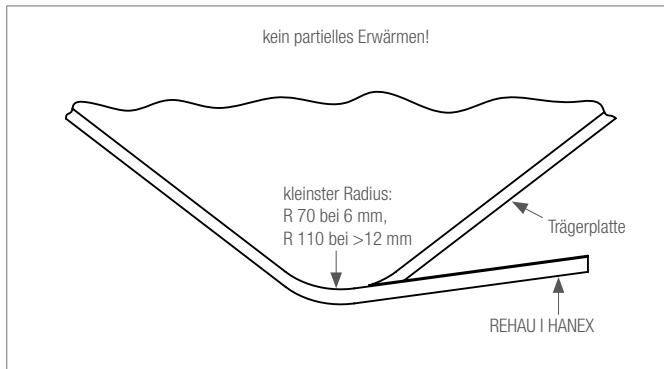


Abb. 7-3 Risse bei Verwendung von Heizlüftern oder partiellem Erwärmen

Spannungsrisse im Mineralwerkstoff durch falsche thermische Bearbeitung entstehen nicht immer sofort, sondern können auch nachträglich (z. B. durch Stoß- oder Temperaturbelastung) ausgelöst werden.

8 SCHRAUBVERBINDUNGEN

- Nie direkt schneidend in die REHAU I HANEX Materialien schrauben (Kerbwirkung), (Abb. 8-1)

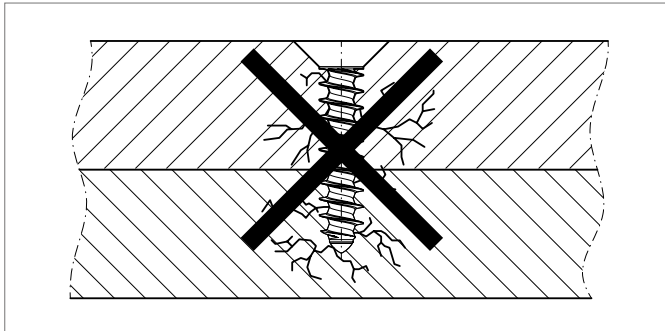


Abb. 8-1 Nicht direkt schneidend schrauben

- Ähnlich wie bei Glas, muss der Durchmesser der Bohrung im REHAU I HANEX deutlich größer sein als der Schraubendurchmesser
- Für notwendige Verschraubungen in REHAU I HANEX Gewindeeinsätze (z. B. Kunststoff- oder Messingmuffe) verwenden (Abb. 8-2)

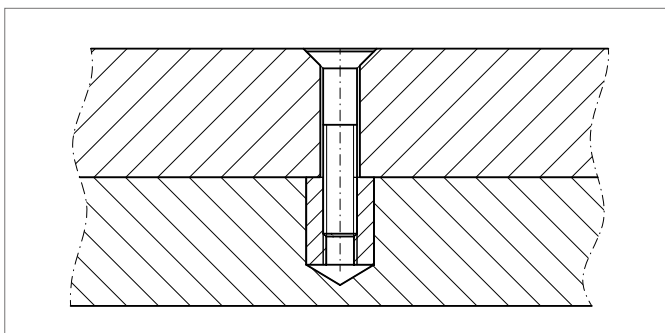


Abb. 8-2 Korrekte Schraubverbindung

9 REPARATUR

Kratzer oder kleine Schäden können durch Nachschleifen entfernt werden. Bei größeren Beschädigungen können REHAU I HANEX Oberflächen ausgefräst und mit einem Stück REHAU I HANEX (Reststück aus der gleichen Plattencharge) repariert werden, Fugen sind kaum sichtbar.

Fuge zwischen der ausgefrästen Schadstelle und dem Reparaturstück umlaufend max. 0,1 mm, eine durchgehende Verbindung mit 2K-Acrylkleber zwischen Reparaturstück und der ausgefrästen Schadstelle ist erforderlich.

Zwecks genauer Abstimmung auf die jeweiligen Fräswerkzeuge und deren Toleranzen stellt jeder Verarbeiter die Schablonen selbst her. Das Material für die Schablonen soll keine Feuchtigkeit aufnehmen (z. B. geschäumte PVC- oder ABS-Platten). Die Materialstärke für die Schablonen muss höher sein als der Anlaufring für die Oberfräse. Mit runden Schablonen wird eine optisch unauffällige Reparatur erzielt, wenn das Reparaturstück einen Ø von ca. 100 mm hat. Die Reparatur kann beim Kunden vor Ort durchgeführt werden. Zum Ausfräsen der Schadstelle wird eine Negativschablone verwendet (der Anlaufring der Fräse wird an der Innenkontur geführt). Die Schablone wird mit doppelseitigem Klebeband über der Schadstelle fixiert (Abb. 9-1).

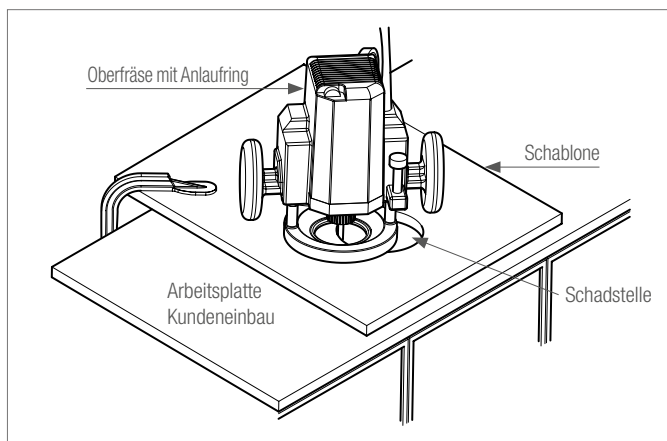


Abb. 9-1 Ausfräsen der Schadstelle

Für Reparaturen sollte ein Reststück REHAU I HANEX mit der gleichen Plattencharge jeder Kommission beigelegt und ein Hinweis an den Kunden geben werden.

Mit einer Positivschablone (Anlaufring der Fräse an der Außenkontur geführt) wird aus dem REHAU I HANEX Reststück das Reparaturstück ausgefräst (Abb. 9-2).

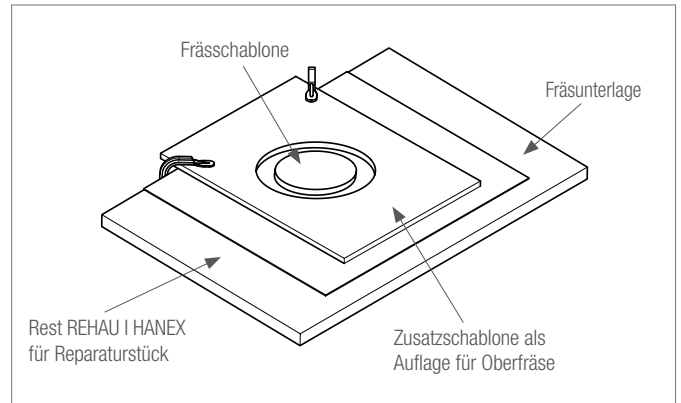


Abb. 9-2 Ausfräsen des Reparaturstücks

Die Frästiefe in der Reparaturstelle wird etwas tiefer gewählt als die Stärke des Reparaturstückes.

Damit Lufteinschlüsse in der Reparaturstelle vermieden werden und ein vorhandener Kleberüberschuss ablaufen kann, wird an der beschädigten Stelle in die Trägerplatte min. ein Loch gebohrt (nicht durchgehend). Alle Klebeflächen werden mit Aceton oder Spiritus gereinigt und danach nicht mehr mit den Händen berührt.

Es wird REHAU I HANEX 2K-Acryl-Kleber passend zum jeweiligen Plattendekor flächig in Wellenform aufgetragen und am Rand der Ausfräsung eine komplette Kleberschnur gelegt. Auf dem Reparaturstück werden mit Sekundenkleber zwei Weichholzklotzchen angebracht, die beidseitig 3–4 cm über den Rand der Kreisfläche überstehen. So wird eine genaue Höhenfixierung zur Plattenfläche erzielt (Abb. 9-3).

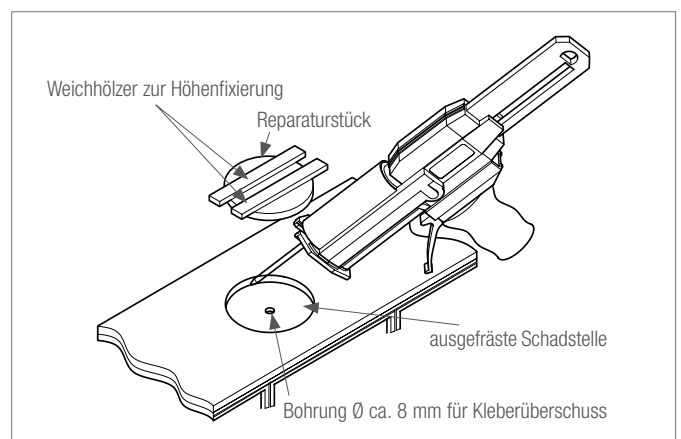


Abb. 9-3 Vorbereitetes Reparaturstück und Schadstelle

Das Reparaturstück wird in die Schadstelle eingelegt und hin- und hergedreht, bis der Kleber an der Fuge ohne Unterbrechung austritt und das Dekorbild optimal zum Dekorbild der Platte passt, Verklebung mit Gewicht belasten.

Nach Aushärtung des Klebers werden die Hölzer vorsichtig abgeschlagen. Die überstehende Kleberwulst und Holzfasern der Weichhölzer werden mit Bandschleifer (P150) plan geschliffen. Das Finish der Reparaturfläche muss den Schleifmitteln mit dem vorherigen Endfinish der Platte entsprechen, damit kein Nachschliff der kompletten Fläche erforderlich wird.



Schleifen der Fugen des Reparaturstücks oder Nachfinish der Flächen mit dem 3M Nassschleifset Finesse-it Nr. 60475 ist kundenfreundlich und staubfrei.

10 SCHLEIFEN/ENDFINISH

Die REHAU I HANEX Platten weisen im Anlieferzustand an der Oberseite ein Flächen-Vorfinish mit Körnung P600 (seidenmatt) und an der Unterseite ein Endfinish mit Körnung P80 oder P120 auf. Das Endfinish für die Sichtflächen stellt der Verarbeiter manuell her mit Exzentrerschleifer, da nur auf diesem Weg ein richtungsloses Schleifbild erzeugt werden kann. Mit geringem Anpressdruck schleifen, um Überhitzung der Mineralplatte zu vermeiden.

10.1 Schleifausrüstung

- Exzentrerschleifer, Drehzahl min. 2.000–6.000 U/Min., Hub 3, harter Schleifteller für Flächen, weicher Schleifteller für Rundungen
 - Absaugung für den Schleifstaub (höhere Lebensdauer der Schleifmittel)
 - Microfinish-Schleifpapier für Mineralwerkstoffe in den gewünschten Schleifstufen für Finish „Supermatt“, „Matt“ oder „Seidenmatt“
 - Microfinish-Schleifpapier, Lammfell, Polierfilz und Politur für Finish „Hochglanz“
 - Putztücher für die Zwischenreinigung zwischen den einzelnen Schleifstufen
 - Schleifmittel, die feucht verarbeitet werden, erzeugen ein besseres Schleifbild und eine stärkere Tiefenwirkung der Dekore
- REHAU I HANEX

Die Auswahlkriterien für Dekorfarben und Obeflächenfinish sind abhängig vom Einsatzzweck.



Eine ausführliche Beratung des Endkunden mit Hinweisen auf Vor- und Nachteile sollte vor Verarbeitung und Einbau erfolgen.

10.2 Glanzgrade Endfinish

Finish Supermatt feucht 3M, speziell für dunkle Arbeitsflächen
334U-P240/334U-P400

Finish Supermatt 3M, speziell für dunkle Arbeitsflächen
60 Mic (P240)/40 Mic (P360)/Vlies rot 7447 feucht

Finish Supermatt Festool speziell für dunkle Arbeitsflächen
Granat P240/Granat P400

Finish Supermatt useit (Jöst), speziell für dunkle Arbeitsflächen
P150/P220 feucht

Finish Matt feucht 3M, speziell für Arbeitsflächen
334U-P240/334U-P400/260L-P600

Finish Matt 3M, speziell für Arbeitsflächen
100 Mic (P150)/60 Mic (P220)/30 Mic (P500)/Vlies rot 7447 (feucht)

Finish Matt Festool speziell für Arbeitsflächen
Granat P180/Granat P240/Granat P400

Finish Matt useit, speziell für Arbeitsflächen
P150/P220/SG 240 oder SG 600 (feucht)

Finish Seidenmatt feucht 3M
334U-P240/334U-P400/260L-P600/443SA Trizact P1000

Finish Seidenmatt 3M
100 Mic (P150)/60 Mic (P220)/30 Mic (P500)/Vlies grau 7448/
Papier- oder Baumwolltuch

Finish Seidenmatt Festool
Granat P180/Granat P240/Granat P400/Platin 2–S1000

Finish Seidenmatt useit
P150/P220/SG 600/SG 1200

Finish Hochglanz feucht 3M, speziell für dekorative Flächen
334U-P240/334U-P400/260L-P600/443SA Trizact P1000/443SA
Trizact P3000/Finesse-it und Lammfell

Finish Hochglanz 3M, speziell für dekorative Flächen
100 Mic/60 Mic/30 Mic/15 Mic (P1200)/9 Mic (P1800)/Finesse-it
und Filzpad

Finish Hochglanz Festool
Granat P180/Granat P240/Granat P400/Platin 2–S500/Platin
2–S1000/Politur MPA 5000

Finish Hochglanz useit, speziell für dekorative Flächen
P150/P220/SG 600/SG 1500/SG 2000/SG 3000

Das Schleifsystem 3M Finesse-it Nr. 60475 arbeitet auf feuchten
Flächen staubfrei, zeit- und materialschonend.

Informationen zu Schleifmitteln für Mineralwerkstoffe:
Fa. 3M, Neuss, Tel.: +49 (0)2131-1422710,
Fax: +49 (0)2131-143856, www.3m.com

Fa. Festool, Wendlingen, Tel.: +49 (0)7024-80424110,
Fax: +49 (0)7024-80429699, www.festool.com

Fa. Jöst useit, Wald-Michelbach, auch Schleifbänder für maschinelles
Finish, Tel.: +49 (0)6207-94100, Fax: +49 (0)6207-2463, www.joest-abrasives.com

Händler für useit-Produkte: Fa. Würth, Künzelsau,
Tel.: +49 (0)7940-150, Fax: +49 (0)7940-151000, www.wuerth.de

Fa. Mirka, Sulzbach, Tel.: +49 (0)6196-76160,
Fax: +49 (0)6196-7616149, www.mirka.de

Informationen zu Reinigungsmittel „Glanz-Profi“ und Pflegemittel
„Ambra Top“:

Fa. Ambratex, Mainz Tel.: +49 (0)6131-583930, Fax: +49 (0)6131-
5839334, www.ambratex.net

Zur Herstellung eines gleichmäßigen und wolkenfreien Flächenfinishs
ist eine sorgfältige Schleifarbeit erforderlich. Dazu wird je Schleifstufe
viermal in engen Bahnen (30 % überdeckend) geschliffen:
Erster und dritter Schleifgang in Süd-Nord-Richtung (Abb. 11-1).

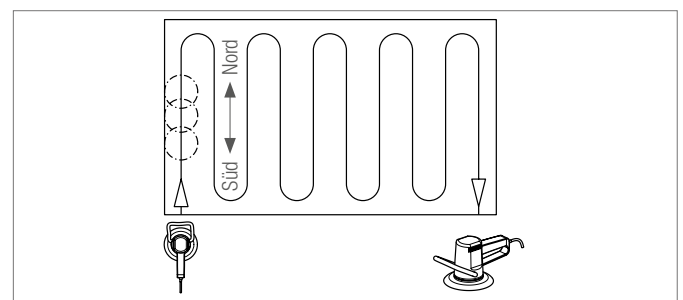


Abb. 10-1 Schleifrichtung Süd-Nord

Zweiter und vierter Schleifgang in West-Ost-Richtung (Abb. 11-2).

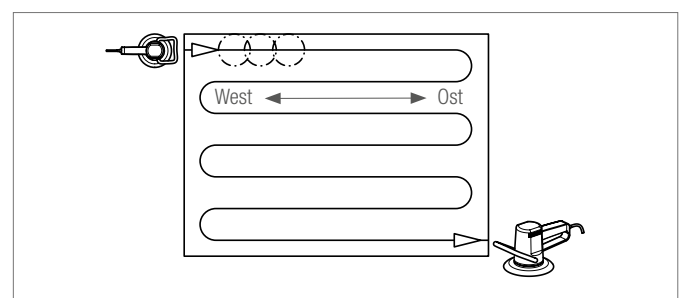


Abb. 10-2 Schleifrichtung West-Ost

11 MONTAGERICHTLINIE REHAU I HANEX

1. Rohplatten und konfektionierte Plattenelemente nur auf der Originalpalette aus der Anlieferung in Längsrichtung transportieren.
2. Paletten mit Stapler nicht von der Längsseite, immer von der Querseite der Palette mittig entladen/beladen.
3. Rohplatten und konfektionierte Platten immer auf der Originalpalette lagern.
4. Rohplatten und konfektionierte Platten nicht in feuchten Räumen und nicht direkt auf dem Boden lagern.
5. Rohplatten und konfektionierte Platten weder im Freien noch in Bereichen mit starken UV-Strahlenquellen lagern.
6. Rohplatten und konfektionierte Platten nicht waagrecht, immer hochkant tragen.
7. Konfektionierte Platten vor dem Einbau min. 24 h bei Raumtemperatur (min. 18 °C) akklimatisieren, bei Anlieferemperatur unter 0 °C min. 48 h bei Raumtemperatur akklimatisieren, jedes einzelne Element allseitig Kontakt zur Raumluft.
8. Für Anwendungen im Innenbereich, nicht für Außenanwendungen.
9. Materialien und Komponenten vor Verarbeitung/Montage auf Schäden oder Mängel prüfen.
10. Zwischenlagerung vor dem Einbau ausschließlich in der Originalverpackung frostfrei in geschlossenen Räumen.
11. Tragende Unterkonstruktion (z. B. Unterschränke) für Abdeck- und Arbeitsplatten plan und waagrecht ausrichten, unverrückbar miteinander verschrauben.
12. Keine direkte und indirekte Befestigung an der Wand, Absenkungen des Bodens führen zu Spannungsrissen.
13. Zur Vermeidung von Spannungsrissen Verarbeitung und Montage spannungsfrei.
14. Ungeschützte Kanten an Elementverbindungen bei Holzträgerwerkstoffen vor der Montage nicht in Kontakt mit Feuchtigkeit bringen.
15. Fugen von Elementverbindungen bei Holzträgerwerkstoffen wasserfest und wasserdicht verschließen.
16. Bei Holzträgerplatten alle Ausschnittkanten und Rohplattenkanten während der Montage wasserfest versiegeln.
17. Alle Bohrungen in Holzträgerplatten während der Montage wasserfest versiegeln.
18. Nicht mit Werkzeugen direkt auf den Objektflächen arbeiten.
19. Bei Einbau von Abdeckplatten und Arbeitsplatten zwischen zwei Wänden auf beiden Seiten und bei Fensterbank auf drei Seiten eine Dehnungsfuge von 3 mm vorsehen.
20. Bei mehrteiligen Arbeitsplatten vor dem Einbau den passgenauen Sitz überprüfen.
21. Ableitblech montieren über untergebauten Geräten mit Wärme-, Kälte- oder Dampferzeugung.
22. Unterbau im Bereich der schmalen Plattenstege bei Spülen, Kochfeldern und Ausschnitten ausreichend fest und tragend, Arbeitsplatten volle Auflage, Unterschränke mit Arbeitsplatte verschraubt.
23. Starke Lösungsmittel, Spezialreiniger (z. B. Abflussreiniger, Industriereiniger) und stärkere chemische Substanzen können die Oberflächen schädigen.
24. Sandkörner o. ä. können beim Reinigen Kratzer erzeugen.
25. Nicht auf unmontierten oder montierten Platten stehen.
26. Nicht in unmontierten oder montierten Spülen und Becken stehen.
27. Nicht auf unmontierten oder montierten Kochfeldern stehen.
28. Kochendes Wasser/Fett/Öl nicht in Spülen und Becken gießen.



Dokument unter www.rehau.de/rauvisio



Beachten Sie diese Hinweise zur Aufrechterhaltung der Materialgarantie.

12 INNENAUSBAU MIT REHAU I HANEX

12.1 Duschwände

12.1.1 Anforderungen an bauseitige Wände

1. Die zu verkleidenden Wände müssen dem Stand der Technik anerkannter Regeln des Fachs entsprechen und trocken sein.
2. Bei feuchten Wänden sind Analyse und Behebung durch einen Baufachmann und bei entsprechender Vorgabe ggf. eine Trocknung erforderlich, bevor Duschtasse und Duschwände montiert werden dürfen.
3. Lose Anstriche entfernen, Anstriche prüfen auf Verträglichkeit mit der geplanten Verklebung der Duschwände, ggf. mit Anlauger vorbehandeln.
4. Lose Fliesen entfernen, zu überklebende Altfliesen-Beläge mit Anlauger vorbehandeln, Unebenheiten verspachteln.
5. Alle Klebeflächen staub-, schmutz- und fettfrei.

12.1.2 Lagerung im Objekt vor der Montage



Duschwände vor der Montage min. 48 h bei Raumtemperatur, min. 18 °C in dem Raum lagern, in dem sie eingebaut werden sollen. Lagerung flachliegend nach Entfernung der äußeren Umverpackung.

12.1.2.1 Kunststoffvergüteter wasserfester Dünnbettmörtel für die Verklebung der Duschwände auf mineralischen Untergründen im Innenbereich



- Zementhaltig, Berührung mit Augen und Haut vermeiden
- Bei Augenkontakt sofort mit viel Wasser spülen und Arzt konsultieren
- Handschuhe benutzen
- Nach jedem Gebrauch Hände mit Seife waschen
- Aufbewahrung unzugänglich für Kinder!

1. Verarbeitung
 - Verarbeitung bei 5–25 °C.
 - Untergrund staubfrei, trocken, frei von Schmutz, Resten von Trennmitteln und Anstrichen.
 - Altfliesen aufräumen oder mit Anlauger gemäß Herstellerangaben vorbehandeln. Ausreichende Haftung vor Verklebung der REHAU I HANEX Elemente prüfen.
 - Stark saugende Untergründe mit Gemisch 1:1 aus Wasser und Kleber grundieren.

- Kleber mit 30 % Wasser homogen anrühren (1,4–1,6 Liter Wasser für 5 kg Kleber), nach 3 Min. nochmal gut durchmischen.
- Die Mischung soll innerhalb 30 Min. verarbeitet werden, überschüssigen Mörtel danach nicht mehr verwenden.
- Auf glatten Flächen bei Bedarf mit Glättkelle eine dünne Kontaktschicht aufziehen.
Frisch in frisch auf die Kontaktschicht den Kleber gleichmäßig mit Zahnpachtel auftragen.
- Die REHAU I HANEX Elemente gleichmäßig und fest andrücken.
- Verschmutzungen und Werkzeuge vor dem Antrocknen mit Wasser reinigen.
- Frisch geklebte Elemente vor Zugluft schützen.
- Frisch geklebte Elemente erst nach 2 Tagen, bei Temperaturen unter 18 °C erst nach 3 Tagen belasten.

2. Verarbeitbarkeit

Geschlossene Gebinde 12 Monate bei trockener Lagerung im Innenraum; Inhalt 5 kg.

12.1.2.2 Duschwände

1. Vor dem Anbringen der Duschwände die Duschtasse vor Verkratzung/Beschädigung durch Schmutz/Werkzeuge schützen mit Abdeckung aus stabiler Pappe.
2. Zu überklebende Beläge aus Altfliesen mit Anlauger vorbehandeln.
3. Alle Klebeflächen staub-, schmutz- und fettfrei.
4. Vor Verklebung der Duschwände über die gesamte Länge im Eckbereich senkrecht und über die gesamte Länge waagrecht an beiden Übergängen zur Duschtasse EPDM-Dichtband anbringen.
5. An den Durchführungen der Wasserleitungen Wandmanschetten anbringen.

12.1.2.3 Verklebung der Duschwände

1. Duschwände REHAU I HANEX 6 mm auf Altfliesen-Belägen vollflächig mit dauerelastischem PU-Kleber, z. B. Sikabond T54 Parquet o. ä., gleichmäßiger Auftrag mit Zahnpachtel 5 mm, Verklebung innerhalb der Zeitvorgabe des Kleberherstellers. Elemente vollflächig und gleichmäßig mit Hartgummirolle andrücken.
2. Duschwände 6 mm (XPS-Schaum + REHAU I HANEX 6 mm) auf Altfliesen vollflächig mit dauerelastischem PU-Kleber, z. B. Sikabond T540 o. ä. oder mit einem speziell dafür zugelassenen speziellen Kunststoffvergüteten flexiblen Fliesenkleber, Auftrag mit Zahnpachtel 5 mm.
3. Duschwände 26 mm auf Zementputz oder Gipskarton vollflächig mit einem Kunststoffvergüteten flexiblen Fliesenkleber.

1. Gleichmäßiger Auftrag und Verklebung innerhalb der Vorgabe des Kleberherstellers, Unebenheiten ausgleichen. Vollständig und gleichmäßig andrücken und min. 8 h mechanisch gegen Abrutschen sichern. Wandecken und Elementstöße vorher mit Vliesstreifen wasserdicht abkleben.
2. Versiegeln aller Anschluss- und Bewegungsfugen mit fungizid ausgerüstetem Sanitärsilikon, z. B. Ottoseal S130 o. ä.
3. Edelstahlabdeckung in den Rahmen des Duschablaufs legen.
4. Schnittdarstellung Duschwände siehe Abb. 13-6.

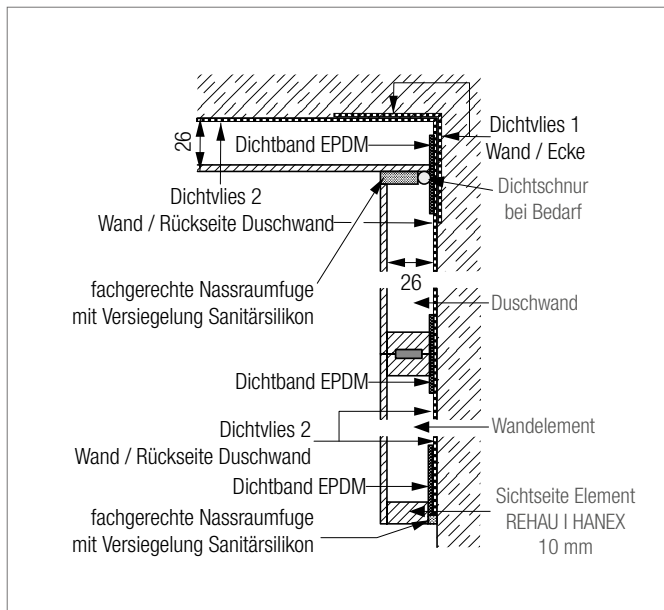


Abb. 12-1 Schnitt Duschwände

12.1.2.4 Wichtige grundsätzliche Hinweise zur Ausführung von Nassräumen

1. Dichtvlies an Ecken min. 10 cm überlappend anbringen. Bei starker Belastung wird der Einsatz eines Dichtbandes mit elastischem Mittelteil empfohlen.
2. Für eine abrissfreie Versiegelung von Anschluss- oder Bewegungsfugen sind Tiefe und Breite der Fugen aufeinander abzustimmen.
3. Für die Versiegelung von Anschluss- oder Bewegungsfugen wird ein fungizid ausgerüstetes Sanitärsilikon, z. B. Ottoseal S130 o. ä. (auf 2-seitige Verklebung achten) empfohlen. Bei Bedarf vorab eine Dichtschnur in die zu versiegelnde Fuge einbringen.
4. Anschluss- oder Bewegungsfugen sind Wartungsfugen, die gemäß Vorgabe der Dichtmittelhersteller, z. B. OTTO Chemie o. ä., regelmäßig zu überprüfen und bei Bedarf zu erneuern sind.
5. In Nassräumen sollten zur Verhinderung von Schmutz/Staunässe/Schimmel offene Fugen vermieden werden.
6. Bei der Konzipierung von bodengleichen Duschen, Duschen mit Bodenablauf oder Duschen ohne Wannenkonstruktion ist der gesamte Boden des Raumes gegen eindringendes Wasser abzudichten. Der Anschluss an das Dichtvlies der Duschtasse muss wasserdicht systemgebunden fortgeführt werden, siehe Abb. 13-7 und Abb. 13-8 auf Seite 32.

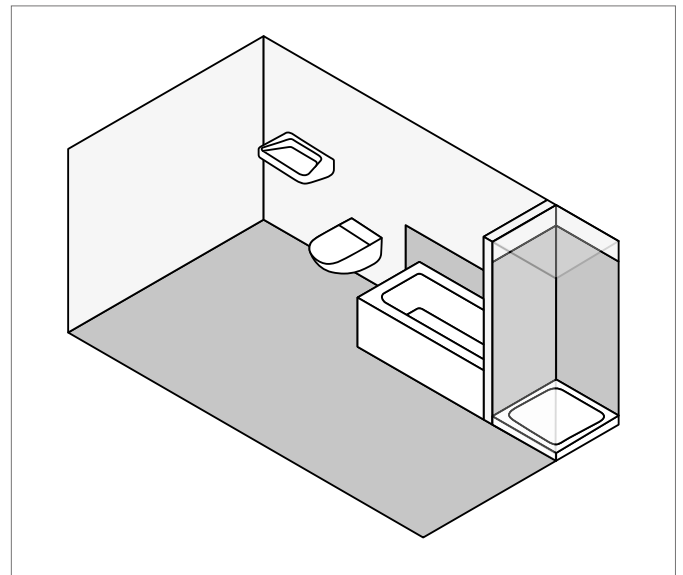


Abb. 12-2 Badewanne ohne Dusche, Duschwanne mit Duschwänden gegen eindringende Feuchtigkeit versiegelt

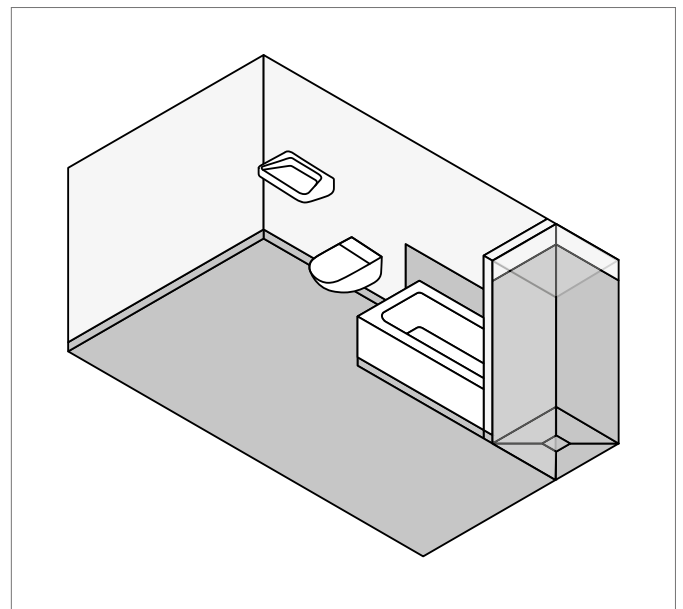


Abb. 12-3 Badewanne ohne Dusche, Duschwände, Duschtasse mit Bodenablauf und Raumböden gegen eindringende Feuchtigkeit versiegelt

7. Die Untergründe im Bereich der Duschwände sind ebenfalls gegen eindringendes Wasser abzudichten. Der Anschluss an das Dichtvlies der Duschtasse muss wasserdicht systemgebunden fortgeführt werden.



Die aktuellen Hinweise des „Zentralverband Deutsches Baugewerbe/Fachverband Fliesen und Naturstein“ für die „Ausführung von Verbundabdichtungen mit Belägen aus Fliesen und Platten für den Innenbereich“ sind zu beachten und einzuhalten, damit kein eindringendes Wasser zu Bauschäden führt.

Für eine nicht fach- und sachgerechte Verarbeitung und dadurch entstehende Schäden übernimmt REHAU keine Haftung.



Dokument unter www.rehau.de/rauvisio

12.2 Wandelemente

12.2.1 Oberflächenfinish der Elemente

Gemäß Vorgaben in der TI M53620 mit Exzentrerschleifer und Microfinish-Schleifpapier für Mineralwerkstoff in Nass- oder Trockenschliff in Stufe „matt“ oder „seidenmatt“.

12.2.2 Transport/Transportsicherung

1. Jeweils 2 Elemente mit der Sichtseite nach innen zusammengelegt mit einer vollflächigen Papier- oder Kartonzwischenlage, alle äußeren Kanten mit Stoßsicherung wie z. B. Pappwinkel o. ä.
2. Bei Elementen für Nut-Feder Ausführung die Nuten mit fest sitzender Feder HDF/MDF und Packband über die gesamte Länge gegen Stoßbruch sichern, z. B. Feder 7 × 6 mm bei Nuttiefe 7 mm, siehe Abb. 13-9.

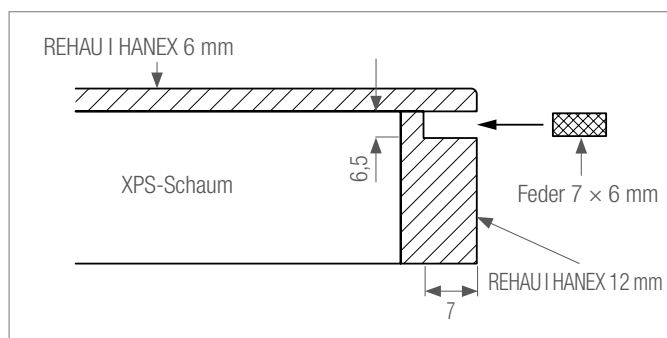


Abb. 12-4 Sicherung von Nuten gegen Stoßbruch (Beispiel)

12.2.3 Lagerung der Elemente im Objekt vor der Montage



Vor der Montage Lagerung min. 48 h bei Raumtemperatur (min. 18 °C) in dem Raum, in dem sie eingebaut werden sollen. Lagerung flachliegend nach Entfernung der äußeren Umverpackung.

12.2.4 Benötigte Materialien für die Montage

1. Anlauger für alte Fliesenbeläge als Klebefläche
2. Elastischer PU-Flächenkleber, z. B. Sikabond T54 Parquet o. ä.
3. Kunststoffvergüteter flexibler Fliesenkleber
4. Dichtvlies Breite min. 10 cm für Raumecken, Boden- und Deckenanschluss und Stoß der Elemente.
5. EPDM-Dichtband
6. Dichtschnur
7. Fungizid ausgerüstetes Sanitärsilikon, z. B. Ottoseal S130 o. ä.
8. Glättmittel z. B. Otto SP1588 o. ä.
9. Elastischer Kleber MS-Polymer/Hybrid-Polymer, z. B. Ottocoll M500, Soudaseal 240 FC o. ä.

12.2.5 Anforderungen an bauseitige Wände

1. Die zu verkleidenden Wände müssen dem Stand der Technik anerkannter Regeln des Fachs entsprechen und trocken sein.
2. Bei feuchten Wänden sind Analyse und Behebung durch einen Baufachmann und bei entsprechender Vorgabe ggf. eine Trocknung erforderlich, bevor die Wandelemente montiert werden.
3. Lose Anstriche entfernen, Anstriche prüfen auf Verträglichkeit mit der geplanten Verklebung der Wandelemente, ggf. mit Anlauger vorbehandeln.
4. Lose Fliesen entfernen, zu überklebende Altfliesen-Beläge mit Anlauger vorbehandeln, Unebenheiten verspachteln.
5. Alle Klebeflächen staub-, schmutz- und fettfrei.

12.2.6 Montagerichtlinie Wandelemente

1. Vor Montage der Wandelemente an Raumecken, Boden- und Deckenanschluss und im Bereich Anschlussfugen der Elemente ein Dichtvlies mit min. 10 cm Breite anbringen. Verklebung mit Kunststoffvergütetem flexiblen Fliesenkleber, Kleberauftrag mit Zahnpachtel 5 mm, Dichtvlies faltenfrei einbetten.
2. Montage der Elemente bei Raumtemperatur, min. 18 °C

12.2.6.1 Verklebung Elemente REHAU I HANEX 6 mm vollflächig

Auf fest haftenden Altfliesen-Belägen mit dauerelastischem PU-Kleber, z. B. Sikabond T54 Parquet o. ä., gleichmäßiger Auftrag mit Zahnpachtel 5 mm, Verklebung innerhalb der Zeitvorgabe des Kleberherstellers. Elemente vollflächig und gleichmäßig mit Hartgummimolle andrücken und min. 8 h mechanisch gegen Abrutschen sichern.

12.2.6.2 Verklebung Elemente 26 mm (XPS-Schaum + REHAU I HANEX 6 mm) vollflächig

- A** Auf fest haftenden Altfliesen-Belägen mit dauerelastischem PU-Kleber, z. B. Sikabond T54 Parquet o. ä. oder mit einem speziell für diese Verklebung auf Fliesenbelag zugelassenen Kunststoffvergüteten flexiblen Fliesenkleber. Gleichmäßiger Auftrag mit Zahnpachtel 5 mm, Verklebung innerhalb der Vorgabe des Kleberherstellers. Elemente vollflächig und gleichmäßig andrücken und min. 8 h mechanisch gegen Abrutschen sichern.
- B** Auf Zementputz oder Gipskarton vollflächig mit einem Kunststoffvergüteten flexiblen Fliesenkleber. Gleichmäßiger Auftrag mit einem Zahnpachtel 5 mm und Verklebung innerhalb der Vorgabe des Kleberherstellers, Unebenheiten ausgleichen. Elemente vollständig und gleichmäßig andrücken und min. 8 h mechanisch gegen Abrutschen sichern. In Raumecken und an Elementstößen vorher die Wandbereiche mit Streifen Dichtvlies wasserfest versiegeln.

12.2.6.3 Verklebung Elemente 26 mm streifenweise

Mit MS-Polymer/Hybrid-Polymer, z. B. Ottocoll M500, Soudaseal 240FC o. ä.

Kleberraupen Ø min. 8 mm auftragen über die gesamte Länge, Abstand max. 30 cm,

5 Kleberraupen auf Elementbreite 1 m. Vollständig und gleichmäßig andrücken und min. 8 h mechanisch gegen Abrutschen sichern.

12.2.6.4 Montage Elemente 26 mm auf Trennwandkonstruktion

Abnehmbare Elemente auf Trennwand in Holz- oder Metallkonstruktion, (z. B. mit Lichtdesign, Verkleidung von Wasser-, Abwasser-, Elektroinstallationen oder Wartung von Installationen) aufgehängt mit Einhängeprofilen, z. B. Häfele Art. 783.50.955 o. ä. über die gesamte Elementbreite montieren, Abstände zwischen den Profilen max. 60 cm, 5 Reihen Eihängeprofile für Raumhöhe 2,60 m.

Befestigung der Eihängeprofile auf der XPS-Platte mit PU-Kleber, Fixierung bis zur Aushärtung des Klebers z. B. mit Spax-Schrauben, **manuell ohne vorbohren eingedreht**, oder mit für Einsatz auf Zementmörtel geeignetem doppelseitigen Klebeband 20 mm, siehe Abb. 13-10.

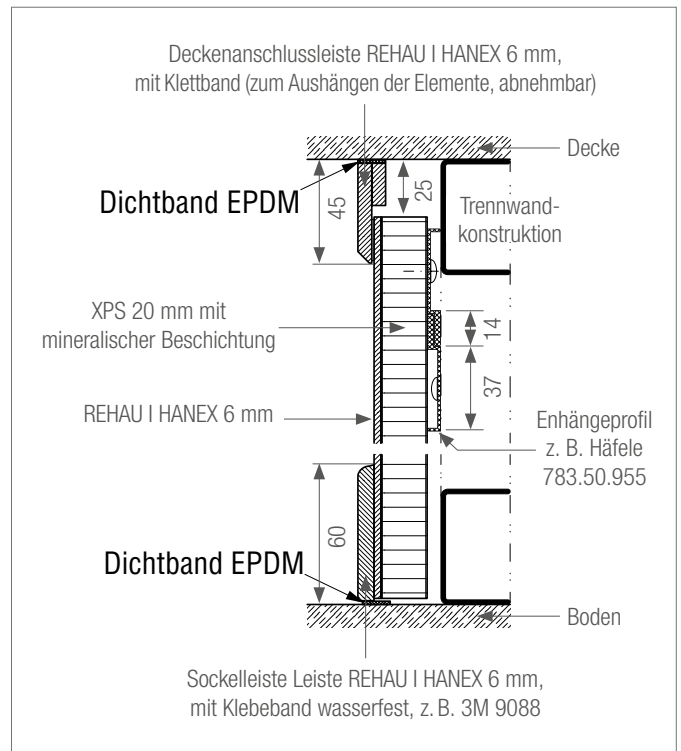


Abb. 12-5 Schnitt Elemente auf Trennwandkonstruktion

12.2.6.5 Ausführungen Elementverbindungen

Ausführung A

Stoßfugen gesamte Länge geklebt mit MS-Polymer/Hybrid-Polymer, z. B. Ottocoll M500, Soudaseal 240FC o. ä. Der Kleber wird im Klebefalz aufgetragen, Siehe Abb. 13-11 / Abb. 13-12.

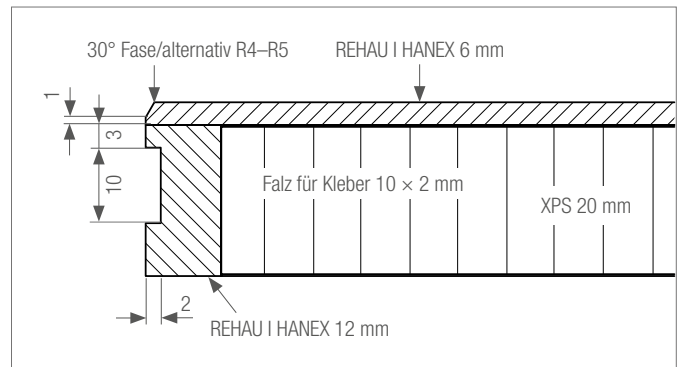


Abb. 12-6 Elementausführung Stoßfuge

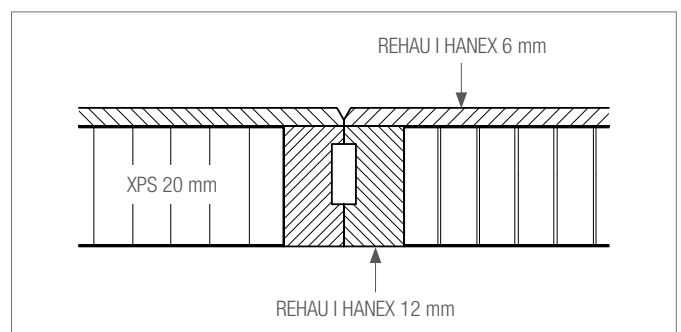


Abb. 12-7 Elementverbindung Stoßfuge

Ausführung B

Nut-Feder Verbindung für Designfuge beidseitig gesamte Länge geklebt mit MS-Polymer/Hybrid-Polymer, z. B. Ottocoll M500, Soudaseal 240FC o. ä. Kleberauftrag jeweils im Grund der Nut, siehe Abb. 13-13/Abb. 13-14.

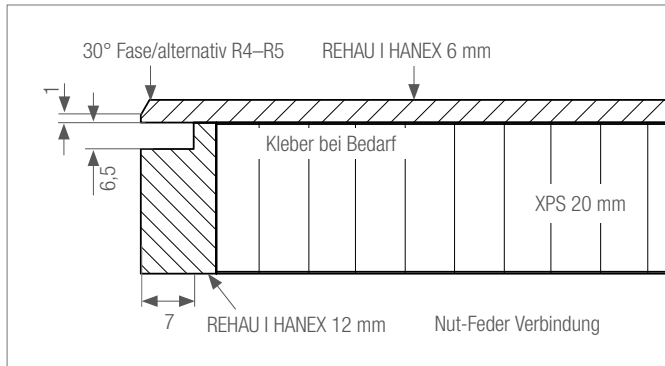


Abb. 12-8 Elementausführung Designfuge/Lichtelemente

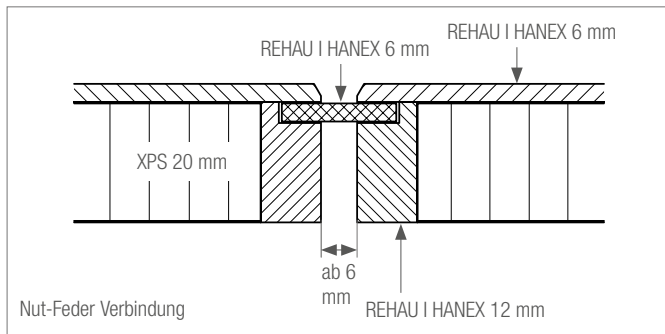


Abb. 12-9 Elementverbindung Designfuge

Ausführung C

Feder für abnehmbare Elemente auf Trennwand einseitig punktuell in den Grund der Elementnut geklebt mit MS-Polymer/Hybrid-Polymer, z. B. Ottocoll M500, Soudaseal 240FC o. ä.

12.3 Herstellung wasserfeste Leichtbauelemente REHAU I HANEX

Duschwände, Wandelemente, Waschtische, Arbeitsplatten

12.3.1 Trägerplatte

- Kern XPS-Schaum (extrudierter Polystyrolschaum mit geschlossenen Zellen), beidseitig Deckschichten Glasgewebe beschichtet mit Polymerzement und Vliesabdeckung.

12.3.2 Systemaufbau Elemente

- Oberseite REHAU I HANEX 6 mm
- Sichtkanten REHAU I HANEX 12 mm
- XPS-Platten ab Stärke 20 mm
- Unterseite HPL 0,8 mm (falls glatte Fläche gewünscht, z. B. für Waschtische oder Arbeitsplatten, technisch nicht erforderlich)
- Gewichte Verbundplatten incl. HPL zusätzlich ca. 1,3 kg/m²

12.3.3 Werkzeuganforderung

- Zugelassene und scharfe Säge- und Fräswerkzeuge mit HM- oder Diamantbestückung, Trennschneider mit Diamantbestückung.
Keine Stichsägen!

12.3.4 Flächige Verklebung

- Verklebung REHAU I HANEX (und ggf. auch Gegenzug HPL 0,8) mit Flächenleim REHAU I HANEX, doppelter Auftrag (auf Rückseite REHAU I HANEX und Vliesbeschichtung der XPS-Platte) mit Leimroller, Auftragsmenge min. 200 g/m², kalt pressen mit Furnierpresse, Pressdruck max. 1 kg/cm². Presszeit min. 15–20 Min., vor der weiteren Verarbeitung 12 h flach und eben lagern. Alternativ Verklebung mit elastischem PU-Kleber Sikabond T54 Parquet o. ä.; Kleberauftrag gleichmäßig mit Zahnpachtel 3 mm und zur Erzielung gleichmäßiger Klebefuge (plane Oberfläche) in einer kalten Presse ca. 15 Min. mit 1 kg/cm² pressen, alternativ pressen min. 12 h vollflächiger Stapeldruck, min. 30 cm FPY-Stapel (= 200 kg/m²). Vor der weiteren Verarbeitung 12 h flach und eben lagern.
- Verklebung REHAU I HANEX maschinell (und ggf. auch HPL 0,8) mit elastischem PU-Hotmelt, Auftrag min. 150 g/m² und Durchlaufpresse, bei Welligkeit ggf. in der kalten Presse nachpressen.

12.3.5 Flächige Verklebung schwer entflammbar nach EN 13501-1

- REHAU I HANEX 6 mm der Dekorgruppe FR
- Schwer entflammbarer Dispersionskleber, z. B. Bindan BR (Bindulin) oder Jowacoll 103.60 (Jowat), doppelter Auftrag (auf Rückseite REHAU I HANEX und Vliesbeschichtung der XPS-Platte) mit Leimroller, Auftragsmenge min. 200 g/m², kalt pressen mit Furnierpresse, Pressdruck max. 1 kg/cm². Presszeit min. 15–20 Min. Alternativ pressen min. 12 h vollflächiger Stapeldruck, min. 30 cm FPY-Stapel (=200 kg/m²). Vor der weiteren Verarbeitung 12 h flach und eben lagern
- Träger Spanplatte Brandklasse D-s2, d0 nach EN 13501-1 oder Träger XPS-Platte Brandklasse B2 nach DIN 4102-1

12.3.6 Kantenverklebung

- Verklebung Kante REHAU I HANEX 12 mm an XPS-Platte mit PU-Kleber oder MS-Polymer .
- Verklebung Kante REHAU I HANEX 12 mm an Fläche REHAU I HANEX/in Falz unter Fläche REHAU I HANEX mit Acrylkleber REHAU I HANEX im jeweiligen Plattendekor der Fläche.
- Bei Unterbau konturierter Becken (Tiefziehbecken) den Anleimer REHAU I HANEX 12 mm vor der Verklebung erhitzen und verformen entsprechend der Kontur des Falzes für den Beckenunterbau.

12.3.7 Arbeitsschritte Herstellung Elemente

1. Trägerplatte formatieren und Kanten aus REHAU I HANEX 12 mm mit PU-Kleber/MS-Polymer anbringen, Abb. 13-18.

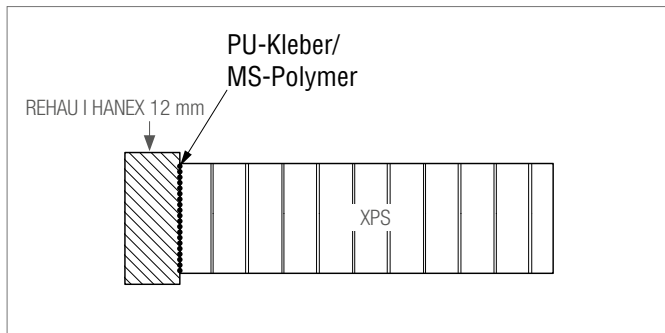


Abb. 12-10 Kante anbringen (XPS)

Beim Kantenstoß REHAU I HANEX 12 mm an REHAU I HANEX 12 mm an den Elementecken Acrylkleber im Plattendekor der Fläche angeben, Abb. 13-19.

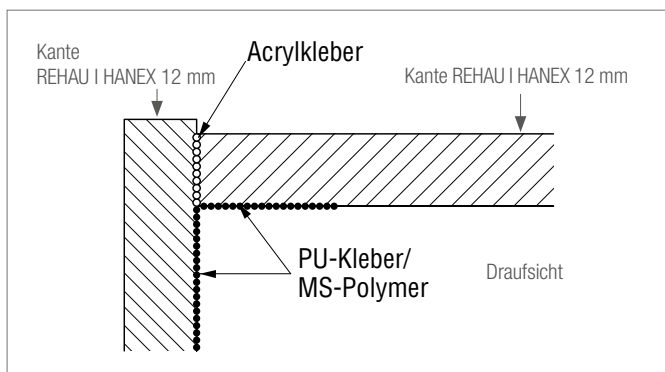


Abb. 12-11 Kante anbringen (REHAU I HANEX 10 mm)

1. Kanten REHAU I HANEX oben, unten und an den Elementecken bündig fräsen, Abb. 13-20.

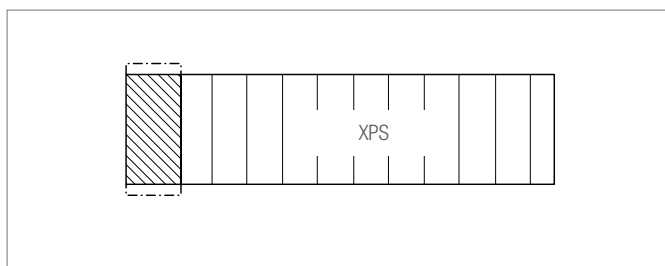


Abb. 12-12 Kanten bündig fräsen

2. Auf die Fläche der XPS-Platte gleichmäßig elastischen PU-Kleber, z. B. Sikabond T54 Parquet mit Zahnpachtel 3 mm auftragen, alternativ Flächenleim REHAU I HANEX auf Rückseite REHAU I HANEX Platte und Vliesoberseite auftragen, min. 200 g/m².
- Im Bereich der 10 mm-Kanten REHAU I HANEX 2 Kleberstriche Acrylkleber im Plattendekor angeben., Abb. 13-21 und Abb. 13-22.

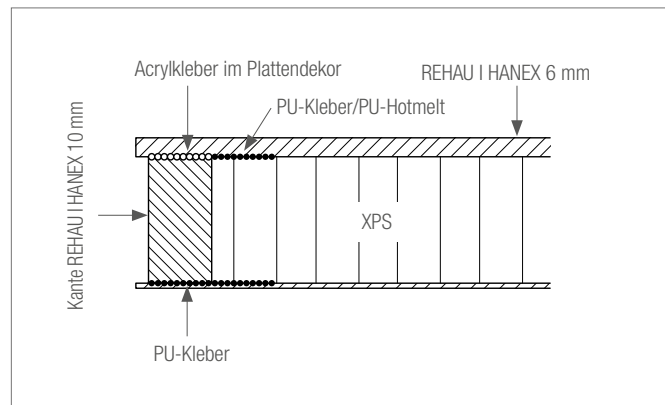


Abb. 12-13 Kleber auftragen

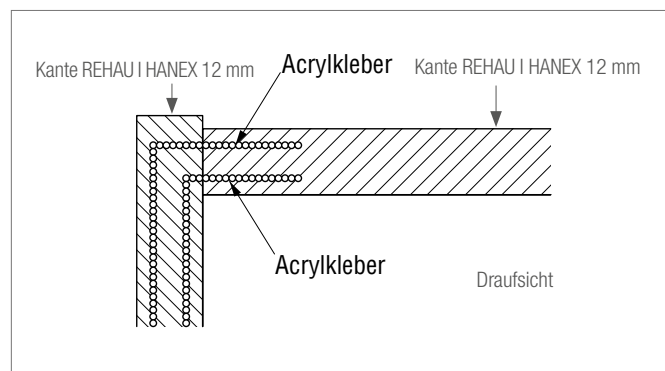


Abb. 12-14 Kleber auftragen

3. Elemente min. 15 Min. pressen mit 1 kg/cm² und vor der weiteren Verarbeitung 12 h flach und eben lagern
4. Kanten der Elemente allseitig oben und unten bündig fräsen und mit Radius versehen, siehe Abb. 13-23.

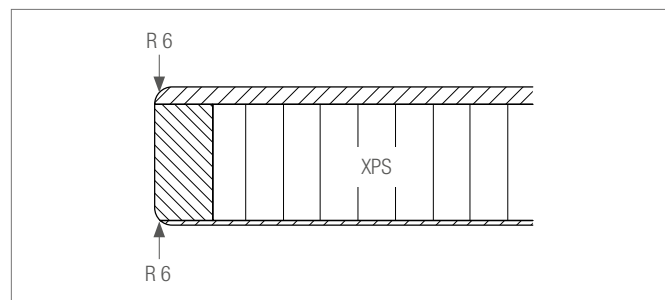


Abb. 12-15 Kanten bündig fräsen und mit Radius versehen

5. Ausschnitte für Eckverbindungen und Plattenstöße herstellen
 - Falz an XPS-Platte fräsen.
 - Anleimer aus REHAU I HANEX 10 mm, beidseitig geschliffen mit P80 und gereinigt, mit PU-Kleber oder MS-Polymer an XPS-Platte kleben und mit 2K-Acrylkleber im jeweiligen Plattendekor unter die REHAU I HANEX Fläche kleben, Abb. 13-24.

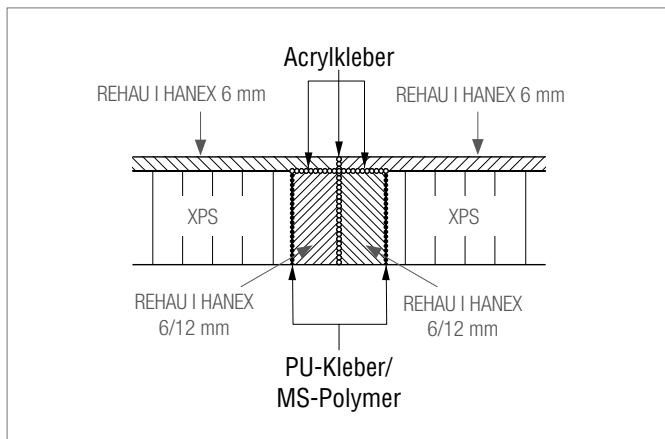


Abb. 12-16 Anleimer unter die REHAU I HANEX Fläche kleben

- Elemente vor der weiteren Verarbeitung min. 12 h flach und eben lagern.
- Klebefugen bündig fräsen, Acrylkleber im Flächendekor REHAU I HANEX angeben und Platten mit Vakuum-Plattenspanner soweit zusammen ziehen, bis der Acrylkleber gleichmäßig aus der Fuge austritt, Abb. 13-25.

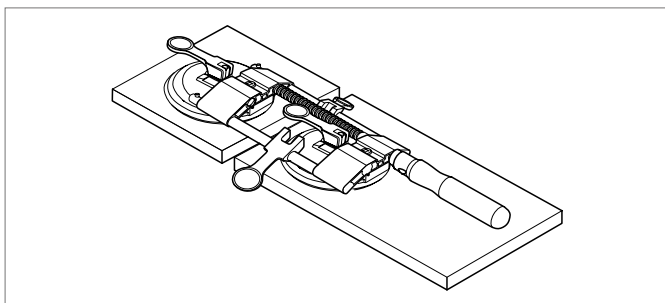


Abb. 12-17 Platten zusammenziehen

- Nach Aushärtung des Klebers die Klebefuge verschleifen. Zuerst mit Bandschleifer in Längsrichtung der Fuge, dann Endfinish mit Exzenter schleifer quer zur Fuge.
1. Ausschnitte für Unterbau eckige Becken herstellen
 - An den Ausschnittkanten Falz an XPS-Platte fräsen.
 - Anleimer aus REHAU I HANEX 10 mm, beidseitig geschliffen mit P80 und gereinigt, mit PU-Kleber oder MS-Polymer an XPS-Platte kleben und mit 2K-Acrylkleber im jeweiligen Plattendekor unter die REHAU I HANEX Fläche kleben.
 - Elemente vor der weiteren Verarbeitung min. 12 h flach und eben lagern.
 - Becken mit Acrylkleber im Flächendekor von unten in den Falz kleben und Beckenboden mit Gewicht belasten.
 - Nach Aushärtung des Klebers Ausschnittkanten der Fläche bündig fräsen und mit Radius R3 versehen, Abb. 6-26.

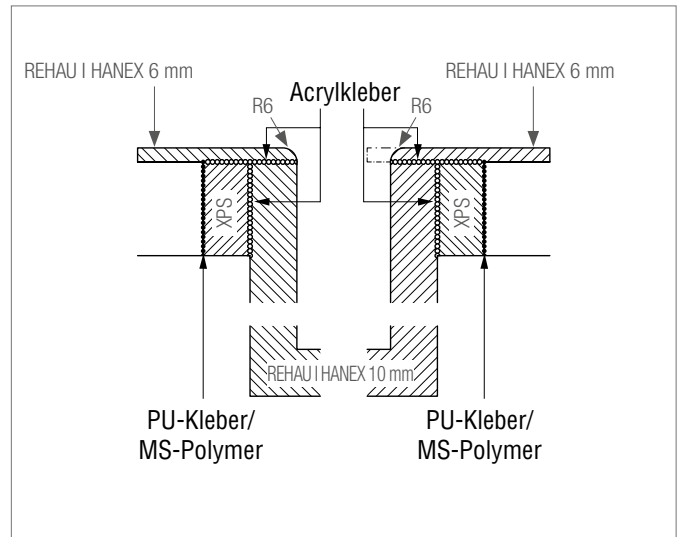


Abb. 12-18 Ausschnittskanten bündig fräsen und mit Radius versehen

2. Ausschnitte für Unterbau Waschbecken
 - Für den Unterbau von konturierten Becken ist ein Flächenmaterial REHAU I HANEX 6 mm erforderlich.
 - An den Ausschnittkanten Falz an XPS-Platte fräsen, umlaufend 2 mm größer als die Beckenaußenkontur.
 - Nach dem reinigen der Klebefläche das Becken mit Acrylkleber im Flächendekor von unten in den Falz kleben und Beckenboden mit Gewicht belasten.
 - Nach Aushärtung des Klebers den Ausschnitt der XPS-Platte vollständig mit PU-Schaum ausschäumen.
 - Die Ausschnittkante am Becken bündig fräsen und mit Radius R6 versehen, Abb. 13-27

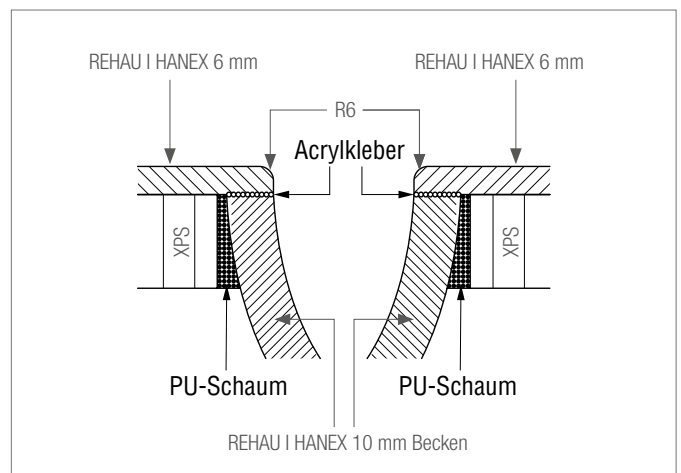


Abb. 12-19 Ausschnittkante bündig fräsen und mit Radius versehen

3. Komplettes Endfinish der Fläche und Sichtkanten mit Exzenter schleifer
 - Schleifschritte mit Schleifmitteln bis zum gewünschten Endfinish gemäß Vorgaben in Kapitel 12 auf Seite 30.
4. Befestigung mit Unterbau, Wandkonsolen, Beschlägen:
 - Trägerplatte für Gewindemuffen vorbohren, Abb. 13-28.

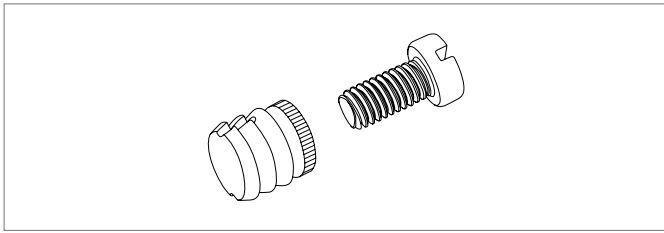


Abb. 12-20 Gewindemuffe und metrische Schraube

- Gewindemuffen (Kunststoff/Metall) einkleben mit PU-Kleber
- Befestigung mit metrischen Schrauben
- Alternativ kleben mit Silikon/MS-Polymer punktuell alle 30 cm, ohne Verschrauben

Technische Daten Platten REHAU I HANEX in Kapitel 14.1 bis 14.3.

12.4 Bodenelemente

Mit REHAU I HANEX können ebenfalls Elemente für Böden/Nassraumböden hergestellt werden.

Dazu wird REHAU I HANEX in der Materialstärke 6–12 mm eingesetzt. Bodenbeläge aus REHAU I HANEX können auf Estrich oder bestehenden Fliesenböden verlegt werden.

12.4.1 Anforderungen an bauseitige Böden

1. Die zu belegenden Böden müssen dem Stand der Technik anerkannter Regeln des Fachs entsprechen und trocken sein.
2. Bei feuchten Böden sind Analyse und Behebung durch einen Baufachmann und bei entsprechender Vorgabe ggf. eine Trocknung erforderlich, bevor die Bodenelemente mit REHAU I HANEX/die REHAU I HANEX Böden montiert werden.
3. Lose Fliesen entfernen, zu überklebende Altfliesen-Beläge mit Anlauger vorbehandeln, Unebenheiten verspachteln.
4. Alle Klebeflächen eben, trocken, staub-, schmutz- und fettfrei.

12.4.2 Bodenbelag REHAU I HANEX mit XPS-Platte

Bei Anforderungen an zusätzliche Wärme- und Schalldämmung oder bei Höhenausgleich für barrierefreie Duschen werden Elemente aus der XPS-Leichtbauplatte und REHAU I HANEX 6 mm eingesetzt. Die Elemente mit der XPS-Platte werden auf Estrich oder mit P80 angeschliffenen Fliesen vollflächig verklebt mit kunststoffvergütetem elastischem Fliesenkleber. Kleber gleichmäßig auftragen mit Zahnschachtel 5 mm und die Platten gleichmäßig andrücken mit geeignetem Werkzeug, z. B. Metallrolle/Metallwalze o. ä. Hinweise der Kleberhersteller beachten. Der verklebte Belag ist nach 24 h begehrbar, bei Temperaturen unter 15 °C nach 48 h begehrbar.

12.4.3 Bodenbelag REHAU I HANEX ohne XPS-Platte

REHAU I HANEX 12 mm kann auch direkt auf ebene Flächen aus Estrich oder mit Anlauger vorbehandelten Fliesen vollflächig verklebt werden mit dauerelastischem PU-Kleber, z. B. Sikabond T54 Parquet (Fa. Sika) o. ä. Kleber gleichmäßig auftragen mit Zahnschachtel 5 mm und die Platten gleichmäßig andrücken mit geeignetem Werkzeug,

z. B. Metallrolle/Metallwalze o. ä. Hinweise in Datenblatt und Sicherheitsdatenblatt der Kleberhersteller beachten. Der verklebte Belag ist nach 24 h begehrbar, bei Temperaturen unter 15 °C und/oder relativer Luftfeuchte unter 50 % nach 48 h begehrbar.

12.4.4 Rutschhemmende Ausführung für Nassraumböden

Auf Anfrage sind REHAU I HANEX Platten auch mit einer rutschhemmenden Oberfläche lieferbar.

12.4.5 Reinigung von Böden mit einer rutschhemmenden Oberfläche

Reinigung der rutschhemmend ausgerüsteten Oberflächen nur mit Reinigungsmitteln, die keine wasserabweisenden Zusätze, Gleitmittel, Glanzverstärker, Wachs, Silikon o. ä. enthalten. Entsprechende Zusätze im Reiniger bilden eine Patina und führen zu Schlieren-/Fleckenbildung und setzen die rutschhemmende Ausrüstung der Oberfläche außer Kraft.

12.4.6 Grundsätzliche Hinweise zur Ausführung von Böden für Nassräume



1. Bei Einbau einer barrierefreien Duschtasse ist vollflächig eine wasserfeste Versiegelung des angrenzenden Bodens mittels einem verklebten Dichtvlies erforderlich (Stöße Dichtvlies min. 10 cm überlappend), bevor der neue Bodenbelag verlegt wird.
2. Für eine abrissfreie Versiegelung von Fugen zwischen Plattenelementen und Anschluss- oder Bewegungsfugen sind Tiefe und Breite der Fugen aufeinander abzustimmen, min. Fugenbreite 6 mm.
3. Für die Versiegelung von Fugen zwischen Plattenelementen und Anschluss- oder Bewegungsfugen wird ein fungizid ausgerüstetes Sanitärsilikon, z. B. Ottoseal S130 o. ä. (auf 2-seitige Verklebung achten) empfohlen. Bei Bedarf vorab eine Dichtschnur in die zu versiegelnden Fugen einbringen.
4. Anschluss- oder Bewegungsfugen sind Wartungsfugen, die gemäß Vorgabe der Dichtmittelhersteller, z. B. OTTO-Chemie o. ä., regelmäßig zu überprüfen und bei Bedarf zu erneuern sind.



Die aktuellen Hinweise des „Zentralverband Deutsches Baugewerbe/Fachverband Fliesen und Naturstein“ für die „Ausführung von Verbundabdichtungen mit Belägen aus Fliesen und Platten für den Innenbereich“ sind zu beachten und einzuhalten, damit kein eindringendes Wasser zu Bauschäden führt. Für eine nicht sach- und fachgerechte Verarbeitung und dadurch entstehende Schäden übernimmt REHAU keine Haftung.

13 DATENBLÄTTER PLATTEN

13.1 Technische Daten Platten 6, 12 und 19 mm

Kennwert	Soll	Toleranz/Grenzwert
Plattendicken	6,12 und 19 mm	±0,3 mm
Plattenbreiten	760 & 930 mm	+0,5 bis 0 mm
Plattenlängen	2490 & 3680 mm	+0,5 bis 0 mm

Schmutzpartikel	
Kratzer, Fließlinien	keine oder unter 10 mm Länge
Ausblühung (efflorescence)	keine
Schmutzbelag	keine
Riss	keine

Rückseite		
Luftblasen	<0,5mm	max. 3 pro Platte

Oberflächenausführung Werksschliff	
Sichtseite	Standard Körnung 360 (seidenmatt)
Rückseite	Standard Körnung 80 oder 120

Thermoformbarkeit	
Thermoformbarkeit	R 70 bei 6 mm / R110 bei 12mm
Temperatur	140–160°C

Alle Werte gelten bei 20 °C



Produktdaten für Sonderdekore und andere Plattenstärken unter www.rehau.de/rauvisio

14 TECHNISCHE DATEN LEICHTBAUELEMENTE

14.1 Trägerplatte wasserfest

- Kern XPS-Schaum (extrudierter Polystyrolschaum mit geschlossenen Zellen), Dichte ca. 36 kg/m^3 , beidseitig Deckschichten Glasgewebe mit Polymerzement und Vliesabdeckung
- Wärmeleitfähigkeit DIN 52612: 0,034
- Gewichte Plattenstärken ca.: 20 mm = $4,8 \text{ kg/m}^2$; 30 mm = $5,3 \text{ kg/m}^2$; 40 mm = $5,8 \text{ kg/m}^2$
- Vergleich Spanplatte 28 mm: $19,6 \text{ kg/m}^2$
- Format: $2650 \times 1000 \text{ mm}$
- Sonderformate auf Anfrage

14.2 Systemaufbau

- Oberseite REHAU I HANEX 6 mm
- Sichtkanten REHAU I HANEX 12 mm
- XPS-Platten ab Stärke 20 mm
- Unterseite (bei geforderter glatter Fläche) HPL 0,8 mm
- Gewichte Verbundplatten incl. HPL zusätzlich ca. $1,3 \text{ kg/m}^2$

14.3 Werkzeuganforderung

- Zugelassene und scharfe Säge- und Fräswerkzeuge mit HM- oder Diamantbestückung, Trennschneider mit Diamantbestückung.
Keine Stichsägen!

14.4 Kleber für flächige Verklebung

- Flächige Verklebung REHAU I HANEX manuell (und ggf. auch HPL 0,8) mit elastischem PU-Kleber, z. B. Sikabond T54 Parquet o. REHAU I HANEX Flächenleim, Auftrag auf REHAU I HANEX/HPL und Vliesabdeckung, Auftragsmenge min. 200 g, Pressen in der Furnierpresse kalt mit max. 1 kg/cm^2 , min. 20 Minuten
- Flächige Verklebung REHAU I HANEX maschinell (und ggf. auch HPL 0,8) mit elastischem PU-Hotmelt, Auftragsmenge min. 150 g/m^2 .

14.5 Kleber für flächige Verklebung schwer entflammbar

- Dispersionskleber schwer entflammbar, z. B. Bindan BR (Bindulin) oder Jowacoll 103.36 (Jowat), Auftragsmenge min. 200 g/m^2 .

14.6 Kleber für Kantenverklebung

- Verklebung Kante REHAU I HANEX 12 mm an Trägerplatte mit PU-Kleber, MS-Polymer.
- Verklebung Kante REHAU I HANEX 12 mm an Fläche REHAU I HANEX/in Falz unter Fläche REHAU I HANEX mit Acrylkleber REHAU I HANEX im jeweiligen Plattendekor der Fläche.

15 GEBRAUCHSHINWEISE FÜR ENDNUTZER

Gratulation zu Ihrer Entscheidung für ein Produkt mit diesem hochwertigen und langlebigen Werkstoff.

REHAU I HANEX ist ein massiver und voll durchgefärbter Mineralwerkstoff aus Naturmineral und Acryl. Das porenlose, homogene Material ist hygienisch und für den Kontakt mit Lebensmitteln amtlich zugelassen, beständig gegen Pilze und Bakterien.

REHAU I HANEX ist berührungsfreundlich warm und besitzt eine hervorragende optische Tiefenwirkung.

REHAU I HANEX ist beständig gegen haushaltsübliche Chemikalien und Desinfektionsmittel, eine längere Einwirkung von aggressiven Substanzen kann Markierungen hinterlassen oder das Material schädigen.

Chemikalienbeständigkeit gemäß Tabelle „Chemische Beständigkeit (ISO 19712) Platten Stärke 6, 12 und 19 mm“ auf Seite 40. Die Eignung der in dieser Liste nicht aufgeführten Substanzen prüft der Anwender selbst. Ein Nachfinish der Oberfläche kann der Fachmann durchführen.

Im Gegensatz zu den bekannten Fliesen- und Schichtstoffoberflächen ist der Mineralwerkstoff REHAU I HANEX regenerierbar. Kleinere Kerben und Kratzer oder auch Flecken durch Zigarettenglut werden mit Schwamm Scotch Brite oder Schleifpapier P400 nass entfernt. Anschließend wird das Oberflächenfinish durch den Fachmann wieder hergestellt.

Eine Reparatur von Schadstellen kann der Fachmann ebenfalls durchführen.

Einsatz von Reinigungsmitteln

Nutzen Sie die Hygieneigenschaften von REHAU I HANEX im täglichen Gebrauch voll aus, indem Sie Verunreinigungen möglichst sofort nach der Entstehung mit feuchtem Tuch entfernen.

Grundlage jeglicher Verschmutzung ist die Wasserzusammensetzung, insbesondere der Kalkgehalt und eine nicht kontinuierliche Reinigung. Die Oberflächen nicht über einen längeren Zeitraum mit aggressiven chemischen Substanzen, wie z. B. Ofen- oder Abflussreiniger, Wasserstoffperoxid, Nagellackentferner, Lackverdünner, Aceton, Terpentin, Chlor oder Desinfektionsmitteln benetzen.

Eine Oberflächenbeeinträchtigung durch Chemikalien oder Desinfektionsmittel kann der Fachmann durch eine geeignete Schleifstufe und Nachfinish entfernen.

Oberfläche Matt

Reinigung von Arbeitsflächen, Spülen und Spülbecken mit Edelstahlboden

Einfache Reinigung mit nassem, weichem Schwamm oder Microfasertuch und einem Fett lösenden Reinigungsmittel ohne Rückfetter reicht aus. Fett- oder Ölflecke werden so ebenfalls entfernt.

Hartnäckige Verschmutzungen, angetrocknete Flecken oder färbenden Agenzien (Fruchtsäfte, Kaffee, Tee) entfernen Sie mit weichem Schwamm und flüssiger Reinigungsmilch (ohne Scheuermittel). Spülmaschinen-, Ceranfeld- oder Badreiniger können Sie ebenfalls verwenden.

Starke Verschmutzungen entfernen Sie mit Badreiniger auf Chlorbasis oder VISS Power Spray mit Aktivbleiche und weichem Schwamm, Anwendungshinweise der Hersteller beachten.

Kalkflecken mit Essigreiniger, Essig oder einem Entkalkungsmittel entfernen.

Keine Schwämme mit Scheuervlies (z. B. Scotch Brite, Topfschwämme) verwenden, diese können Kratzer verursachen.

Nach jeder Reinigung mit klarem Wasser nachspülen und trocken reiben.

Oberfläche Seidenmatt

Reinigung von Arbeitsflächen und Waschbecken

Einfache Reinigung mit nassem, weichem Schwamm oder Microfasertuch und einem Fett lösenden Reinigungsmittel ohne Rückfetter reicht aus. Fett- oder Ölflecke werden so ebenfalls entfernt.

Starke Verschmutzungen entfernen Sie mit Badreiniger auf Chlorbasis oder VISS Power Spray mit Aktivbleiche und weichem Schwamm, Anwendungshinweise der Hersteller beachten.

Kalkflecken mit Essigreiniger, Essig oder einem Entkalkungsmittel entfernen.

Keine Reinigungsmilch verwenden, diese verursacht Glanzgradunterschiede.

Keine Schwämme mit Scheuervlies verwenden, diese verursachen Kratzer.

Nach jeder Reinigung mit klarem Wasser nachspülen und trocken reiben.

Auf seidenmatten Oberflächen werden Kratzer durch den höheren Glanz deutlicher sichtbar als auf matten Oberflächen.

Auf dunklen Dekoren werden Kratzer durch die starke Farbpigmentierung deutlicher sichtbar als auf hellen Dekoren.

Oberfläche Hochglanz

Oberflächen mit Hochglanz sind sehr kratzempfindlich und erfordern einen hohen Pflegeaufwand. Diese Oberflächen sind für dekorative Anwendungen geeignet aber nicht für Arbeitsflächen.

Einsatz von Desinfektionsmitteln

Verwenden Sie nur Desinfektionslösungen auf wässriger Basis für Flächendesinfektionen. Beachten und befolgen Sie die Herstellerhinweise zu Mischungsverhältnis und Anwendung. Keine Reinigungs- und Desinfektionsmittel verwenden mit der Kennzeichnung:

„Nicht geeignet für Acrylate“ oder „Nicht geeignet für Flächen und Produkte aus Acrylmaterial“. Diese können irreparable Schäden an REHAU I HANEX verursachen. Desinfektionen für Instrumente oder

Geräte enthalten starke Oxidationsmittel und sollen für REHAU I HANEX nicht verwendet werden, da sie irreparable Schäden verursachen.

Nachfinish der Oberfläche auf den Originalzustand

führt Ihr Lieferant/Fachmann aus. Schadstellen an horizontalen oder vertikalen Flächen, z. B. auch Wandelemente kann der Fachmann durch Einsatz einer Reparaturstückes nahezu unsichtbar reparieren.

15.1 Behandlung von Flecken

Fleck/Markierung	Feuchtes Tuch	Warmes Wasser und Reiniger	Flüssige Scheuermilch	Spiritus
Lebensmittel				
Tee	•	•	•	
Kaffee	•	•	•	
Milch	•	•	•	
Fruchtsaft	•	•	•	
Curry	•	•	•	
Senf		•	•	
Rotwein	•	•	•	
Essig	•	•	•	
Alkohol	•	•	•	
Zitronensaft	•	•	•	
Rote Beete	•	•	•	•
Haushaltsprodukte				
Öl		•	•	•
Wasserlösliche Farben	•	•	•	
Farben auf Basis von Lösungsmitteln				•
Auswaschbare Textilfarben		•	•	
Waschfeste Textilfarben				•
Schuhcreme				•
Wachsmalkreide			•	•
Kugelschreibertinte				•
Lippenstift		•	•	•
Nagellack/-Entferner			•	•
Textmarker			•	•
Handcreme		•	•	•
Flüssige Seite		•	•	•

- **Badreiniger auf Chlorbasis/VISS Powerspray mit Aktivbleiche reinigt besonders intensiv.**
- **Schmutzpartikel auf Kalkablagerungen zeichnen sich farbig ab.**
- **Kalkablagerungen mit Entkalker/Kalklöser entfernen.**

Beachten Sie bei Ihrem täglichen Gebrauch bitte folgende Hinweise:

- Keine aggressiven Substanzen (z. B. Abfluss-, Backofen- oder Grillreiniger) und keine stärkeren chemischen Substanzen einsetzen, diese schädigen die Oberflächen
- Die Flächen nicht mit wasserabweisenden, farb- oder glanzverstärkenden Mitteln behandeln, da sie eine Patina bilden
- Schneiden auf der Arbeitsplatte nur mit geeigneter Schneidunterlage
- Heiße Gegenstände (Töpfe, Pfannen, Backbleche) auf der Arbeitsplatte nur mit geeigneten hitzebeständigen Untersetzern abstellen
- Heiße Gegenstände sollen nicht über das Kochfeld hinausragen
- Ableitbleche über untergebauten Geräten mit Wärme-, Kälte- oder Dampferzeugung sind montiert
- Keine Wärmestrahler (z. B. Infrarot für Speisewärmung) einsetzen, diese verursachen Spannungsrisse im Material
- Die geschliffene Unterseite von Keramik oder Porzellan erzeugt Kratzer auf den Oberflächen
- Keine kochenden Flüssigkeiten in Becken ohne Edelstahlboden gießen
- Abgießen von kochendem Wasser in Spülen oder Spülbecken mit Edelstahlboden nur bei gleichzeitigem Zulauf von kaltem Wasser. Das kochende Wasser nur auf den Beckenboden, nicht an die Seitenwände gießen
- Kochendes Fett oder Öl nicht in Spülen oder Spülbecken gießen, nach dem Erkalten entsorgen
- Stellen Sie sich nicht auf gelagerte oder montierte Platten
- Stellen Sie sich nicht in Spülen oder Becken
- Stellen Sie sich nicht auf Kochfelder



Beachten Sie diese Hinweise zur Aufrechterhaltung der Materialgarantie.

NOTIZEN

NOTIZEN

Die Unterlage ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdruckes, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendungen, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten.

REHAU VERKAUFSBÜROS

AT: Linz, +43 732 3816100, linz@rehau.com Wien, +43 2236 24684, wien@rehau.com Graz, +43 361 403049, graz@rehau.com CH: Bern, +41 31 720120, bern@rehau.com Vevey, +41 21 9482636, vevey@rehau.com Zuerich, +41 44 8397979, zuerich@rehau.com DE: Berlin, +49 30 667660, berlin@rehau.com Bielefeld, +49 521 208400, bielefeld@rehau.com Bochum, +49 234 689030, bochum@rehau.com Frankfurt, +49 6074 40900, frankfurt@rehau.com Hamburg, +49 40 733402100, hamburg@rehau.com Leipzig, +49 34292 820, leipzig@rehau.com München, +49 8102 860, muenchen@rehau.com Nürnberg, +49 9131 934080, nuernberg@rehau.com Stuttgart, +49 7159 16010, stuttgart@rehau.com

Unsere anwendungsbezogene Beratung in Wort und Schrift beruht auf langjährigen Erfahrungen sowie standardisierten Annahmen und erfolgt nach bestem Wissen. Der Einsatzzweck der REHAU Produkte ist abschließend in den technischen Produktinformationen beschrieben. Die jeweils gültige Fassung ist online unter www.rehau.com/TI einsehbar. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des jeweiligen Anwenders/Verwenders/Verarbeiters. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, richtet sich diese ausschließlich nach unseren Lieferungs- und Zahlungsbedingungen, einsehbar unter www.rehau.com/conditions, soweit nicht mit REHAU schriftlich etwas anderes vereinbart wurde. Dies gilt auch für etwaige Gewährleistungsansprüche, wobei sich die Gewährleistung auf die gleichbleibende Qualität unserer Produkte entsprechend unserer Spezifikation bezieht. Technische Änderungen vorbehalten.

© REHAU AG + Co
Rheniumhaus
95111 Rehau

Technische Änderungen vorbehalten

M53620 DE 07.2019