

# TECHNISCHES HANDBUCH

**atlas**PLAN



HANDBUCH FÜR INSTALLATION UND VERLEGUNG

|          |                                                                                 |    |
|----------|---------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>1</b> | <b>PRODUKT</b>                                                                  | 5  |
|          | <u>1.1</u> <b>Fertigbearbeitungen</b>                                           | 5  |
|          | <u>1.2</u> <b>Formate</b>                                                       | 6  |
|          | <u>1.3</u> <b>Stärke</b>                                                        | 6  |
|          | <u>1.4</u> <b>Technisches Merkblatt</b>                                         | 7  |
| <b>2</b> | <b>INSPEKTION</b>                                                               | 9  |
|          | <u>2.1</u> <b>Ebenheit</b>                                                      | 9  |
|          | <u>2.2</u> <b>Oberflächenkontrolle</b>                                          | 10 |
|          | <u>2.3</u> <b>Farbton</b>                                                       | 10 |
|          | <u>2.4</u> <b>Identifizierung der Platte</b>                                    | 10 |
| <b>3</b> | <b>ALLGEMEINE ANWEISUNGEN FÜR DAS SCHNEIDEN VON FÜR MÖBEL BESTIMMTE PLATTEN</b> | 13 |
|          | <u>3.1</u> <b>Entspannung</b>                                                   | 14 |
|          | <u>3.2</u> <b>Schneiden mit Brückensäge und Trennscheibe</b>                    | 14 |
|          | <u>3.3</u> <b>Schneiden mit Wasserstrahl</b>                                    | 17 |
|          | <u>3.4</u> <b>Schneiden und Bearbeiten mit CNC-Kontursäge</b>                   | 18 |
|          | <u>3.5</u> <b>Ausführung der Ausschnitte</b>                                    | 18 |
|          | <u>3.6</u> <b>Durchgangsbohrungen</b>                                           | 19 |
|          | <u>3.7</u> <b>Viereckige Ausschnitte</b>                                        | 19 |
|          | <u>3.8</u> <b>Ausschnitt für den flächenbündigen Einbau</b>                     | 22 |
|          | <u>3.9</u> <b>Ausschnitt für Steckdosen und Schalter</b>                        | 22 |
|          | <u>3.10</u> <b>L-förmige Zuschnitte für Arbeitsplatten</b>                      | 22 |
|          | <u>3.11</u> <b>Sonderfälle</b>                                                  | 24 |
|          | <u>3.12</u> <b>Bearbeitung der Plattenkanten</b>                                | 25 |
| <b>4</b> | <b>VERBINDUNGEN</b>                                                             | 27 |
|          | <u>4.1</u> <b>Planare Plattenverbindungen</b>                                   | 27 |
|          | <u>4.2</u> <b>Vorderkante auf Gehrung</b>                                       | 28 |
|          | <u>4.3</u> <b>Bewegungsfugen</b>                                                | 29 |
|          | <u>4.4</u> <b>Glaskeramik- und Induktionskochfelder</b>                         | 29 |
| <b>5</b> | <b>BEHANDLUNG DER PLATTENKANTEN</b>                                             | 31 |
| <b>6</b> | <b>UNTERLAGEN</b>                                                               | 33 |

|           |                                                                                  |    |
|-----------|----------------------------------------------------------------------------------|----|
| <b>7</b>  | <b>FREITRAGENDE PLATTEN</b>                                                      | 37 |
| <b>8</b>  | <b>SPÜLENAUSSCHNITTE</b>                                                         | 41 |
|           | <u>8.1</u> <b>Spülenunterlage</b>                                                | 42 |
| <b>9</b>  | <b>HANDLING UND INSTALLATION DER PLATTE</b>                                      | 45 |
|           | <u>9.1</u> <b>Handling</b>                                                       | 45 |
|           | <u>9.2</u> <b>Installation</b>                                                   | 47 |
|           | <u>9.2.1</u> <b>Anbringung der Platten</b>                                       | 48 |
|           | <u>9.2.2</u> <b>Anbringung von Platten auf gleicher Ebene</b>                    | 50 |
| <b>10</b> | <b>BEARBEITUNG VON BODEN- UND WANDBELAGPLATTEN</b>                               | 53 |
|           | <u>10.1</u> <b>Linearer Schnitt</b>                                              | 53 |
|           | <u>10.2</u> <b>Spaltschnitt</b>                                                  | 54 |
|           | <u>10.3</u> <b>Schneiden mit Schleifmaschine</b>                                 | 55 |
|           | <u>10.4</u> <b>45°-Schnitt</b>                                                   | 56 |
|           | <u>10.5</u> <b>Ausführung von runden Ausschnitten</b>                            | 57 |
|           | <u>10.6</u> <b>Durchführung von rechteckigen oder quadratischen Ausschnitten</b> | 59 |
| <b>11</b> | <b>SENKRECHTE UND WAAGRECHTE INSTALLIERUNG</b>                                   | 61 |
|           | <u>11.1</u> <b>Verlegung auf Estrich</b>                                         | 61 |
|           | <u>11.2</u> <b>Verlegen auf bereits vorhandene Bodenflächen</b>                  | 67 |
|           | <u>11.3</u> <b>Fugen</b>                                                         | 68 |
|           | <u>11.4</u> <b>Arbeiten nach dem Verlegen</b>                                    | 68 |

HANDBUCH FÜR REINIGUNG UND PFLEGE

|          |                                    |    |
|----------|------------------------------------|----|
| <b>1</b> | <b>NORMALE REINIGUNG</b>           | 71 |
| <b>2</b> | <b>AUSSERORDENTLICHE REINIGUNG</b> | 71 |
|          | <u>2.1</u> <b>Anwendung</b>        | 73 |
| <b>3</b> | <b>VORSICHTSMASSNAHMEN</b>         | 74 |

# HANDBUCH FÜR INSTALLATION UND VERLEGUNG

## 1 PRODUKT

### 1.1 Fertigbearbeitungen

- **Hammered**

Bei dieser Oberflächenbehandlung wird ein leicht welliges Finish erreicht, das dem Naturmaterial sehr Nahe kommt. Durch das skulpturale, ungeschliffene Aussehen weist die Platte eine punktförmige Spurenfläche mit Vertiefungen und Reliefs auf.

- **Matte**

Die matte Oberfläche zeichnet sich durch eine glatte Bearbeitung aus und eignet sich ideal für Bodenbeläge, bei denen eine höhere technische Leistung gefordert ist.

- **Silk**

Das seidenmatte Finish zeigt eine extrem matte und glanzlose Oberfläche, in der man sich nicht spiegeln kann. Es fühlt sich besonders samtig an, weist jedoch gleichzeitig alle technischen Eigenschaften auf, durch die es sich einwandfrei als Küchenplatte oder für Einrichtungs-elemente eignet. Seine Marmor-Optik stößt auf großen Anklang, die auch den leichten Unregelmäßigkeiten zu verdanken ist, welche bei Naturstein typisch sind.

- **Satin**

Überraschend realistisches Finish, bei dem die Tiefe und Natürlichkeit des Materials bestens zum Ausdruck kommen. Die gedämpften Farbtöne zeigen sich in einer fast verschleierte Optik. Die beste optische Ausdrucksfähigkeit erreicht das Material bei der Marmor-Optik, wo man in der Fachsprache auch von „Eierhaut“ spricht.

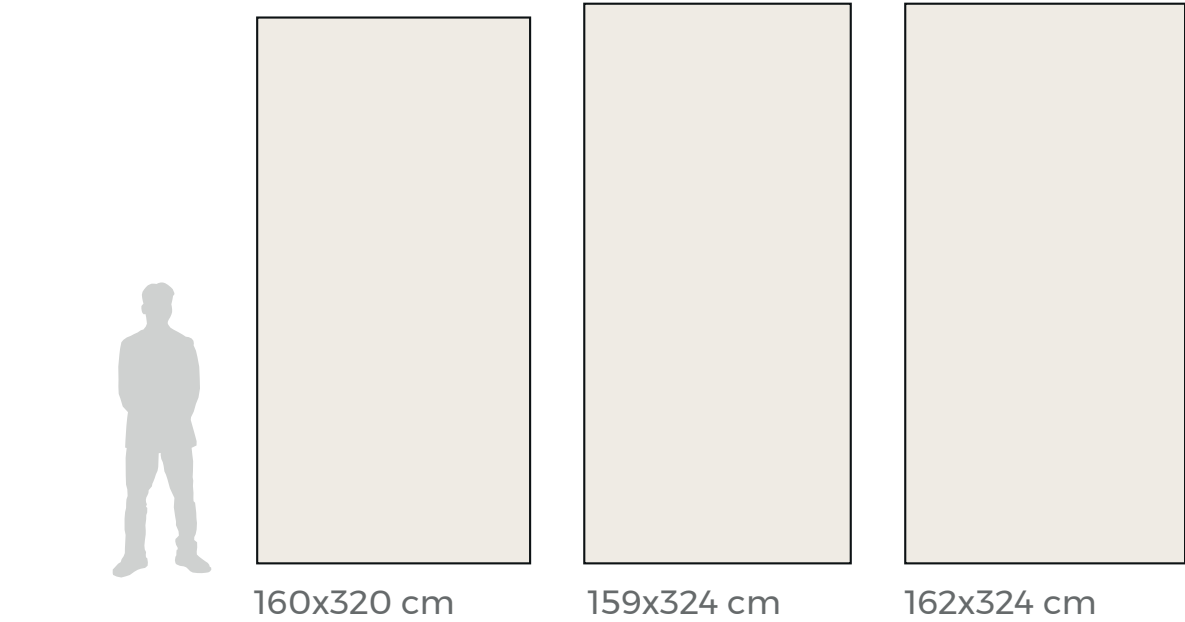
- **Polished**

Mit dieser Fertigbearbeitung werden chromatische Farbtöne und Nuancen des Materials hervorgehoben. Auf der Fläche kommen die Muster noch raffinierter zum Ausdruck. Durch die mechanische Bearbeitung wird der Oberfläche ein gleichmäßiger, spiegelnder Glanz verliehen.

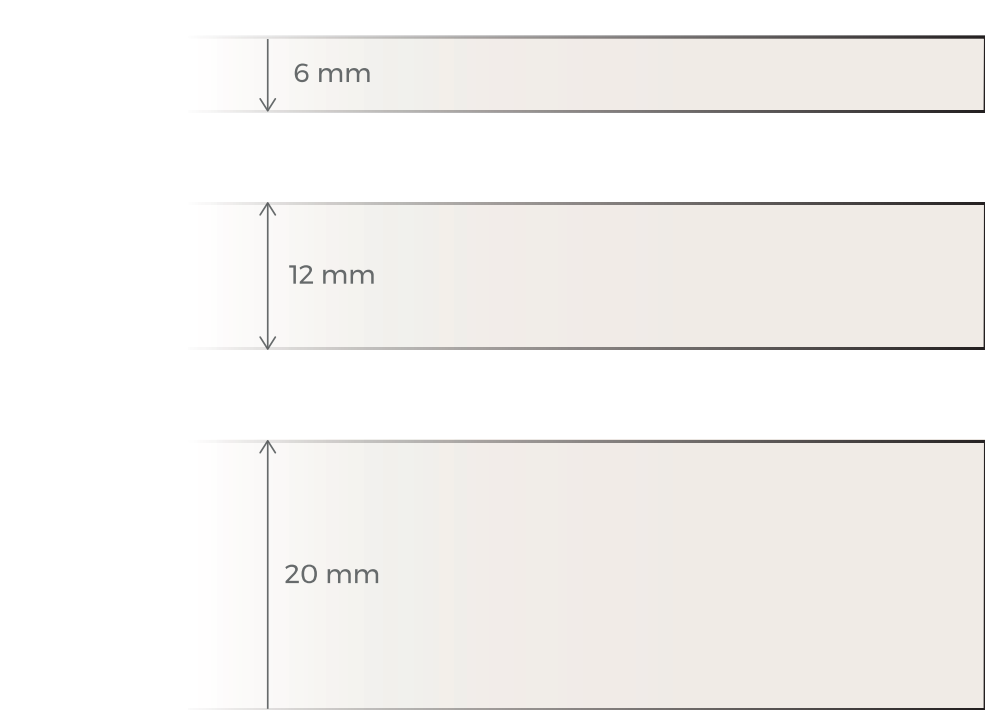
- **Leathered**

Das Finish Leathered der Atlas Plan Platten zeigt sich mit einer Oberfläche, die sich glatt anfühlt und durch ein leicht gewelltes Aussehen gekennzeichnet ist, das an die Textur von Leder erinnert. Die Oberfläche fühlt sich glatt an und ist durch das abschließende Bürsten besonders weich und angenehm.

1.2 Formate



1.3 Stärke



Technische Merkmale

| Technische Merkmale                     |  |                                                                                                                                                                      | Requirements for nominal size N<br>Requisiti per dimensione nominale N |                                                                                                                                                                   | 162x324 cm - 63 <sup>3</sup> / <sub>16</sub> "x127 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "<br>159x324 cm - 62 <sup>3</sup> / <sub>16</sub> "x127 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> "<br>Not Rectified |                                                                                                                |                          | 160x320 cm - 63"x127"<br>Rectified |                                                                                                                |                                         |
|-----------------------------------------|--|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
|                                         |  |                                                                                                                                                                      | N ≥ 15 cm                                                              |                                                                                                                                                                   | Silk                                                                                                                                                                                  | Matte<br>Hammered<br>Flamed<br>Leathered                                                                       | Polished<br>Satin        | Matte<br>Hammered                  | Polished                                                                                                       |                                         |
|                                         |  |                                                                                                                                                                      | (%)                                                                    | (mm)                                                                                                                                                              |                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                |                          |                                    |                                                                                                                |                                         |
| Regularity characteristics              |  | Length and width<br>Lunghezza e larghezza                                                                                                                            | ISO 10545-2                                                            | ± 0,3 (*)                                                                                                                                                         | ± 1 (*)                                                                                                                                                                               | N.A.                                                                                                           |                          |                                    | Suitable for<br>Conforme                                                                                       |                                         |
|                                         |  | Thickness<br>Spessore                                                                                                                                                |                                                                        | ± 5 (**)                                                                                                                                                          | ± 0,5 (**)                                                                                                                                                                            | Suitable for<br>Conforme                                                                                       | Suitable for<br>Conforme |                                    |                                                                                                                |                                         |
|                                         |  | Straightness of sides<br>Rettilineità degli spigoli                                                                                                                  |                                                                        | ± 0,3 (***)                                                                                                                                                       | ± 0,8 (***)                                                                                                                                                                           | N.A.                                                                                                           |                          |                                    | Suitable for<br>Conforme                                                                                       |                                         |
|                                         |  | Rectangularity (Measurement only on short edges when L/l ≥ 3)<br>Ortogonalità<br>(Misurazione da condurre solo sui lati corti quando L/l ≥ 3)                        |                                                                        | ± 0,3 (****)                                                                                                                                                      | ± 1,5 (****)                                                                                                                                                                          | N.A.                                                                                                           |                          |                                    | Suitable for<br>Conforme                                                                                       |                                         |
|                                         |  | Surface flatness<br>Planarità                                                                                                                                        |                                                                        | c.c. ± 0,4                                                                                                                                                        | c.c. ± 1,8                                                                                                                                                                            | Suitable for<br>Conforme                                                                                       | Suitable for<br>Conforme |                                    |                                                                                                                |                                         |
|                                         |  |                                                                                                                                                                      |                                                                        | e.c. ± 0,4                                                                                                                                                        | e.c. ± 1,8                                                                                                                                                                            |                                                                                                                |                          |                                    |                                                                                                                |                                         |
|                                         |  |                                                                                                                                                                      |                                                                        | w. ± 0,4                                                                                                                                                          | w. ± 1,8                                                                                                                                                                              |                                                                                                                |                          |                                    |                                                                                                                |                                         |
| Structural characteristics              |  | Water absorption<br>Massa d'acqua assorbita                                                                                                                          | ISO 10545-3<br>ASTM C373-18                                            | E <sub>v</sub> ≤ 0,5% Individual max 0,6%<br>E <sub>v</sub> ≤ 0,5% Valore max singolo 0,6%                                                                        |                                                                                                                                                                                       | ≤ 0,1 %                                                                                                        |                          |                                    | ≤ 0,1 %                                                                                                        |                                         |
|                                         |  | Requirement ANSI A137.1 Water Absorption Max ≤ 0,5%                                                                                                                  |                                                                        | ≤ 0,5 %                                                                                                                                                           |                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                | ≤ 0,5 %                  |                                    |                                                                                                                |                                         |
| Bulk mechanical characteristics         |  | Breaking strength<br>Sforzo di rottura                                                                                                                               | ISO 10545-4                                                            | S ≥ 700 N<br>for thickness < 7,5mm<br>per spessore < 7,5mm                                                                                                        | S ≥ 1300 N<br>for thickness ≥ 7,5mm<br>per spessore ≥ 7,5mm                                                                                                                           | 6 mm -> S ≥ 1000N<br>12 mm -> S ≥ 3500N<br>20 mm -> S ≥ 10000N                                                 |                          |                                    | S ≥ 1000N                                                                                                      |                                         |
|                                         |  | R ≥ 35 N/mm²                                                                                                                                                         |                                                                        | R ≥ 40 N/mm²                                                                                                                                                      |                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                | R ≥ 40 N/mm²             |                                    |                                                                                                                |                                         |
|                                         |  | Modulus of rupture<br>Resistenza alla flessione                                                                                                                      | ISO 10545-5                                                            | Declared value<br>Valore dichiarato                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | ≥ 0,55                                                                                                         |                          |                                    | ≥ 0,55                                                                                                         |                                         |
| Surface mechanical characteristics      |  | Resistance to deep abrasion of unglazed tiles<br>(removed volume)<br>Resistenza all'abrasione profonda delle piastrelle<br>non smaltate (volume materiale asportato) | ISO 10545-6                                                            | ≤ 175 mm³                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                       | Suitable for<br>Conforme                                                                                       |                          |                                    | Suitable for<br>Conforme                                                                                       |                                         |
|                                         |  | Coefficient of thermal linear expansion<br>Coefficiente di dilatazione termica lineare                                                                               | ISO 10545-8                                                            | Declared value<br>Valore dichiarato                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | ≤ 7 MK <sup>-1</sup>                                                                                           |                          |                                    | ≤ 7 MK <sup>-1</sup>                                                                                           |                                         |
| Thermal and hygrometric characteristics |  | Thermal shock resistance<br>Resistenza agli sbalzi termici                                                                                                           | ISO 10545-9                                                            | Pass according to EN ISO 10545-1<br>Test superato in accordo con ISO 10545-1                                                                                      |                                                                                                                                                                                       | Resistant<br>Resiste                                                                                           |                          |                                    | Resistant<br>Resiste                                                                                           |                                         |
|                                         |  | Moisture expansion (in mm/m)<br>Dilatazione all'umidità (in mm/m)                                                                                                    | ISO 10545-10                                                           | Declared value<br>Valore dichiarato                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | ≤ 0,01% (0,1mm/m)                                                                                              |                          |                                    | ≤ 0,01% (0,1mm/m)                                                                                              |                                         |
|                                         |  | Frost resistance<br>Resistenza al gelo                                                                                                                               | ISO 10545-12                                                           | Pass according to EN ISO 10545-1<br>Test superato in accordo con ISO 10545-1                                                                                      |                                                                                                                                                                                       | Resistant<br>Resiste                                                                                           |                          |                                    | Resistant<br>Resiste                                                                                           |                                         |
| Physical properties                     |  | Bond strength/adhesion for improved cementitious adhesives<br>Adesione a trazione con adesivi cementizi migliorati                                                   | EN 1348                                                                | Declared value<br>Valore dichiarato                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | ≥ 1,0 N/mm²<br>(Class C2 - EN 12004)                                                                           |                          |                                    | ≥ 1,0 N/mm²<br>(Class C2 - EN 12004)                                                                           |                                         |
|                                         |  | Reaction to fire<br>Reazione al fuoco                                                                                                                                | -                                                                      | A1 or Afl                                                                                                                                                         |                                                                                                                                                                                       | A1 without fiberglass - A2 with fiberglass                                                                     |                          |                                    | A1 - A1fl                                                                                                      |                                         |
| Chemical characteristics                |  | Resistance to household chemicals and swimming pool salts<br>Resistenza ai prodotti chimici di uso domestico<br>ed agli additivi per piscina                         | ISO 10545-13                                                           | Minimum Class B (B for unglazed tiles)<br>Classe minima B (B per piastrelle non smaltate)                                                                         |                                                                                                                                                                                       | A                                                                                                              |                          |                                    | A                                                                                                              |                                         |
|                                         |  | Resistance to low concentrations of acids and alkalis<br>Resistenza a basse concentrazioni di acidi e alcali                                                         |                                                                        | Declared Class<br>Classe dichiarata                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | LA                                                                                                             |                          |                                    | LA                                                                                                             |                                         |
|                                         |  | Resistance to high concentrations of acids and alkalis<br>Resistenza ad alte concentrazioni di acidi e alcali                                                        |                                                                        | Declared Class<br>Classe dichiarata                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | HA                                                                                                             | HA                       | -                                  | HA -                                                                                                           |                                         |
|                                         |  | Resistance to staining<br>Resistenza alle macchie                                                                                                                    | ISO 10545-14                                                           | Declared Class<br>Classe dichiarata                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | 5                                                                                                              |                          |                                    | 5                                                                                                              |                                         |
|                                         |  | Release of dangerous substances: Cadmium (in mg/dm²)<br>and Lead (in mg/dm²)<br>Rilascio di sostanze pericolose: Cadmio<br>(in mg/dm²) e Piombo (in mg/dm²)          | ISO 10545-15                                                           | Declared value<br>Valore dichiarato                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | ≤ 0,01 mg/dm² Cd<br>≤ 0,1 mg/dm² Pb                                                                            |                          |                                    | -                                                                                                              |                                         |
| Safety characteristics<br>(1)/(2)       |  | Shod Ramp Test<br>Metodo della rampa "calzata"                                                                                                                       | DIN EN 16165<br>ANNEX B<br>(EX DIN 51130)                              | Declared Class<br>Classe dichiarata                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | N.A.                                                                                                           | N.A.                     | N.A.                               | R9<br>N.C.                                                                                                     |                                         |
|                                         |  | Barefoot Ramp Test<br>Metodo della rampa a piedi nudi                                                                                                                | DIN EN 16165<br>ANNEX A<br>(EX DIN 51097)                              | Declared Class<br>Classe dichiarata                                                                                                                               |                                                                                                                                                                                       | N.A.                                                                                                           | N.A.                     | N.A.                               | A<br>-                                                                                                         |                                         |
|                                         |  | Coefficient of friction (COF)<br>Coefficiente di attrito                                                                                                             | B.C.R.A.<br>Rep. CEC/81                                                | D. M. 236/89 del 14/06/89<br>>0,40 per elemento scivolante cuoio su pavimentazione asciutta<br>>0,40 per elemento scivolante gomma dura su pavimentazione bagnata |                                                                                                                                                                                       | N.A.                                                                                                           | N.A.                     | N.A.                               | > 0,40<br>Asciutto<br>> 0,40<br>Bagnato                                                                        | > 0,40<br>Asciutto<br>< 0,40<br>Bagnato |
|                                         |  | Dynamic coefficient of friction (DCOF)<br>Coefficiente di attrito dinamico                                                                                           | ANSI A 326,3                                                           | -                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       | N.A.                                                                                                           | N.A.                     | N.A.                               | wet DCOF<br>> 0,42                                                                                             | dry DCOF<br>> 0,42                      |
|                                         |  | Resistance to scratching<br>Resistenza alla graffiatura                                                                                                              | UNI EN 15186:2012 met.B                                                | -                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                          |                                    | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                                         |
|                                         |  | Tendency to retain dirt<br>Tendenza a ritenere lo sporco                                                                                                             | UNI 9300:2015                                                          | -                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       | No visible change (5)<br>Nessun cambiamento visibile (5)                                                       |                          |                                    | No visible change (5)<br>Nessun cambiamento visibile (5)                                                       |                                         |
|                                         |  | Surface resistance to cold liquids<br>Resistenza delle superfici ai liquidi freddi                                                                                   | UNI EN 12720:2013                                                      | -                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                          |                                    | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                                         |
|                                         |  | Surface resistance to wet heat<br>Resistenza delle superfici al calore umido                                                                                         | UNI EN 12721:2013                                                      | -                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                          |                                    | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                                         |
|                                         |  | Surface resistance to dry heat<br>Resistenza delle superfici al calore secco                                                                                         | UNI EN 12722:2013                                                      | -                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                          |                                    | CEN/TS 16209 Class A<br>CEN/TS 16209 Classe A                                                                  |                                         |
|                                         |  | Assessment of resistance to impact<br>Resistenza all'urto                                                                                                            | ISO 4211-4:1988                                                        | -                                                                                                                                                                 |                                                                                                                                                                                       | Maximum drop height according to thickness.<br>Altezza massima di caduta variabile in funzione dello spessore. |                          |                                    | Maximum drop height according to thickness.<br>Altezza massima di caduta variabile in funzione dello spessore. |                                         |
|                                         |  |                                                                                                                                                                      |                                                                        |                                                                                                                                                                   |                                                                                                                                                                                       |                                                                                                                |                          |                                    |                                                                                                                |                                         |

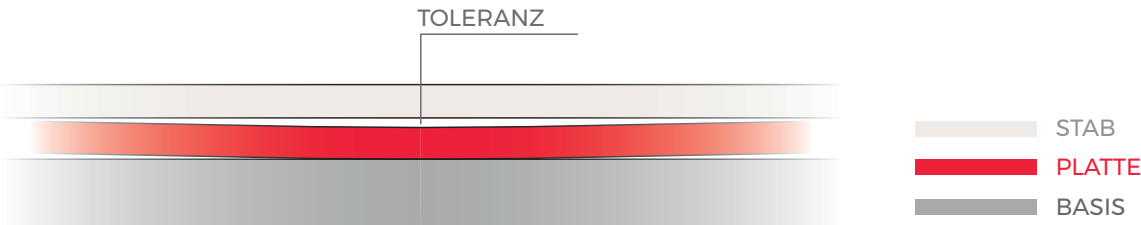
## 2 INSPEKTION

Vor der Verlegung oder Verarbeitung der Platten müssen diese gereinigt, und die gesamte Oberfläche einer sorgfältigen Sichtprüfung unterzogen werden. Alle Mängel müssen vor der Bearbeitung gemeldet werden. Atlas Plan akzeptiert keine Beschwerden oder Beanstandungen, nachdem das Produkt verarbeitet und/oder verlegt wurde.

Es wird außerdem darauf hingewiesen, dass die Nennmaße der Atlas Plan-Platten 160x320 cm betragen. Kleine Absplitterungen oder Risse an den Kanten, die die Erzielung dieser Abmessungen nicht beeinträchtigen, sind daher nicht als Mängel zu betrachten.

### 2.1 Ebenheit

Um die gleichmäßige Ebenheit der Platte zu beurteilen, muss sie horizontal auf eine völlig ebene Unterlage gelegt werden. Einen Aluminiumstab oder einen ähnlichen Gegenstand auf die Unterlage legen und die ganze Länge oder Breite abdecken. Die maximal zulässige Toleranz beträgt 1,8 mm.



## 2.2 Oberflächenprüfung

Für Platten der Marke Atlas Plan gelten aufgrund ihrer großen Abmessungen geringfügige Oberflächenunregelmäßigkeiten als **zulässig und nicht beanstandungsfähig**, sofern sie innerhalb der in der nachstehenden Tabelle angegebenen Grenzwerte liegen.

| MERKMAL                                                                      | DURCHMESSER |
|------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| Unregelmäßigkeit* mit einer der umgebenden Oberfläche ähnlichen Farbe        | ≤ 3 mm      |
| Unregelmäßigkeit* mit einer zur umgebenden Oberfläche kontrastierenden Farbe | ≤ 1 mm      |

Die Oberfläche Silk, die von Naturstein inspiriert ist, kann eine höhere Anzahl leichter Oberflächenunregelmäßigkeiten aufweisen. Diese Eigenschaften sind materialbedingt und stellen keinen Mangel dar. Beanstandungen müssen durch eine **Fotodokumentation** belegt werden, die den in den geltenden Normen vorgesehenen Prüfverfahren entspricht und Folgendes umfasst:

- geometrische Referenzen zur **Bestimmung der Größe des Mangels** (z. B. Lineal),
- Angaben zur **Lokalisierung des Mangels** innerhalb der Platte (z. B. Maßband).

Mit besonderem Bezug auf Feinsteinzeugplatten mit nicht rektifiziertem Rand gelten aufgrund der Beschaffenheit des Produkts und seiner vorgesehenen Verwendung etwaige Fehler, Unregelmäßigkeiten oder Imperfektionen entlang der Plattenkanten innerhalb eines maximalen Randbereichs von 2 cm sowie generell in dem Bereich, der üblicherweise von den Beschnittarbeiten betroffen ist, als technisch zulässig und stellen keinen Produktmangel bzw. keine Vertragswidrigkeit dar.

## 2.3 Farbton

Das Feinsteinzeug Atlas Plan wird aus Rohstoffen natürlichen Ursprungs hergestellt, sodass es zwischen verschiedenen Chargen desselben Produkts zu leichten Farbabweichungen kommen kann. Es ist daher ratsam, sich vor dem Zuschneiden der Platte zu vergewissern, dass der Farbton der verschiedenen Platten akzeptabel ist, auch wenn ein Produkt mit gleichem Finish und gleichem Dekor, aber unterschiedlicher Stärke kombiniert werden muss. Um ein wahrheitsgetreueres Ergebnis zu erhalten, wird empfohlen, diese Kontrollen so weit wie möglich mit einer Lichtquelle durchzuführen, die der am Installationsort vorhandenen Beleuchtung ähnlich ist. Einige Produkte von Atlas Plan weisen innerhalb ein und derselben Platte Farbtonabweichungen auf, um sie ihrem Naturstein-Pendant so ähnlich wie möglich zu machen. Es ist daher ratsam, vor der Herstellung von Kombinationen zu überprüfen, dass die beiden gepaarten Teile den gleichen Farbton haben. Atlas Plan akzeptiert keinerlei Beanstandungen, wenn Teile der gleichen Platte mit unterschiedlichen Farbtonnuancen verlegt werden.

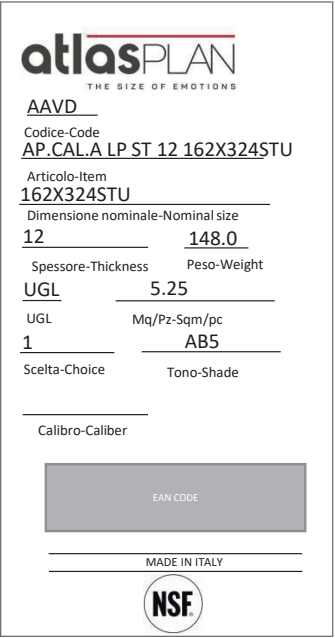
\*Unter Unregelmäßigkeiten versteht man: Flecken, Punkte, Unebenheiten, Löcher, Vertiefungen...

## 2.4 Identifizierung der Platte

Jede Atlas Plan-Platte ist mit einem Etikett mit allen spezifischen technischen Informationen versehen.

An den Rändern der Platte sind sowohl auf der langen als auch auf der kurzen Seite Informationen zum Artikel aufgedruckt (Atlas Plan - Produktcode - Artikelbeschreibung - Stärke - Eventuelle Holzverlattung - Farbton - Wahl - Herstellungsdatum - Made in Italy).

Jede Atlas Plan-Platte ist zudem mit einem Etikett versehen: Neben den Angaben zur Produktidentifikation enthält das Etikett auch den EAN-CODE.



### 3 ALLGEMEINE ANWEISUNGEN FÜR DAS SCHNEIDEN VON FÜR MÖBEL BESTIMMTE PLATTEN

#### Bevor Sie beginnen: Sicherheitshinweise

Bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, lesen Sie bitte die unter folgender Adresse verfügbaren Sicherheitsdatenblätter sorgfältig durch: <https://www.atlasplan.com/en/safety-data-sheet/>. Alternativ können Sie den QR-Code auf dem anderen Etikett scannen, um direkt zum Sicherheitsdatenblatt (SDB) zu gelangen.

Fahren Sie erst fort, wenn Sie alle erforderlichen Sicherheitsvorkehrungen gelesen, verstanden und umgesetzt haben, in Übereinstimmung mit den geltenden Rechtsvorschriften und den spezifischen Bedingungen Ihrer Arbeit.

Die Sicherheitsmaßnahmen müssen an die spezifischen Bedingungen jedes einzelnen Arbeitsvorgangs angepasst werden. Diese Empfehlungen sind nicht allgemeingültig und ersetzen nicht die gesetzlichen Gesundheits- und Sicherheitsverpflichtungen gemäß den geltenden lokalen Vorschriften.

Bei der Bearbeitung der Platten kann alveolengängiges kristallines Siliziumdioxid in die Luft freigesetzt werden. Eine Exposition ohne geeignete Schutzmaßnahmen kann zu schweren Erkrankungen führen, darunter Silikose und Lungenkrebs.

Um die unkontrollierte Staubfreisetzung auf ein Minimum zu reduzieren:

- Verwenden Sie stets Schneidwerkzeuge, die mit Absaugsystemen ausgestattet sind oder durch einen Wasserstrahl unterstützt werden.
- Tragen Sie geeignete Atemschutzgeräte gemäß den geltenden Vorschriften und den Bedingungen am Arbeitsplatz.
- Vermeiden Sie die Entstehung von Staub in der Luft, insbesondere in Bereichen ohne geeignete Filter- und Belüftungssysteme. Die Eignung dieser Systeme muss für jeden spezifischen Arbeitsbereich geprüft werden.
- Beschränken Sie den Zugang zum Arbeitsbereich auf das unbedingt erforderliche Personal, um die Sicherheit derjenigen zu gewährleisten, die nicht an dem Prozess beteiligt sind.
- Sorgen Sie für eine ordnungsgemäße Reinigung der Arbeitskleidung: Verwenden Sie ein speziell für Feinstaub konzipiertes Absaugsystem oder lassen Sie die Kleidung von Fachleuten reinigen.

Die Verwendung und Handhabung der Produkte muss unter Einhaltung der Anweisungen des Verkäufers und aller geltenden Vorschriften erfolgen, insbesondere der Sicherheitsvorschriften.

Eine unachtsame und/oder unsachgemäße Verwendung und/oder Bearbeitung und/oder Handhabung und/oder das Unterlassen der erforderlichen Vorsichts- und/oder Sicherheitsmaßnahmen kann zu schweren Personen- und/oder Sachschäden führen.

Die Atlas Plan-Platten können mit traditionellen Schneidemaschinen für Naturstein, Marmor und Quarzagglomerat geschnitten und bearbeitet werden, wie CNC-Brückensägen, CNC-Kontursägen und Wasserstrahlmaschinen. Die zur Bearbeitung verwendete Werkzeuge müssen für das Schneiden von 12 mm dickem Feinsteinzeug geeignet sein. Dieses Handbuch liefert Informationen und Parameter zum Schneiden mit:

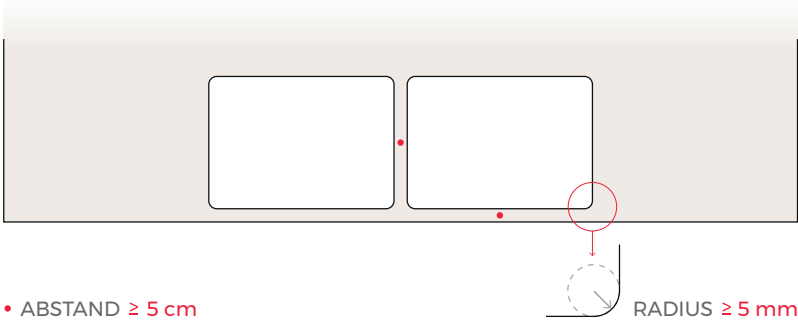
- Wasserstrahlmaschinen
- CNC-Brückensägen
- CNC-Kontursägen

Um ein optimales Ergebnis sicherzustellen, dass die Arbeitsfläche/Unterlage, auf die die Platte aufgelegt wird, perfekt eben ist und dass keine Rückstände vorhergehender Bearbeitungen vorhanden sind. Die Ebenheit der Arbeitsfläche/Unterlage ist für eine gute Schnittqualität sehr wichtig, da die Vibrationen reduziert werden.

Für Innenausschnitte empfiehlt Atlas Plan, jeweils mindestens 5 cm Abstand zwischen diesen sowie zwischen einem Ausschnitt und der Plattenkante zu belassen.

Atlas Plan rät dringend von 90°-Winkeln in allen inneren Ecken der Platte ab.

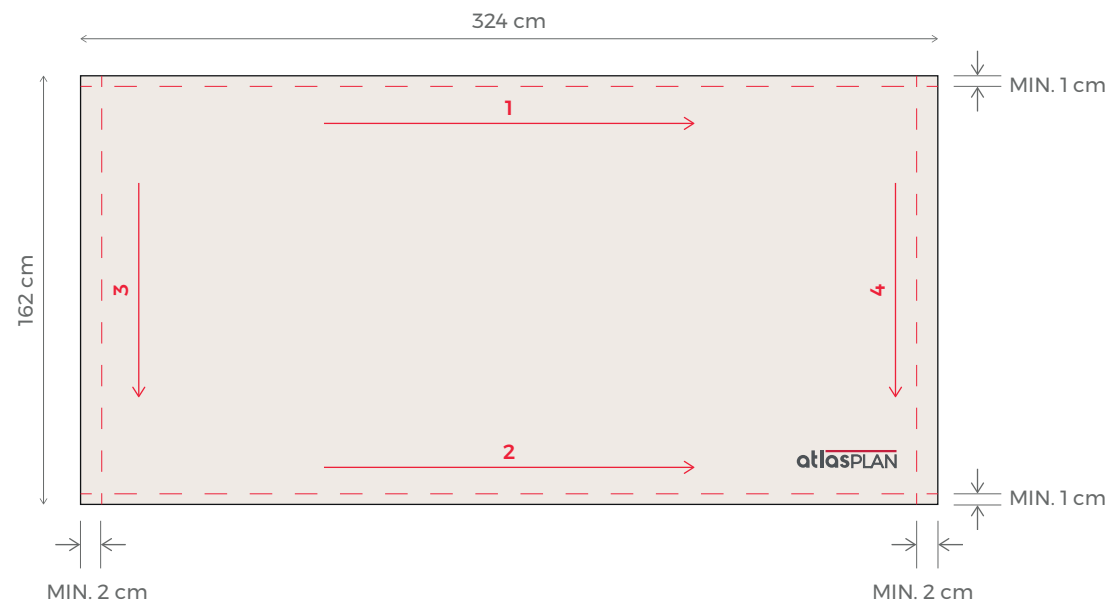
Diese Ecken sollten mit einem Radius von mindestens 5 mm oder mehr erstellt werden. Wenn es durch die Geometrie der Bohrung möglich ist, sollte man am besten größere Radien benutzen (8-10 mm). In jedem Fall ist zu beachten, dass die Stabilität der erzielten Fläche umso größer ist, je größer der innere Eckenradius der Ausschnitte und je größer der Abstand zwischen zwei benachbarten Schnitten ist. Flächen mit großen Ausschnitten sind automatisch empfindlicher.



### 3.1 Entspannung

Vor jeglicher Bearbeitung einer Platte müssen immer Einschnitte zum Entspannen der Platte angebracht werden. Um die Platte zu entspannen, muss im ganzen Umfang ein 1-2 cm breiter Materialrahmen abgeschnitten werden: Hierdurch wird die gesamte eventuell noch in der Platte vorhandene Spannung abgebaut.

Es ist empfehlenswert, zuerst die Schnitte parallel zu den langen Seiten und dann die Schnitte parallel zu den kurzen Seiten der Platte auszuführen. Diese Entspannungsschnitte ermöglichen auch das Quadrieren der Platte für die nachfolgende Verarbeitung.

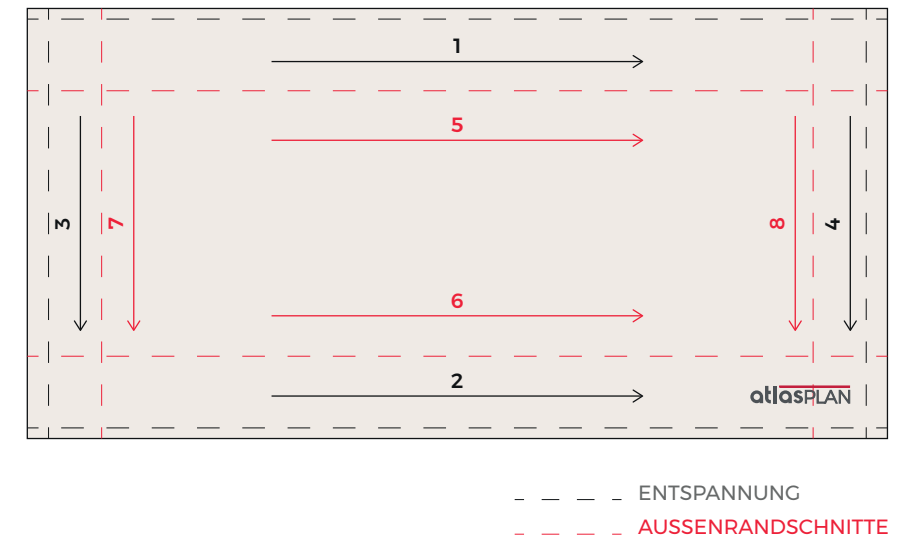


Falls möglich, sollten die Randschnitte der zu erzielenden Fläche nicht mit den Entspannungsschnitten übereinstimmen.

### 3.2 Schneiden mit Brückensäge und Trennscheibe

Bei der Fertigung der Arbeitsplatten mit Brückensägen empfiehlt es sich, in dieser Reihenfolge vorzugehen:

- Entspannungsschnitte
- Randschnitte



Atlas Plan empfiehlt den Einsatz von Spezial-Trennscheiben für Feinsteinzeug. Diamantscheiben für Granit (weich, hart) und Quarzagglomerat eignen sich nicht zum Schneiden des Atlas Plan-Feinsteinzeugs. Für diese Schnitte sollten Segment-Diamantscheiben verwendet werden.

Der Schnitt mit der Brückensäge muss nass erfolgen. Hierzu einen reichlichen Wasserstrahl sowohl seitlich als auch frontal exakt auf den Schnittbereich richten.

Der Drehrichtung der Scheibe muss in der Vorschubrichtung erfolgen.

Atlas Plan empfiehlt den Einsatz von Diamantscheiben mit Durchmesser 30-35-40-45-50 cm je nach verwendeter Maschine, die zum Schneiden einer Stärke von 12 mm ideal sind. Die Drehzahl hängt vom Scheibendurchmesser ab. Die ideale Tangentialgeschwindigkeit beträgt in der Regel rund 40 bis 45 m/Sek.

Die folgende Tabelle fasst alle allgemeinen technischen Parameter in Abhängigkeit des Scheibendurchmessers für die Stärken von 6, 12, 20 mm zusammen:

## LINEARER SCHNITT

| DURCHMESSER (mm) | DREHZAHL (U/min) | VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (m/min) |
|------------------|------------------|---------------------------------|
| 350              | 1800-2500        | 1,0-1,5                         |
| 400              | 1500-2300        | 1,0-1,5                         |
| 450              | 1200-2000        | 1,0-1,5                         |
| 500              | 1000-1600        | 1,0-1,5                         |

Für die optimalen, auf die einzelne Trennscheibe abgestimmten Parameter siehe die technischen Daten des Herstellers.

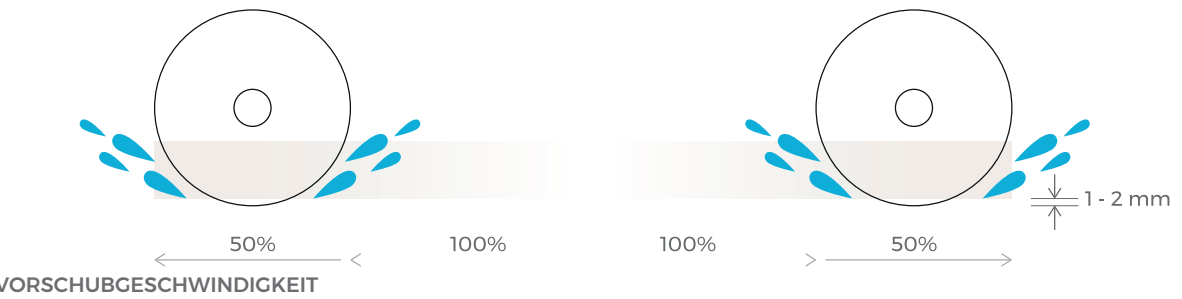
45°-SCHRÄGSCHNITT

| DURCHMESSER (mm) | DREHZAHL (U/min) | VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (m/min) |
|------------------|------------------|---------------------------------|
| 350              | 1800-2500        | 0,6-0,8                         |
| 400              | 1500-2300        | 0,6-0,8                         |
| 450              | 1200-2000        | 0,6-0,8                         |
| 500              | 1000-1600        | 0,6-0,8                         |

Beim Zuschneiden der 6-mm-starken Platten ist es ratsam, ein Gewicht (ein Quarz-, Marmor- oder Granit-Agglomerat) in der Nähe der Schnittlinie zu platzieren, um das Gewicht der Platte lokal zu erhöhen und somit die Vibrationen während der Verarbeitung zu reduzieren. Wird ein 45°-Winkel zugeschnitten, ist es wichtig, die Vorschubgeschwindigkeit der Scheibe um ca. 45 % zu reduzieren, da die Bearbeitung einer erhöhten Vibration ausgesetzt ist.

Zur Reduzierung der Vibrationen während des Schnitts (lotrecht und schräg) ist es wichtig, dass die optimale Vorschubgeschwindigkeit erreicht wird, wenn sich die ganze Scheibe vollkommen im Schnittgut befindet und nicht nur angesetzt ist, sondern auch und vor allem auf der anderen Seite herausragt. Falls die Maschine dies zulässt, empfiehlt Atlas Plan, die Vorschubgeschwindigkeit um 50 % zu reduzieren, bis die Scheibe das Schnittgut vollständig durchdringt. Der Moment der Beschleunigung hängt somit vom Scheibendurchmesser ab.

Wichtig ist, dass die Scheibe 1-2 mm unter das Niveau der Platte absinkt, damit das Kühlwasser auch von unten abfließen kann und die eventuelle Verlattung sauber geschnitten wird.



Als Unterlage für die Platte während des Schnitts empfiehlt Atlas Plan eigens hierfür entwickelte Maten aus vulkanisiertem Gummi, Paneele aus Polystyrol (XPS), Granit- oder Quarzagglomeratplatten. Von Platten aus Bootsbausperrholz wird abgeraten, da sie Wasser aufnehmen und sich verformen können.

Wenn die Diamantschicht der Scheibe zugesetzt ist, sollte sie durch Schneiden von offenporigem Sandstein, Quarzagglomerat, Sand-Zement-Backstein oder eigens hierfür erhältlichem Abziehstein regeneriert werden.

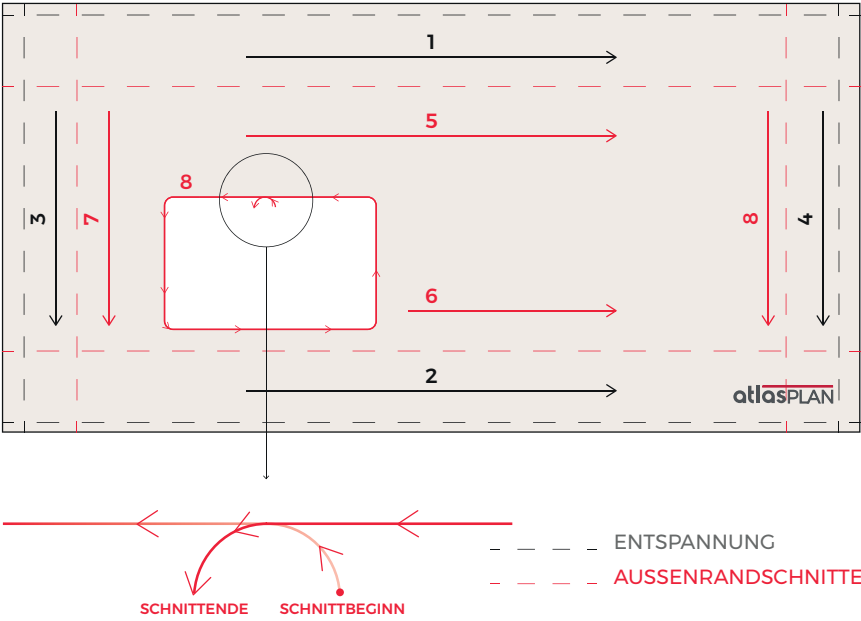
Wenn der Arbeitstisch dies erlaubt, kann ein Streifen Schleifmaterial an die zu schneidende Platte angelegt werden, sodass die Scheibe ihren Hub nach dem Schnitt fortsetzt, das Schleifmaterial schneidet und sich so regeneriert.

3.3 Schneiden mit Wasserstrahl

Bei der Fertigung der Arbeitsplatten mit Wasserstrahlmaschinen rät Atlas Plan, in dieser Reihenfolge vorzugehen:

- Entspannungsschnitte
- Randschnitte
- Eventuelle innere Ausschnitte

Bei Innenausschnitten sollte der Schnitt an einem internen Punkt des Ausschnitts beginnen (nach Möglichkeit wenigstens 2 cm vom vorgesehenen Rand entfernt), um dann in einem Bogen zum Rand hin fortzufahren. Nach dem Schnitt sollte die Düse ebenfalls in einem Bogen zum Inneren des Ausschnitts hin abgezogen werden.



Atlas Plan empfiehlt eine Vorschubgeschwindigkeit der Düse von 1000-1500 mm/Min. für geradlinige Randschnitte und eine Geschwindigkeit von 500-800 mm/Min. für Ausschnitte. Der Strahldruck muss zwischen 3000 und 3500 bar liegen; der Schleifmittelverbrauch beträgt circa 0,35 kg/Min. Bei Ausschnitten sollte der Eingangsdruck des Strahls auf 600-800 bar reduziert, und erst wenn der Strahl vollständig in die Stärke eingedrungen ist, auf 3000-3500 bar erhöht werden.

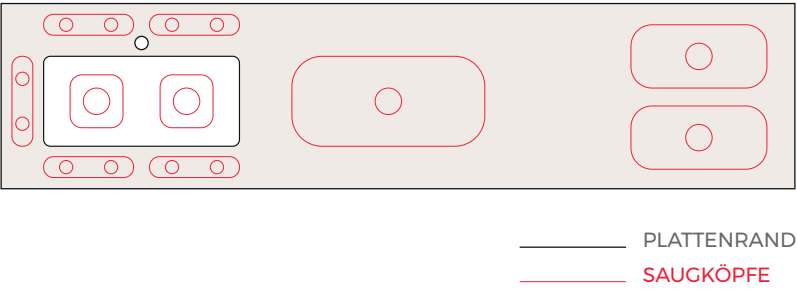
Können mit der Maschine Wasserstrahlschnitte auf 45° ausgeführt werden, so empfiehlt sich eine Vorschubgeschwindigkeit, die der Hälfte der für lineare Schnitte verwendeten Vorschubgeschwindigkeit entspricht.

### 3.4 Schneiden und Bearbeiten mit CNC-Kontursäge

Bei Bearbeitungen, Schnitten und Ausschnitten mit der CNC-Kontursäge ist es von entscheidender Bedeutung, an der unteren Plattenseite Saugköpfe anzubringen. Diese Saugköpfe müssen gleichmäßig unter der Platte verteilt werden, um Vibrationen und Durchbiegen während des Schnitts zu vermeiden. Bei der Ausführung von Ausschnitten und Materialunterteilungen müssen der Saugkopf/ die Saugköpfe zwingend im Bereich des ab- oder auszuschneidenden Materials positioniert werden, damit dieses abgestützt wird und nach dem Schneiden nicht herunterfällt.

Es ist sicherzustellen, dass die Saugköpfe perfekt an der Plattenrückseite anhaften.

**Hinweis.** Die mit einer Holzverlattung versehenen Atlas Plan-Platten erfordern ein höheres Vakuum-niveau als Platten ohne Holzverlattung; Es ist jedoch auf jeden Fall immer möglich, die Saugnäpfe an der Gutseite der Platte anzubringen. Für einen optimalen Schnitt ist es immer angebracht, die gute Haftung der Saugnäpfe zu kontrollieren.



Schnitt- und Fräsarbeiten müssen mit einer Brückensäge im Nassverfahren durchgeführt werden. Immer einen reichlichen Wasserstrahl vorsehen, der sowohl frontal als auch seitlich auf die Schneidstelle gelangt.

Atlas Plan empfiehlt eine Reduzierung der Werkzeugvorschubgeschwindigkeit um 45% zu Beginn und am Ende der Bearbeitung. Bei einer Platte mit einer Ausgangsstärke von 12 mm nie mehr als 6 mm, und bei einer Platte mit Ausgangsstärke von 20 mm nie mehr als 10 mm abtragen.

### 3.5 Ausführung der Ausschnitte

Nach dem Schneiden der Ränder in der Brückensäge rät Atlas Plan davon ab, auch die rechteckigen Ausschnitte in der Brückensäge auszuführen. Für diese ist eine Wasserstrahlmaschine oder eine CNC-Kontursäge erforderlich.

### 3.6 Durchgangsbohrungen

Für runde Ausschnitte wie die für eine Mischbatterie als auch für die vorab in den Ecken der rechteckigen Ausschnitte ausgeführten Bohrungen sind Diamantbohrer (nass) zu verwenden. Beidseitig ist jeweils ein reichlicher Wasserfluss erforderlich.

Die folgende Tabelle gibt Aufschluss über die typischen technischen Parameter:



| BOHRKRANZ        |                  |                                  |
|------------------|------------------|----------------------------------|
| DURCHMESSER (mm) | DREHZAHL (U/min) | VORSCHUBGESCHWINDIGKEIT (mm/min) |
| 10               | 2900-3100        | 25-30                            |
| 20               | 2900-3100        | 25-30                            |
| 30               | 1900-2100        | 27-35                            |
| 35               | 1900-2100        | 27-35                            |

Es gibt Diamantnassbohrer für jeden Durchmesser. Die empfohlene Drehzahl liegt zwischen 2000 und 3000 U/Min.\*, je nach Bohrerdurchmesser und mit einer Vorschubgeschwindigkeit im Material von 20-30 mm/Min\*.

Falls die Maschine es erlaubt, sollte der Bohrer auf den ersten und den letzten 2 mm eine niedrigere Vorschubgeschwindigkeit aufweisen, und zwar circa 5 mm/Min\*. Das vermeidet die Gefahr des Absplitterns an der Plattenrückseite.

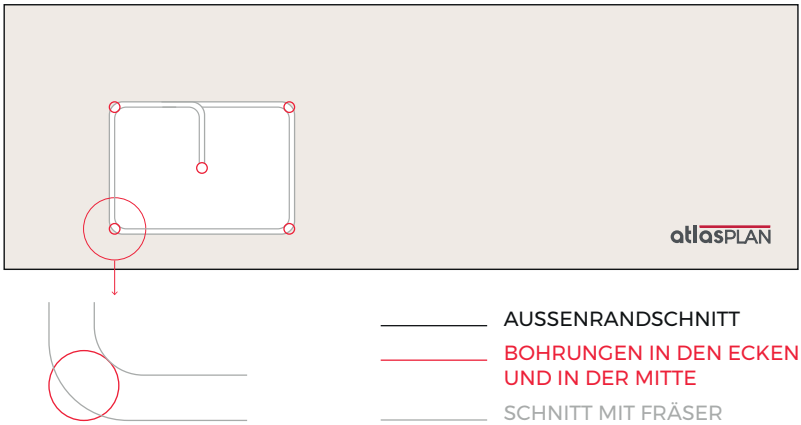
### 3.7 Viereckige Ausschnitte

Für viereckige Ausschnitte in den Winkeln mit Diamantbohrkränzen vorbohren (immer die allgemeinen Angaben zu den Radien beachten) und danach den Schnitt mit einer Diamantschaftfräse ausführen. Führen Sie den Schnitt unter reichlichem Wasserfluss durch.

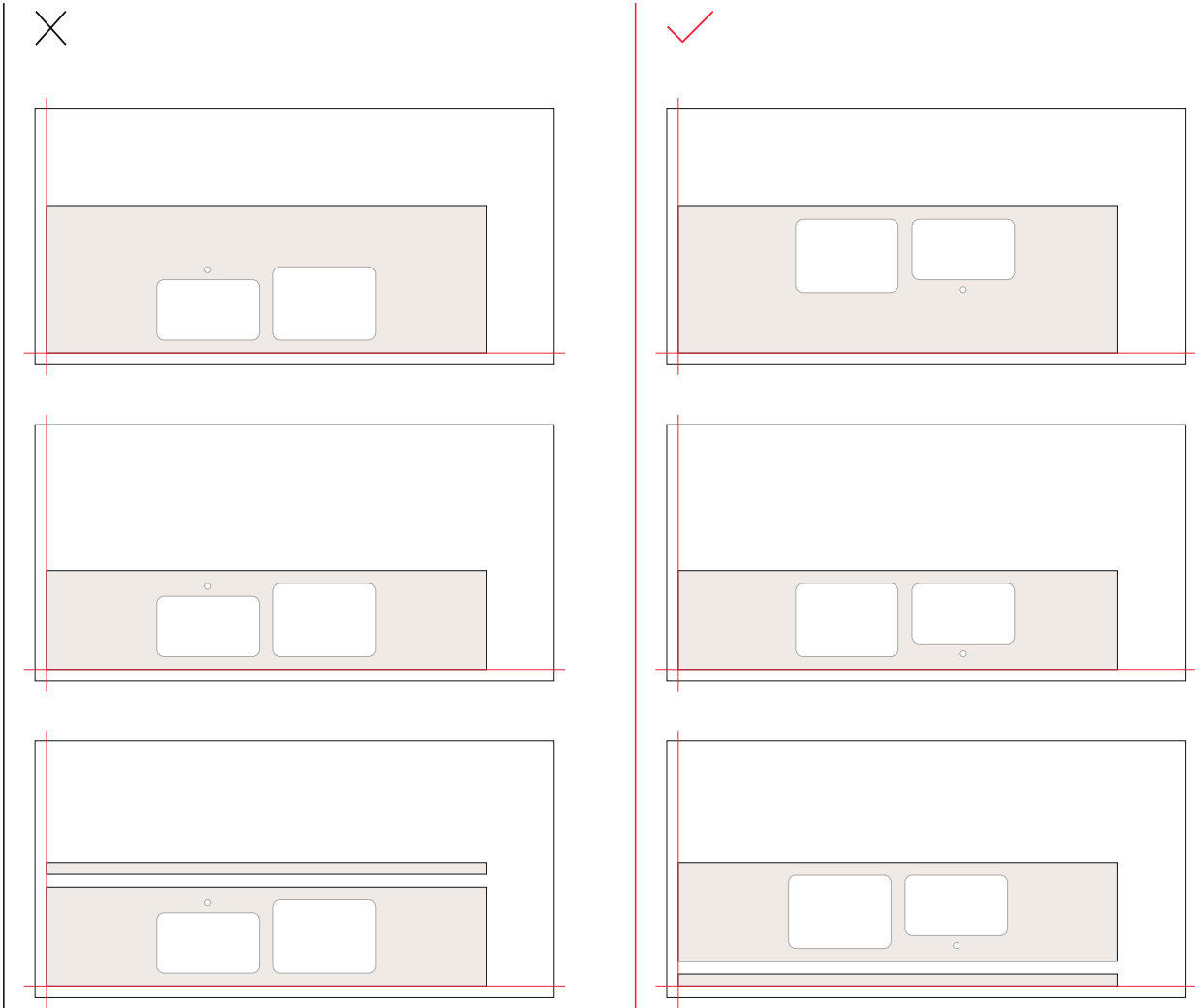
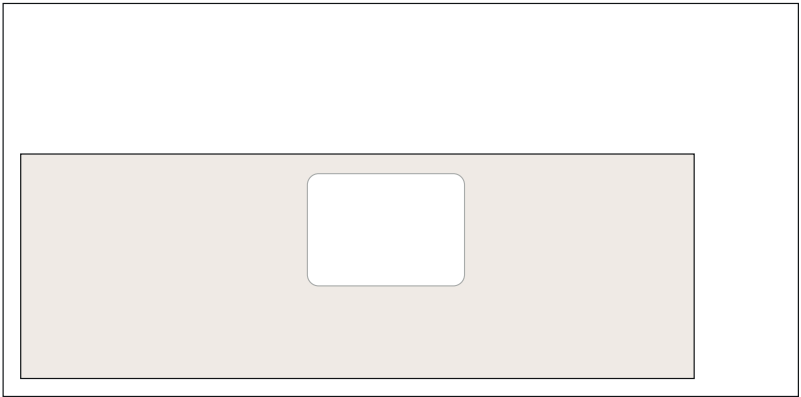
In diesem Fall wird zuerst mit dem Diamantbohrkranz ein rundes Loch innerhalb des Umfangs der viereckigen Ausschnitts gebohrt. Wenn möglich, sollte dieses runde Loch in der Mitte des viereckigen Ausschnitts, so weit wie möglich vom Umfang des Ausschnitts entfernt, gebohrt werden.

\* Für die detaillierten Werte erfragen Sie bitte das technische Datenblatt zur Verarbeitung bei Ihrem Atlas Plan Ansprechpartner.

Die Diamantschaftfräse, deren Durchmesser kleiner als der Durchmesser des runden Lochs ist, in das vorher gebohrte Loch einführen und mit breiten kreisförmigen Bewegungen den Umfang des vier-eckigen Ausschnitts anfahren, um den Ausschnitt auszuführen. Für diese Bearbeitung eignet sich typischerweise eine Vorschubgeschwindigkeit von 200-300 mm/min\*, bei einer Drehzahl von 5000-6500 U/min\*.



Vorzugsweise sollte der Schneidfräser sich so bewegen, dass er nicht die Ecken bearbeitet, in denen bereits die Rundbohrungen ausgeführt wurden: damit wird Druck auf die Ecke vermieden. Wenn möglich sollten die Löcher in der Platte in der Materialportion angebracht werden, die der Platten-mitte am nächsten liegt.



\* Für die detaillierten Werte erfragen Sie bitte das technische Datenblatt zur Verarbeitung bei Ihrem Atlas Plan Ansprechpartner.

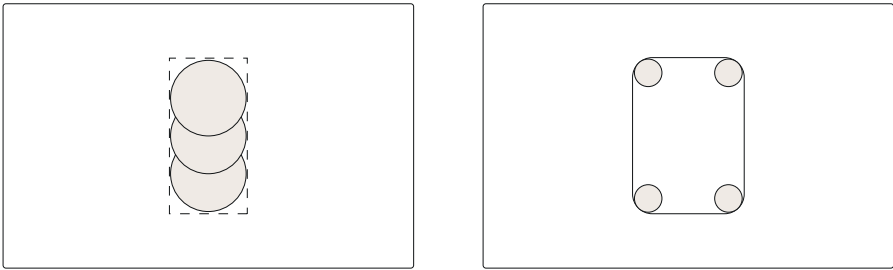
3.8 Ausschnitt für den flächenbündigen Einbau

Im Fall von Ausschnitten mit Ausfräsung für den flächenbündigen Einbau empfiehlt Atlas Plan, die Vertiefung bereits vor dem eigentlichen Ausschnitt auszuführen. Das Ausfräsen erfolgt mit einem Schneidfräser, der auch von der inneren Oberfläche Material abtragen kann. In der Regel kann der Fräser nicht das ganze Material in einem einzigen Arbeitsgang abtragen. Die Bearbeitungspassagen solange wiederholen, bis die gewünschte Vertiefung erreicht ist. Bei jeder Passage nicht mehr als 1-1,5 mm abtragen: Atlas Plan empfiehlt, jeweils für Plattenstärken von 12 und 20 mm nicht mehr als 6 und 10 mm abzutragen.



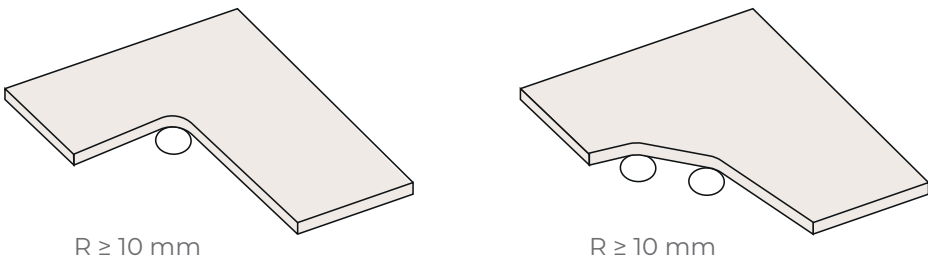
3.9 Ausschnitt für Steckdosen und Schalter

Ausschnitte für Steckdosen und Schalter müssen immer mit runden Löchern vorgebohrt werden.

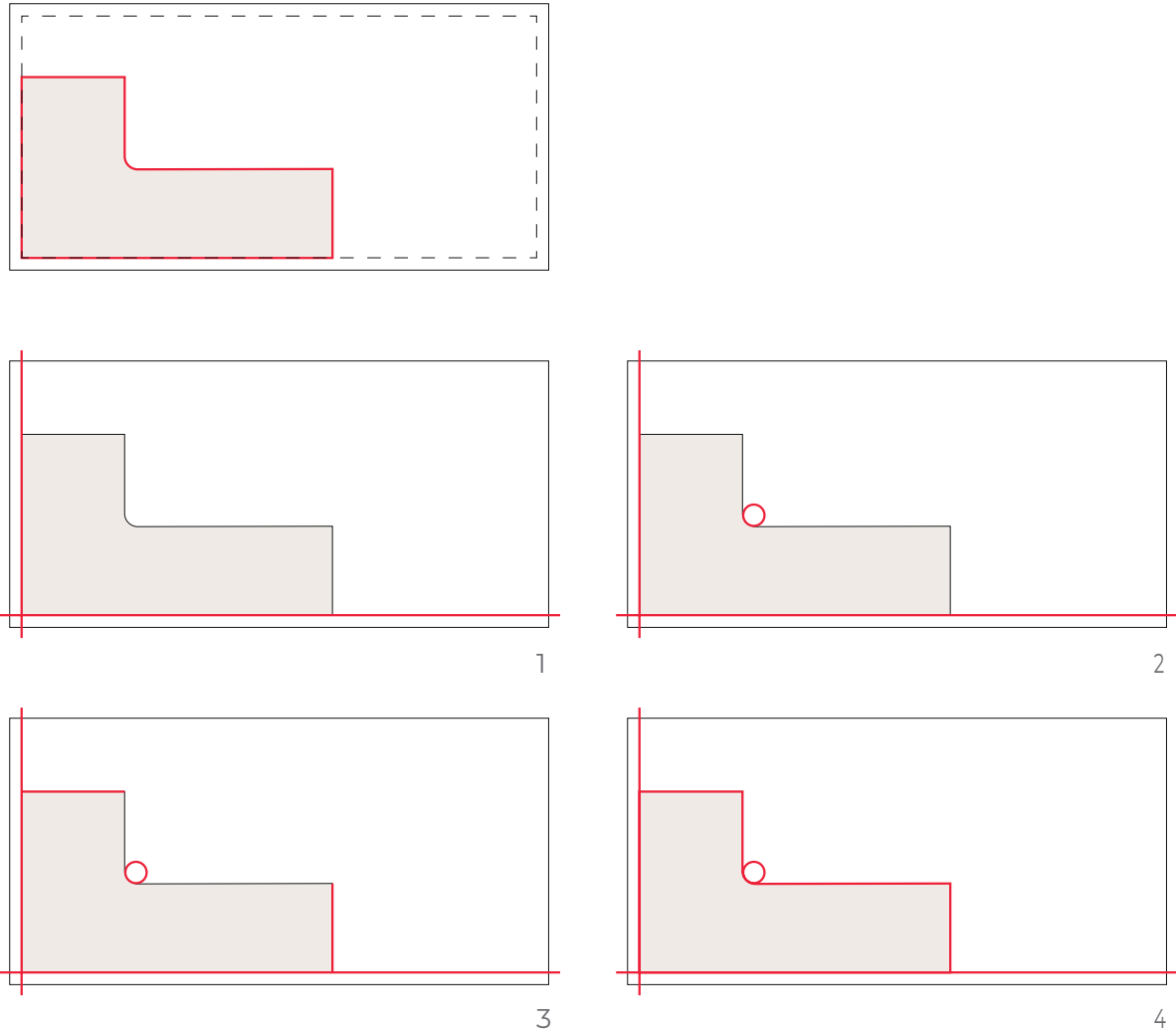


3.10 L-förmige Zuschnitte für Arbeitsplatten

Bei L-förmigen Zuschnitten muss zuerst im Winkel ein rundes Loch gebohrt werden, damit nachträglich dann die geraden Schnitte durchgeführt werden können. Der Mindestradius dieser Bohrung muss mindestens 10 mm betragen.



Die folgende schematische Darstellung zeigt eine Schnittfrequenz für die Realisierung von einem L-förmigen Plattenteil in einem Stück.

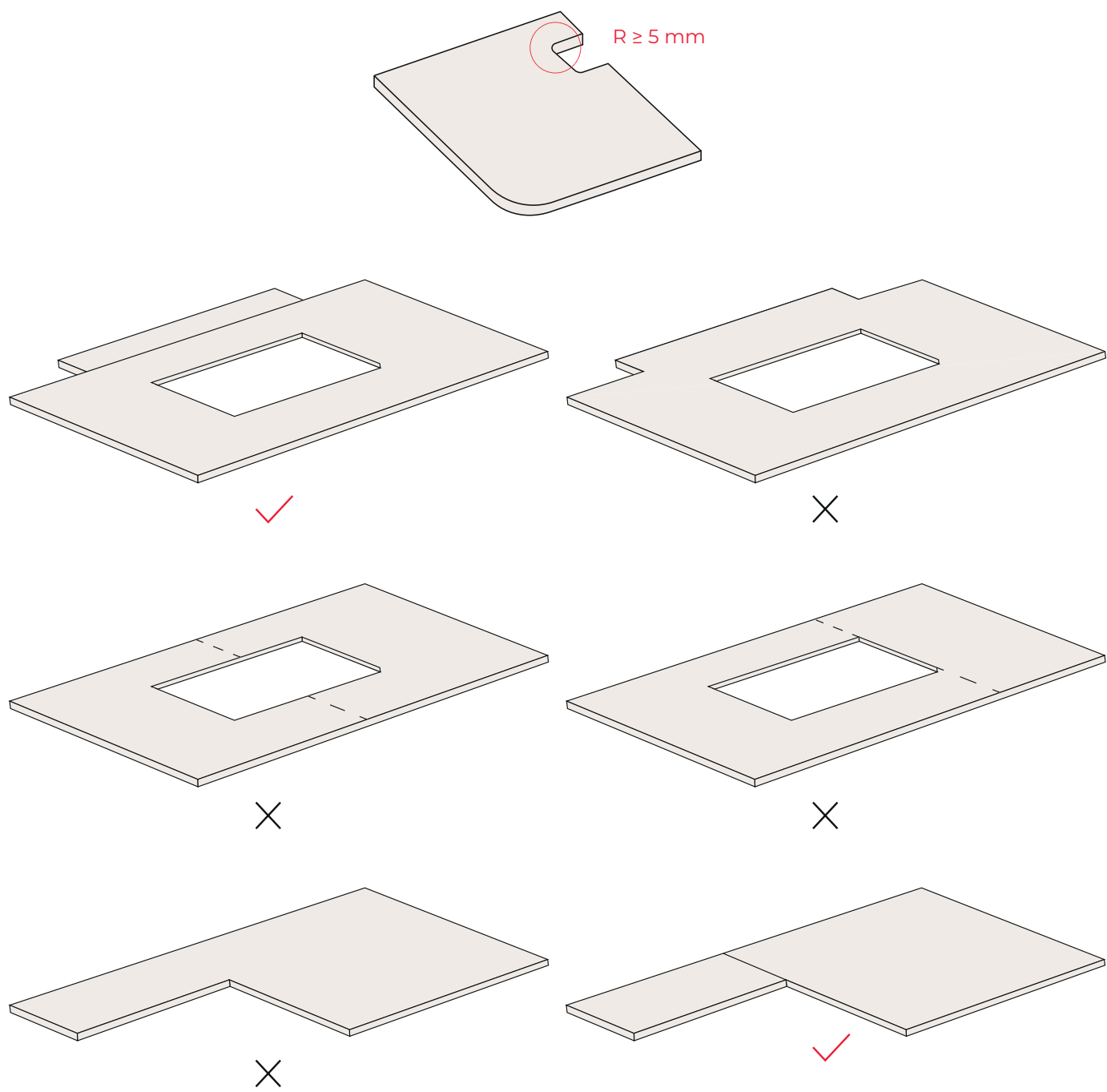


Damit die Arbeitsplatte einen größeren Widerstand aufweist, ist es jedoch ratsam, die Platte in zwei Teile zu teilen. In diesem Fall empfiehlt es sich, die optisch beste Lösung Komposition zu beachten.



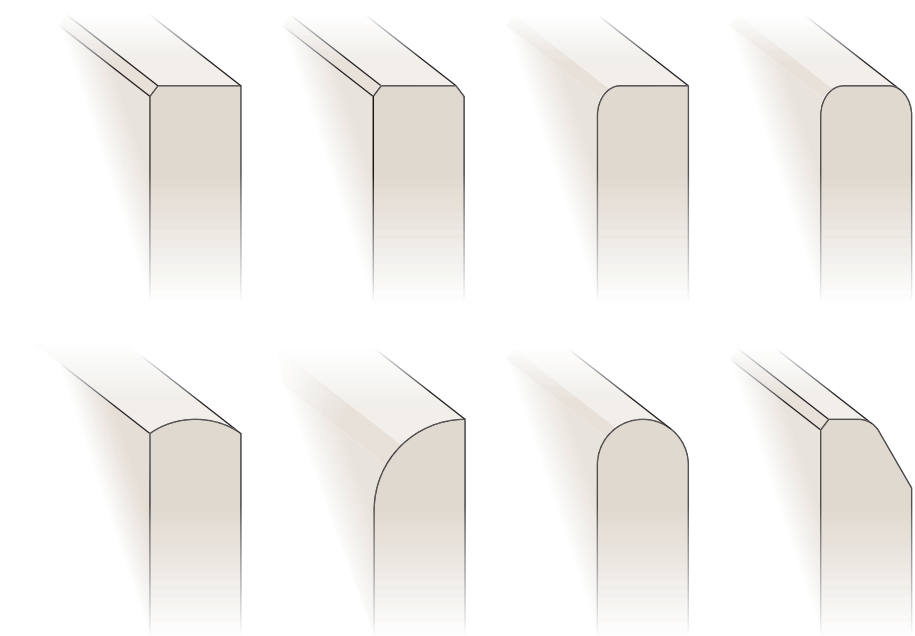
3.11 Sonderfälle

Bei Ausschnitten für Säulen immer einen Kurvenradius von mind. 5 mm beachten.



3.12 Bearbeitung der Plattenkanten

Die Kanten der Atlas Plan-Feinsteinzeugplatten können mit einer CNC-Kontursäge bearbeitet werden, wobei verschiedene Profile möglich sind. Atlas Plan rät davon ab, die Platten scharfkantig zu belassen. Vielmehr sollte eine Fase von wenigstens 1 mm oder ein abgerundetes Profil mit mindestens 1 mm Radius ausgeführt werden. Die Plattenkante kann anschließend mit einer Schleif- oder Polierscheibe bearbeitet werden. Nachstehend sind einige mit der CNC-Kontursäge erzielbare Profile abgebildet.



Mit Ausnahme des Innenprofils der Ausschnitte kann das Kantenprofil der Platten auch mit einer linearen Kantenbearbeitungsmaschine, wie sie in der Glasindustrie gebräuchlich sind, geformt werden. In diesem Fall muss der Lochrand, falls keine CNC-Konturfräse zur Verfügung steht, mit einer manuellen Diamantscheibe im Nassverfahren bearbeitet werden.

Die lineare Kantenbearbeitungsmaschine ist auch in der Lage, die Außenkante auf  $45^\circ$  zu schneiden. Danach können die Plattenkanten in speziellen Maschinen poliert werden.

\* Für die detaillierten Werte erfragen Sie bitte das technische Datenblatt zur Verarbeitung bei Ihrem Atlas Plan Ansprechpartner.

## 4 VERBINDUNGEN

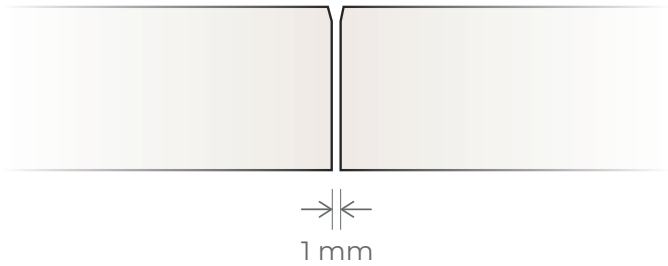
Zum Verkleben der Atlas Plan-Platten eignen sich je nach Art der herzustellenden Verbindung Silikon- oder Epoxid-Klebstoffe.

### 4.1 Planare Plattenverbindungen

Wenn durch die geometrische Form der Küchenarbeitsplatte zwei oder mehr Platten auf der gleichen Ebene nebeneinander installiert werden müssen, wie es beispielsweise bei L- oder U-förmigen Küchenplatten der Fall ist, empfiehlt Atlas Plan, an den gekoppelten Kanten einen leichten Kantenbruch anzubringen, um ein mögliches Absplittern während der Annäherung zu verhindern.

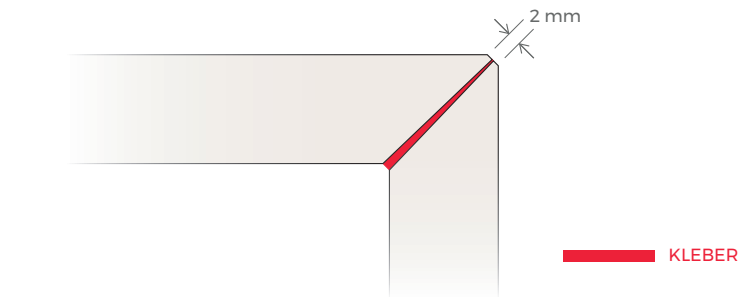
Auf jeden Fall ist die Nivellierung des Unterbaus von grundlegender Bedeutung, um die Ebenheit der Oberseite der beiden Platten zu gewährleisten.

Immer einen Mindestfugenabstand von 1 mm aus Silikon- oder Epoxidspachtel in der gleichen Farbe der Platte berücksichtigen und die beiden Kontaktflächen vor dem Anbringen des Klebstoffs gründlich reinigen.



### 4.2 Vorderkante auf Gehrung

Erfordert das Projekt eine umlaufende bzw. eine Seitenverkleidung, so werden die auf 45° geschnittenen Plattenkanten mit Spezialkleber verleimt. Anschließend ist die Verbindung abzuschrägen, um das Profil weniger scharfkantig zu machen. Die beiden Kanten können auch vor ihrer Verleimung leicht abgeschrägt werden.



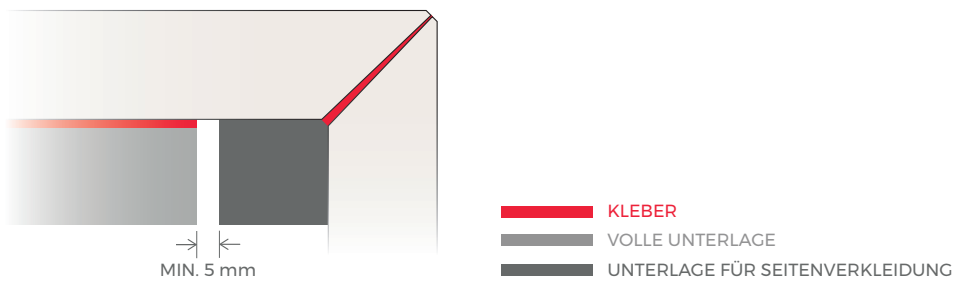
Vor dem Auftrag des Klebers sollten die Kanten auf ihre Sauberkeit geprüft und gegebenenfalls mit Aceton gereinigt werden.

Zum Verleimen von 45°-Kanten eignen sich Zweikomponenten-Epoxykleber. Die Katalyse dieser Kleber erfolgt chemisch und erfordert eine gewisse Aushärungszeit\*. Die Raumtemperatur und jene der Platten beeinflussen die Aushärungszeit: Die Verklebung sollte bei einer Temperatur über 10°C\* vorgenommen werden. In jedem Fall empfiehlt Atlas Plan, die Empfehlungen des Kleberherstellers sorgfältig zu beachten.

Es ist wichtig, überschüssigen Kleber vor dem Aushärten zu entfernen. Siehe hierzu das Handbuch für Reinigung und Pflege.

Für unsichtbare Verbindungen sollte jede Kante auf einen Winkel von etwas mehr als 45° geschnitten werden, so dass im hinteren Bereich der Verbindung mehr Platz für den Kleber entsteht.

Bei 45°-Verbindungen von Platten für den Außenbereich, bei der die Atlas Plan-Fläche und die Unterlage einer deutlich unterschiedlichen Wärmedehnung ausgesetzt sind, empfiehlt es sich dringend, dass die Unterlage der Seitenverkleidung wenigstens 5 mm von der waagerechten Unterlage entfernt ist. Dieser Zwischenraum erlaubt eine differenzierte Dehnung von Platte und Unterlage. Verwenden Sie einen für Außenbereiche geeigneten Kleber, der temperaturwechselbeständig, wasserfest und vergilbungsfrei sein muss

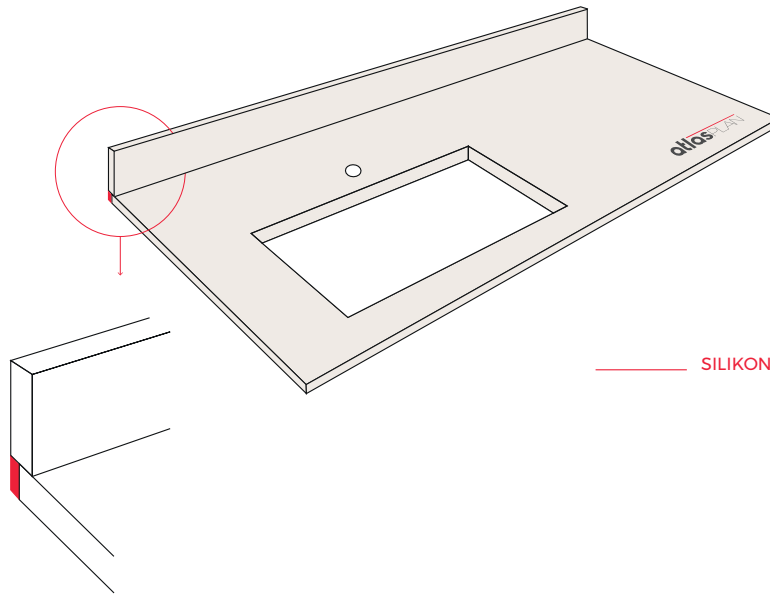


\* Für die detaillierten Werte erfragen Sie bitte das technische Datenblatt zur Verarbeitung bei Ihrem Atlas Plan Ansprechpartner.

### 4.3 Bewegungsfugen

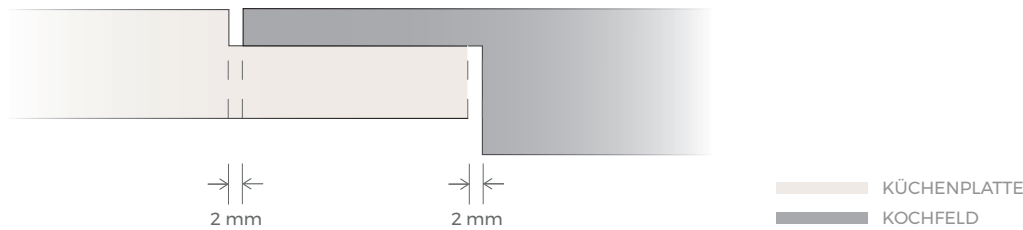
Atlas Plan empfiehlt immer, zwischen der Arbeitsplatte und der Wand einen Fugenabstand von mindestens 2 mm zu wahren, damit eventuelle Imperfektionen der Wand bzw. Wärmeausdehnungen der Platte keinen Einfluss haben. Dieser Spalt wird durch eine Blende verdeckt, die mit einer Silikonsehnur versiegelt werden kann. Bei flächenbündigem Einbau von Kochfeld bzw. Spüle sollten zwischen diesen und dem Rand der Ausfräsung 2 mm Spielraum belassen werden.

In beiden Fällen empfiehlt Atlas Plan, den Zwischenraum mit hierzu geeignetem Silikon oder mit vom Hersteller von Kochfeld bzw. Spüle gelieferten Dichtungen auszufüllen.



### 4.4 Glaskeramik- und Induktionskochfelder

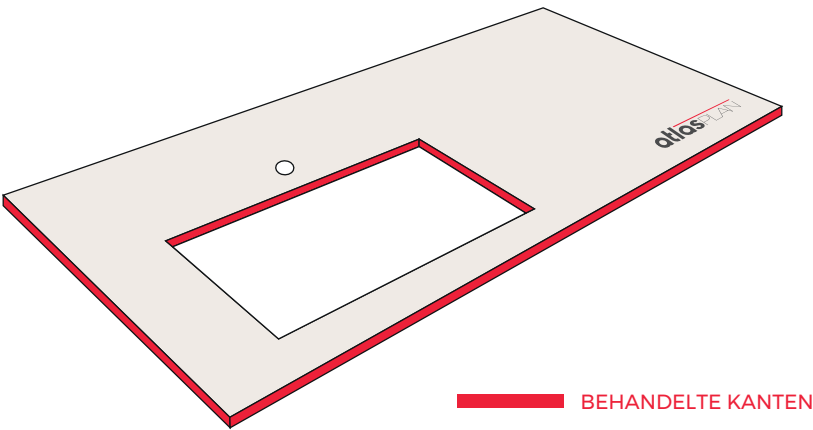
Der Mindestabstand zwischen Küchenarbeitsplatte und Kochfeld sollte 2 mm betragen. Ein geeignetes hitzebeständiges Silikon bzw. das vom Hersteller der Kochfeldes mitgelieferte Fugenmaterial verwenden. Es ist empfehlenswert, bei einer Platte mit einer Ausgangsstärke von 12 mm nie mehr als 6 mm, und bei einer Platte mit Ausgangsstärke von 20 mm nie mehr als 10 mm abzutragen. Auf jeden Fall sollte immer die vom Hersteller des Kochfeldes zur Verfügung gestellte technische Dokumentation beachtet werden.



# 5 BEHANDLUNG DER PLATTENKANTEN

Nach dem Zuschnitt der Atlas Plan-Feinsteinzeugplatten, könnten die Plattenkanten (sowohl im Plattenumfang als auch in den Ausschnitten) fleckenanfälliger sein.

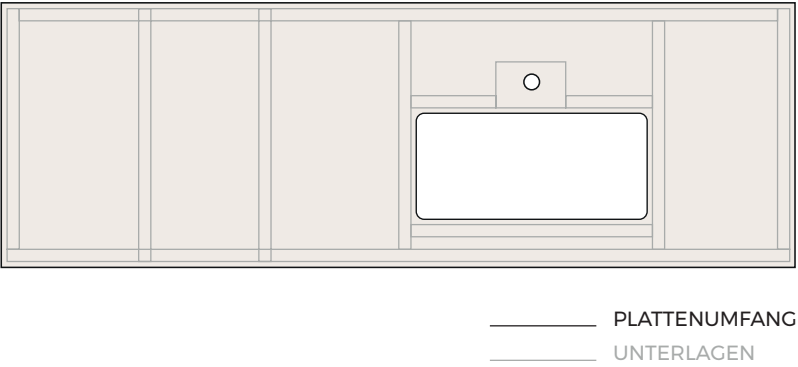
Atlas Plan empfiehlt, die Sichtkanten nach dem Schneiden und Polieren mit einem speziellen Versiegelungsprodukt für Feinsteinzeug zu behandeln. Es ist ratsam, dieses Produkt unmittelbar nach dem Schneiden im Labor des Verarbeiters anzubringen. Hierzu die technischen Datenblätter des Herstellers einsehen, um einen korrekten Auftrag des ausgewählten Produkts zu gewährleisten.



# 6 UNTERLAGEN

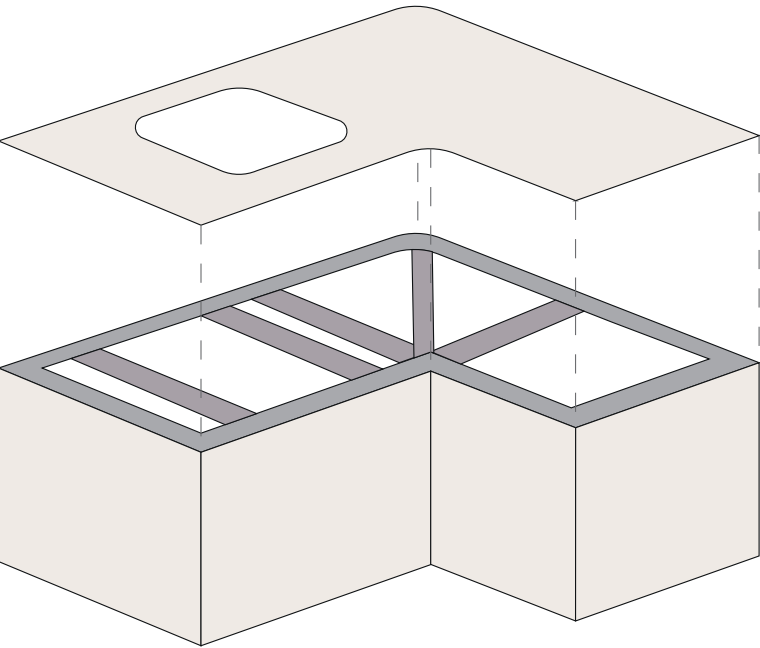
Die Atlas Plan-Platten können auf einer vollen Unterlage oder auf Verstärkungen verklebt werden. In beiden Fällen sollten elastische und verformbare Kleber verwendet werden, die die unterschiedliche Wärmedehnung von Platte und Unterlage ausgleichen können. Die Materialien, die sich am besten eignen, diejenigen, deren Wärmeausdehnungskoeffizient dem der Platten möglichst nahe kommt. Atlas Plan schlägt die Verwendung der folgenden Materialien vor: Platten mit einem Kern aus extrudiertem Polystyrol-Hartschaum, geschäumt mit einem wärmehärtbaren Polyurethan-Hartpolymer und Granit. Es wird absolut davon abgeraten, die Platten auf Quarzagglomerat- und Meeresholzverstärkungen zu verkleben. Es gibt auch spachtelbare Kleber im Handel, die auf jedem Untergrund Haftung und gute Verformbarkeit garantieren.

Bei der Verklebung auf Verstärkungen ist auf die optimale Anordnung der Verstärkungen an den kritischsten Stellen der Platte zu achten, wie etwa der Bereich um die Ausschnitte (Spüle, Kochfeld, Mischbatterie) und an der gesamten Außenkante. Den Klebstoff nie Punktweise sondern immer gleichmäßig über die gesamte Oberfläche der Unterlage verteilen.

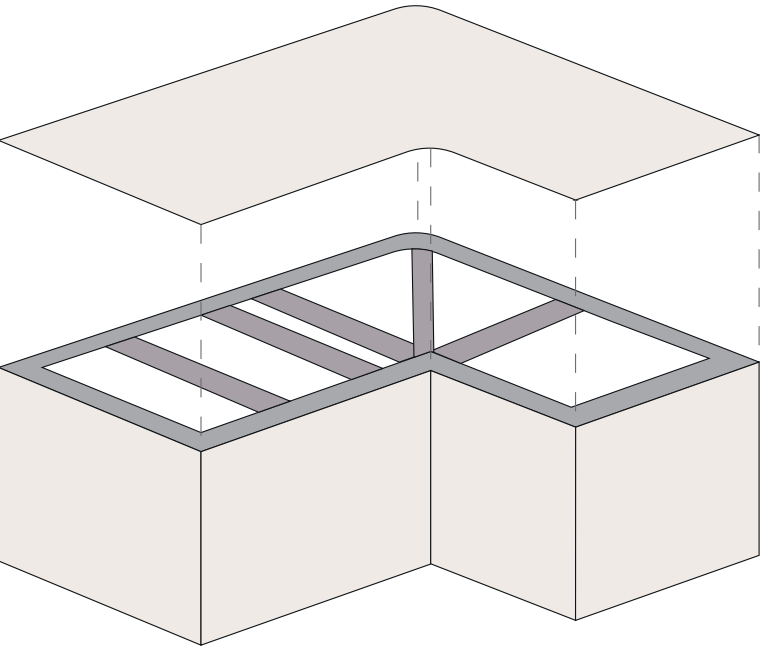


Zusätzlich zu einer Verstärkung im Umfang, empfiehlt Atlas Plan auch eine Unterlage in Querrichtung der 12- und 20-mm-starken Platten mit Riegeln, die in einem maximalen Abstand von 90 cm sowohl in Längs- als auch in Querrichtung angebracht werden sollten.

PLATTE MIT AUSSCHNITT

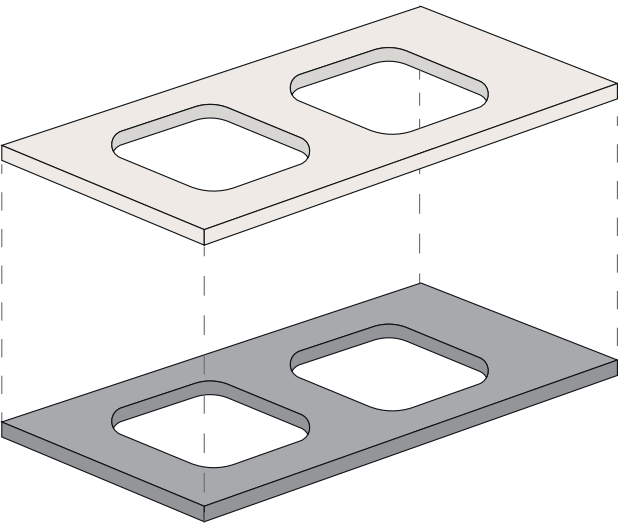


PLATTE OHNE AUSSCHNITT



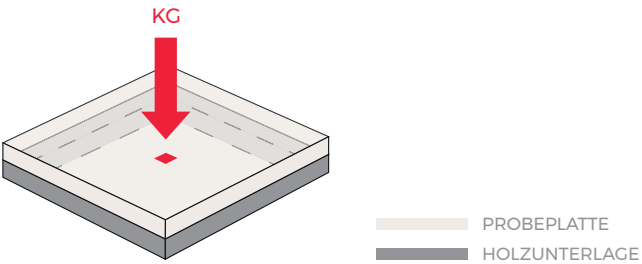
Für die Platten mit einer Stärke von 6 mm ist dagegen eine durchgehende Unterlage unter der Platte angebracht.

VOLLE UNTERLAGE



In der folgenden Tabelle stehen die Werte für die Plattenwiderständigkeit [kg] unter Berücksichtigung der Plattenstärke, wenn die Platten einer konzentrierten Belastung in der Plattenmitte unterstellt werden. Bei allen Tests wurden die Platten im Umfang mit einem 2-cm-starken Holzrahmen abgestützt, um eine klassische Schrankinstallation zu simulieren.

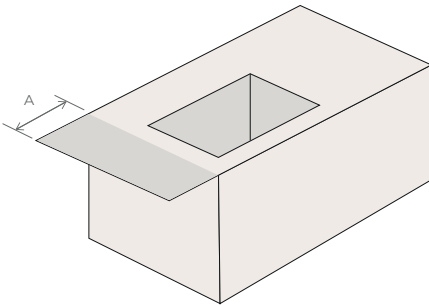
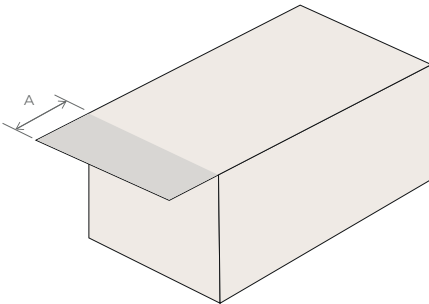
| ABMESSUNGEN DER PROBEPLATTE [cm] | STÄRKE [mm] | WIDERSTÄNDIGKEIT [kg] |
|----------------------------------|-------------|-----------------------|
| 60 x 60                          | 6           | 100                   |
| 60 x 90                          | 6           | 95                    |
| 60 x 60                          | 12          | 250                   |
| 60 x 90                          | 12          | 240                   |
| 60 x 60                          | 20          | 950                   |
| 60 x 90                          | 20          | 900                   |



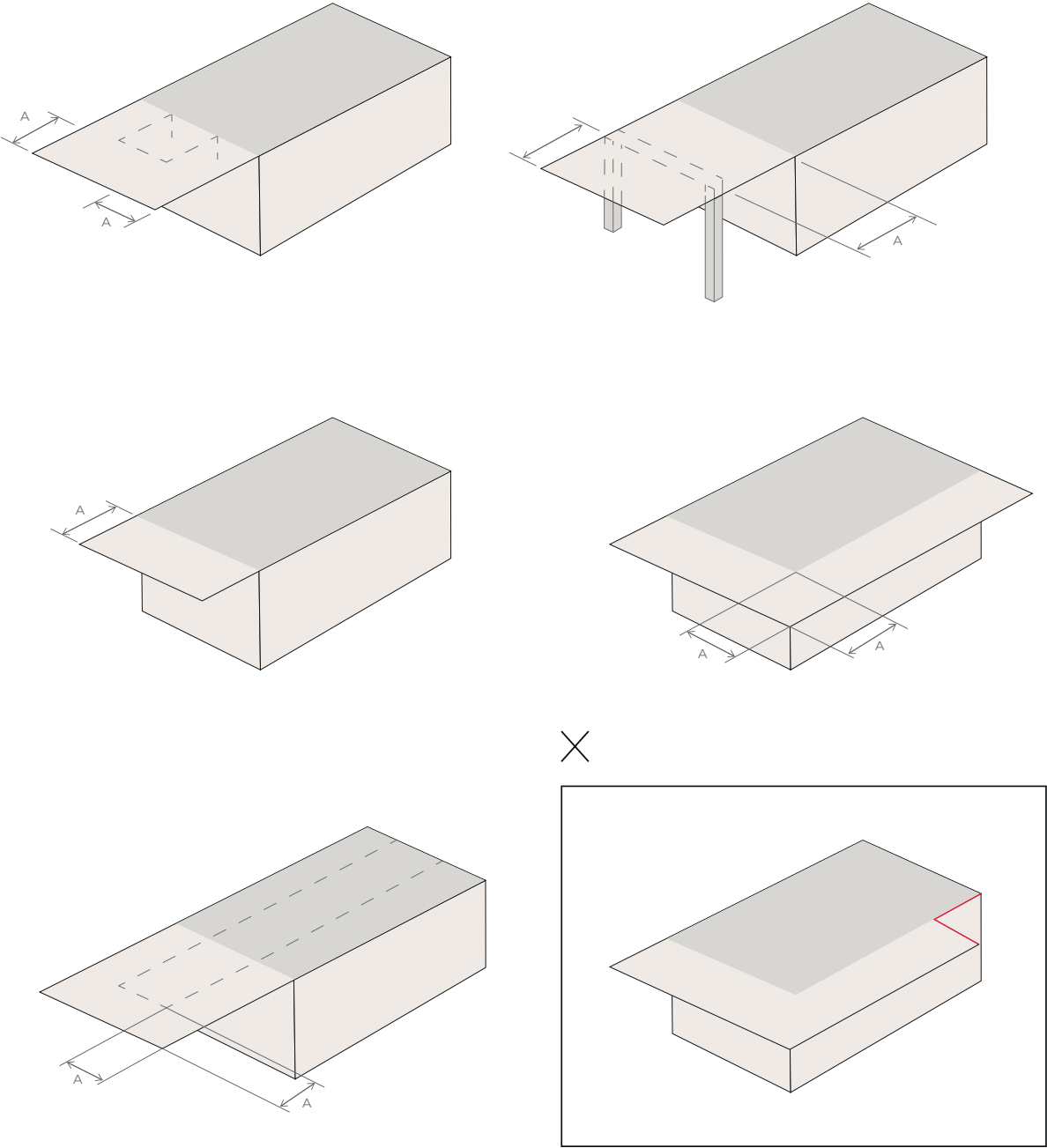
7 FREITRAGENDE PLATTEN

Soll eine freitragende Platte eingeplant werden, ist es extrem wichtig, die Angaben der folgenden Tabelle\* zu berücksichtigen:

|                                                  | STÄRKE      |             |
|--------------------------------------------------|-------------|-------------|
|                                                  | 12 mm       | 20 mm       |
| Platte mit freitragendem Überhang                | A < 200* mm | A < 400* mm |
| Platte mit Ausschnitt und freitragendem Überhang | A < 100* mm | A < 220* mm |



\* Die Referenzwerte werden unter Berücksichtigung einer statischen Last von 100 kg berechnet.



# 8 SPÜLENAUSSCHNITTE

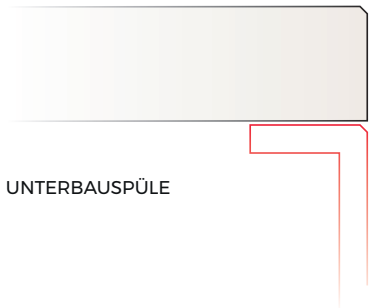
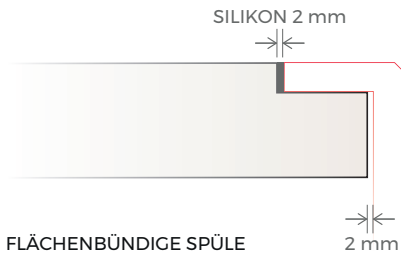
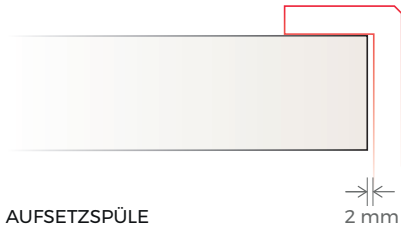
Die Atlas Plan-Platten können mit verschiedenen Spülentypen kombiniert werden, wie Aufsetz-, Unterbau- und flächenbündige Spülen.

Beachten Sie die Hinweise des Spülenherstellers zur Befestigung.

Bei Unterbauspülen, deren Becken größer sind als der Plattenausschnitt, sollte zur Reduzierung der Gefahr eines Abschlagens der überstehenden Kante eine Schräge oder ein Radius von mindestens 1 mm auch an der Unterkante ausgeführt werden.

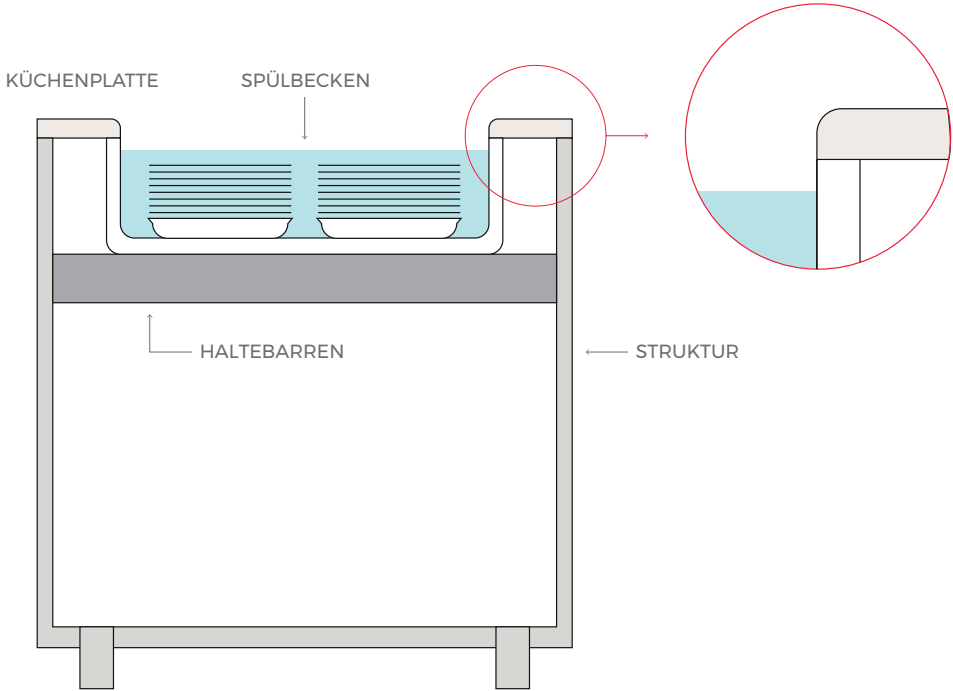
Bei flächenbündigen Spülen sind die Schneidvorgaben zu beachten und wenigstens 2 mm Spielraum zwischen Spüle und dem Rand der Ausfräsung zu belassen.

Es empfiehlt sich stets, für mittlere bis große Spülen Halteklammern unter der Spüle einzusetzen.



8.1 Spülenunterlage

Bei großen Spülbecken ist es angebracht, einen Haltebarren in der Struktur vorzusehen, auf der die Platte platziert werden kann. Durch das Gewicht des Wassers bei vollgefüllten Spülen oder die Ablage von alltäglich gebrauchten Küchenutensilien könnte es geschehen, dass sich das Spülbecken löst bzw. die Platte einbricht.



# 9 HANDLING UND INSTALLATION DER PLATTE

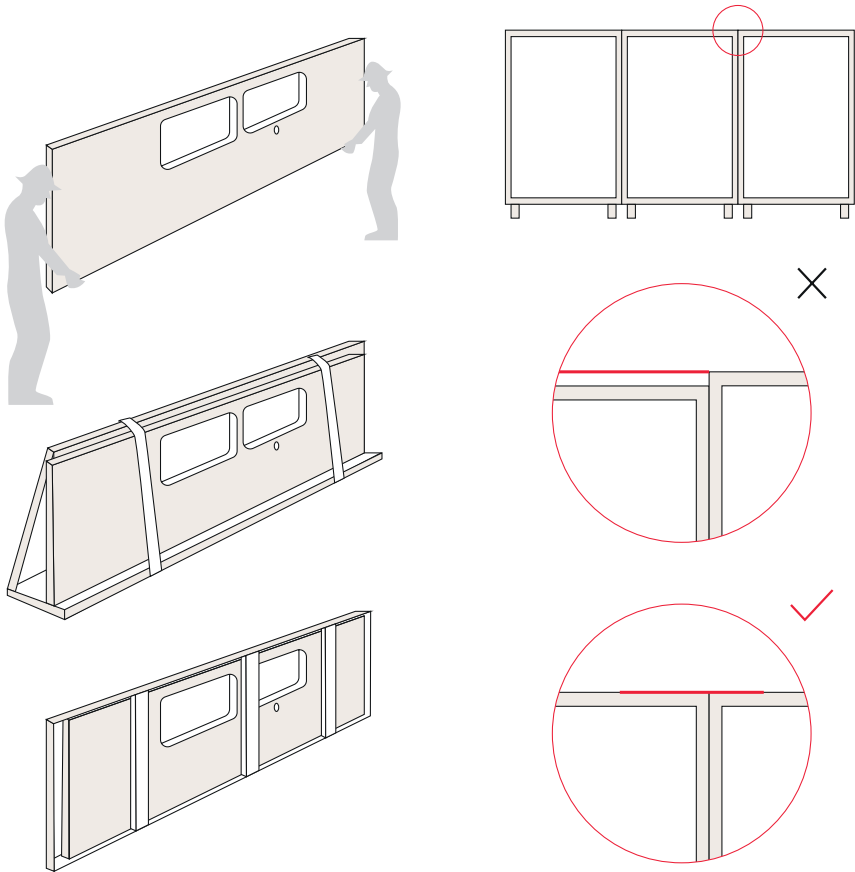
Beim Handling, dem Transport und der Installation der fertigen Arbeitsplatte übermäßiges Biegen und Verdrehen sowie Stöße, insbesondere an den Kanten, vermeiden.

## 9.1 Handling

Atlas Plan empfiehlt, das zugeschnittene Top senkrecht zu transportieren. Befinden sich die Ausschnitte näher an einer Seite, so sollte diese Seite nach oben gerichtet sein.

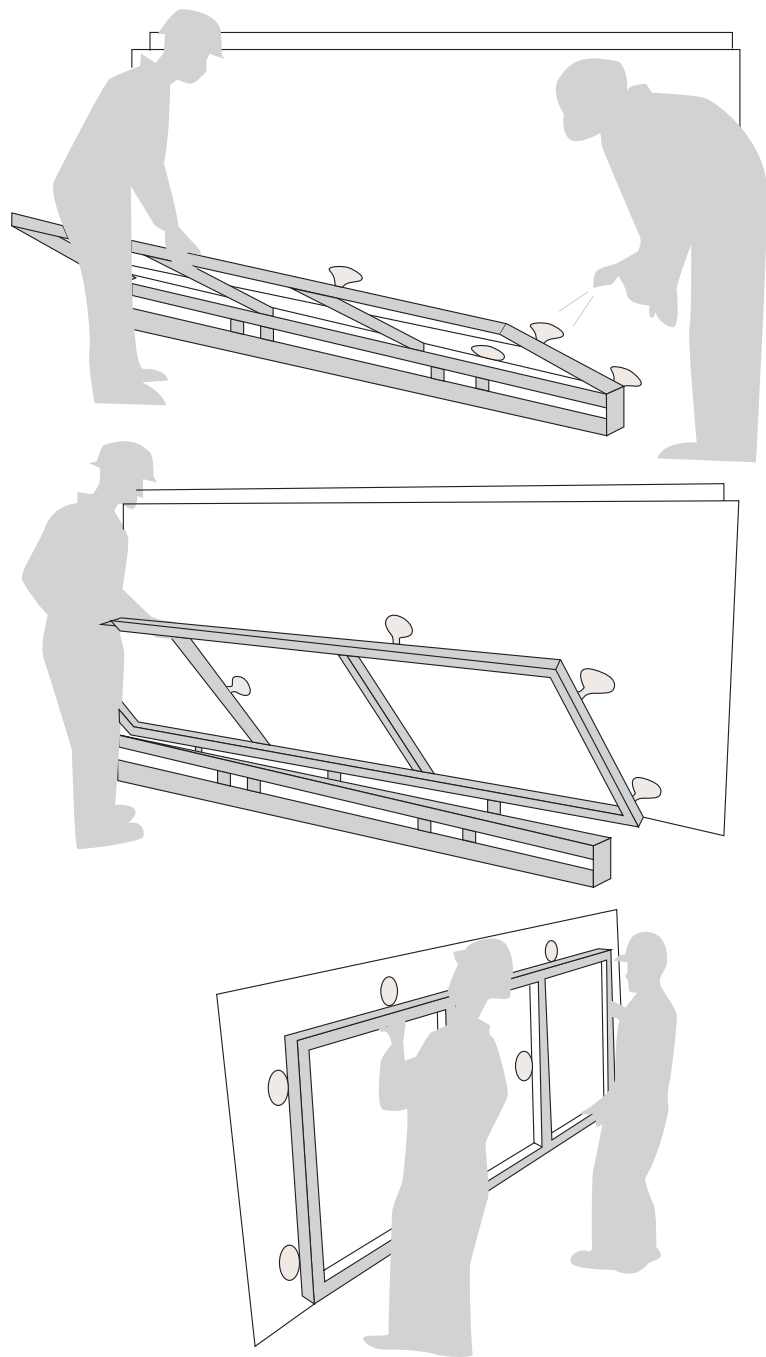
Um den Transport zu erleichtern, ist es ratsam, die Platten in Holzkisten oder spezielle Holzrahmen zu verpacken. Wird die fertigbearbeitete Platte auf Stützbarren oder Böcken transportiert, immer sicherstellen, dass diese für das Plattenformat geeignet sind.

Es wird die Verwendung von Schaumstoff- oder Polystyrol-Kantenschutzprofilen zum Schutz der Kanten empfohlen.



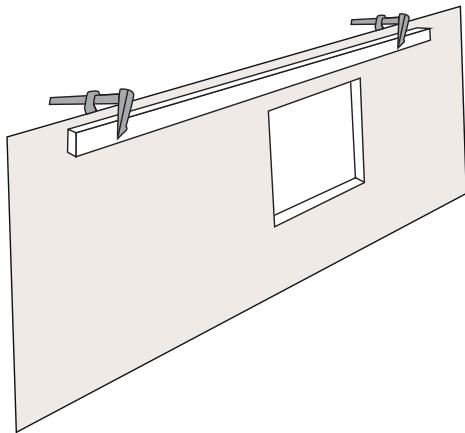
Um das Handling der Platten und der verarbeiteten Teile zu erleichtern, wird die Verwendung eines Saugnapfrahmens empfohlen (nur für Platten mit einer Stärke von 6 mm).

Die Saugnapfe lassen sich leicht auf dem Rahmen verschieben, so dass der Rahmen an jedes Format angepasst werden kann.



Wenn kein derartiger Rahmen zur Verfügung steht, kann zur Befestigung eine Aluminiumstange o. Ä. mit Zwingen benutzt werden. Dadurch wird verhindert, dass sich die Plate während des Handlings zu stark verbiegt.

Längliche und schmale Plattenzuschnitte (z.B. Zylinder) sollten für einen sicheren Transport ebenfalls mit Zwingen an einer Aluminiumstange befestigt werden. Dadurch wird verhindert, dass sich die Platte beim Handling zu stark durchbiegt.



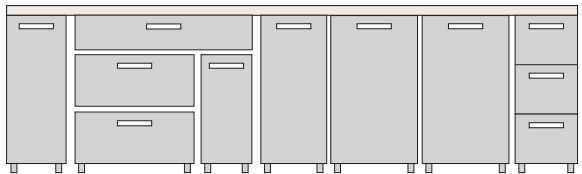
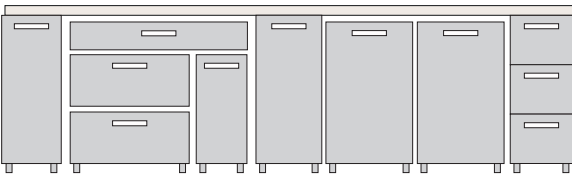
9.2 Installation

Es ist von grundlegender Bedeutung, dass die Unterlage, die die Platte nach der Installation stützt, perfekt eben, nivelliert und strukturell widerständig ist. Die meisten Risse während und nach der Installation sind auf ungleichmäßige, unzureichende Unterlagen oder auf unter der Platte liegen gebliebene Trümmer oder Verarbeitungsrückstände zurückzuführen.

Die Oberfläche der Arbeitsplatte muss perfekt auf der Unterlage aufliegen. Bei eventuell nicht aufgestützten Stellen könnte sich eine Bruchgefahr ergeben.

Aus diesem Grunde muss der Klebstoff über die gesamte Auflagefläche gleichmäßig verteilt werden, damit die Arbeitsplatte gut anhaftet. Isolierte Silikonpunkte sollten daher vermieden werden.

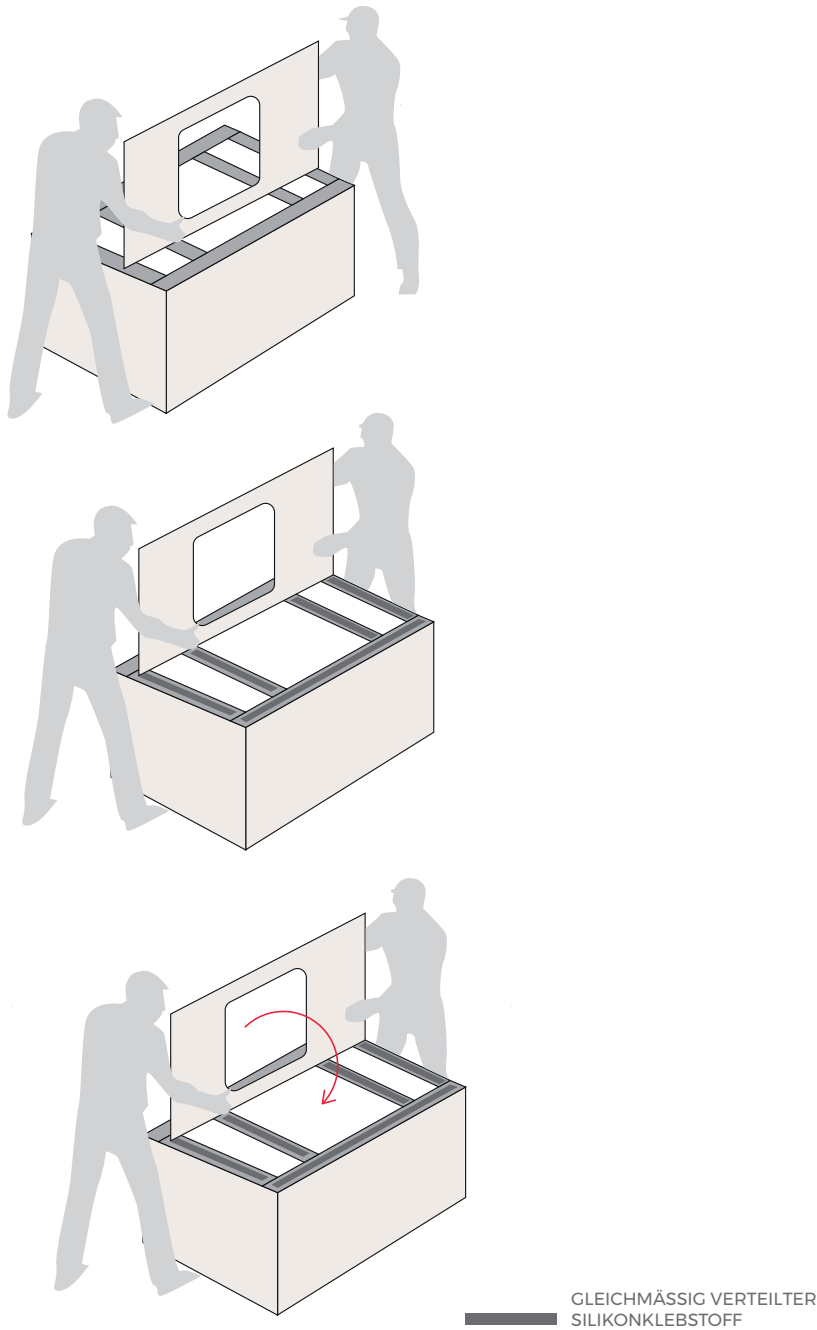
Der für die Befestigung der Atlas Plan-Platten benutzte Klebstoff sollte ausreichend elastisch sein (z.B. Silikon), um mögliche Ausdehnungsunterschiede zwischen Platte und Unterlage auszugleichen.



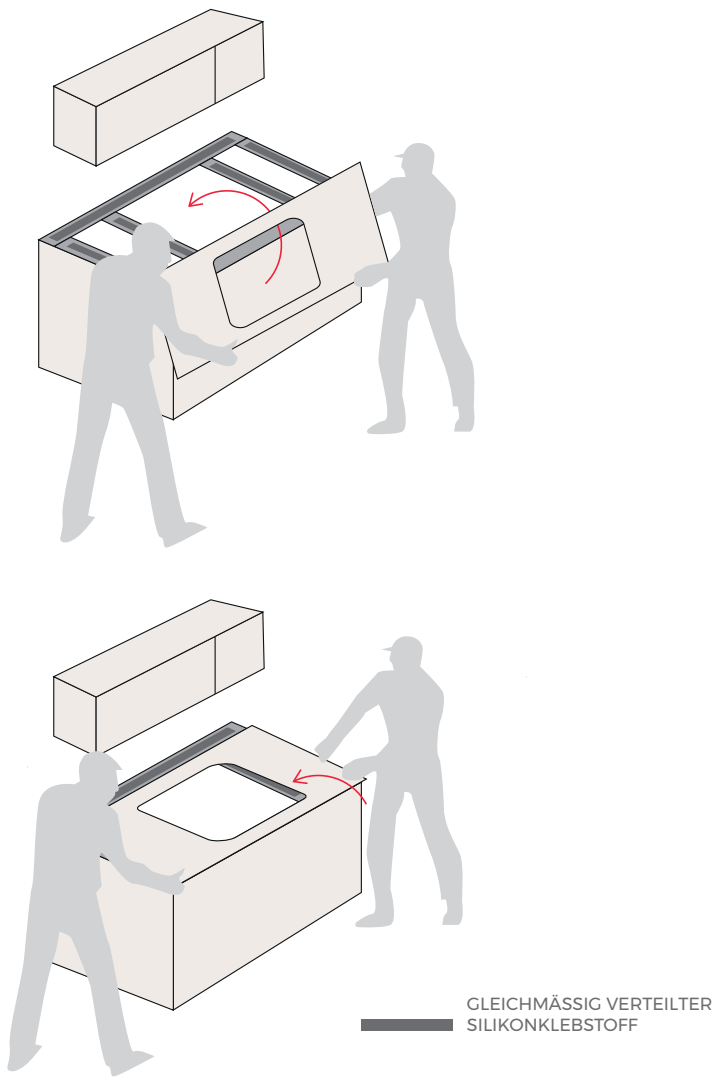
9.2.1 Anbringung der Platten

Bei der Anbringung der Platte die nachstehenden Anweisungen befolgen, um die bestmögliche Positionierung zu gewährleisten.

FALL 1

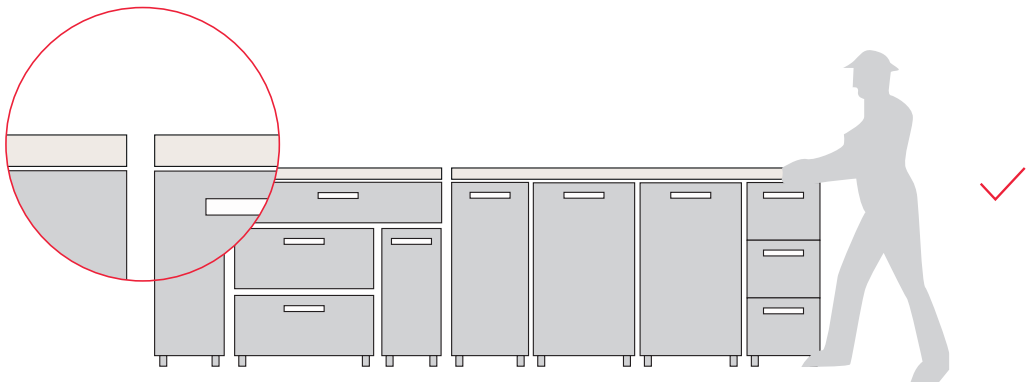
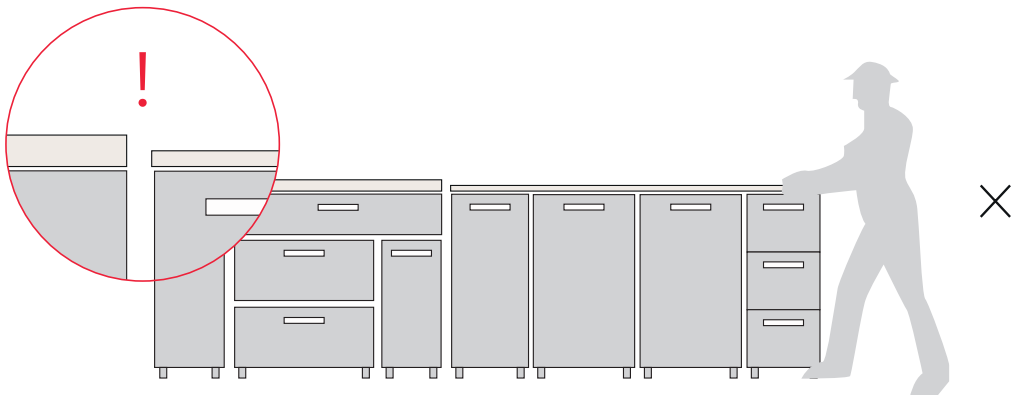


FALL 2



9.2.2 Anbringung von Platten auf gleicher Ebene

Vor der Anbringung muss sichergestellt werden, dass die Unterlage eben und vollkommen planar eben ist, andernfalls ist es unerlässlich, Anpassungen vorzunehmen oder Schichtdicken hinzuzufügen. Die nebeneinander liegenden Kanten müssen perfekt übereinstimmen. Sie dürfen keine unterschiedlichen Winkel aufweisen, die zu Ausbrüchen führen könnten.



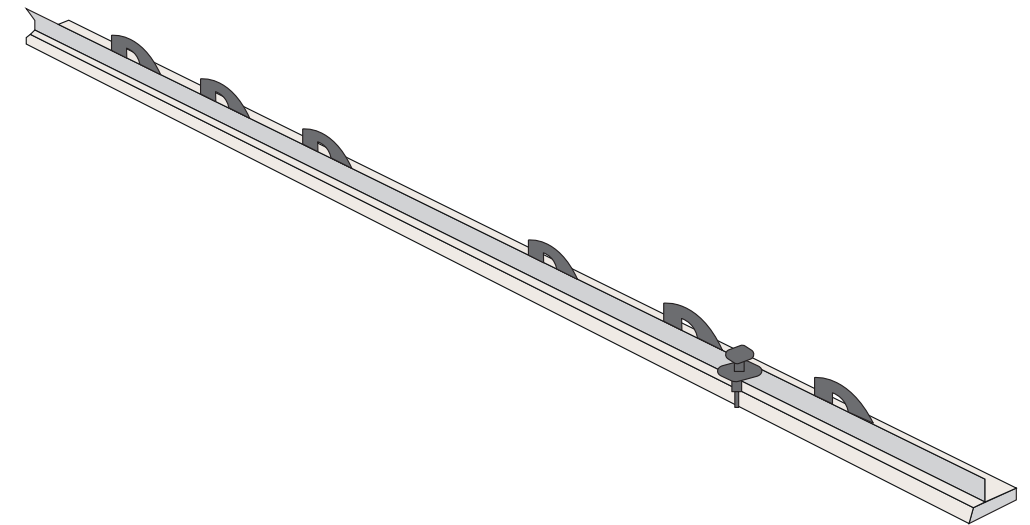
## 10 BEARBEITUNG VON BODEN- UND WANDBELAGPLATTEN

Die für das Zuschneiden benutzte Werkbank muss zwingenderweise solide und widerstandsfähig und den Anforderungen des Verlegers entsprechend konfigurierbar sein.

### 10.1 Linearer Schnitt

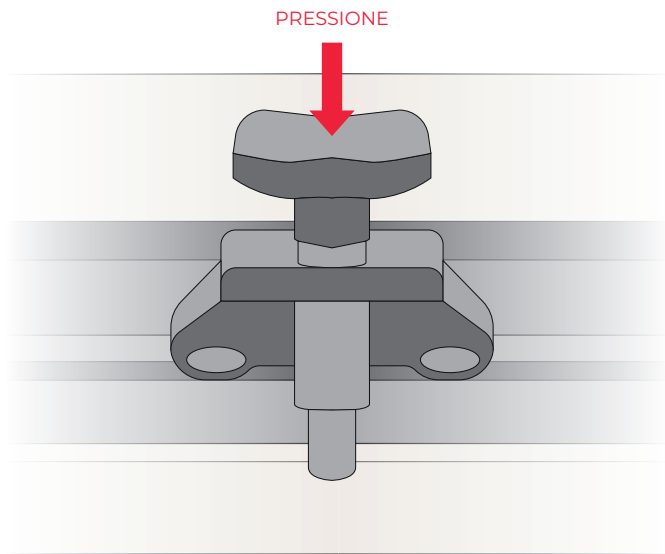
In seiner einfachsten Ausführung wird der lineare Schnitt mit Hilfe einer Schnittführung mit modulierbarer Länge durchgeführt, die auf der Platte positioniert und mit Saugnäpfen fixiert wird. Die Schnittführung ist mit einer Nut ausgestattet, in der ein Vorritzer oder alternativ ein Schneidaggregat mit Winkelschleifer gleitet.

Durch den Vorritzer wird es möglich sein, nur durchgehende Schnitte durchzuführen, während die Schneideinheit mit Schleifmaschine Schnitte beliebiger Länge ermöglicht.



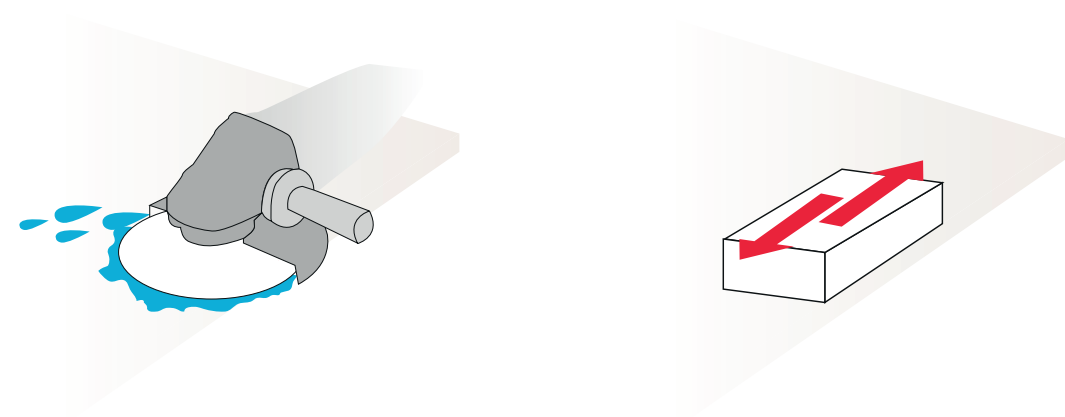
10.2 Spaltschnitt

Um einen linearen Spaltschnitt zu bewerkstelligen, den Vorritzer in einem Abstand von 2-3 cm positionieren und mit einem angemessenen Druck einen Einschnitt in Richtung Rand anbringen. Danach kann ab Beginn des vorgeritzten Einschnitts der Einschnitt in die entgegengesetzte Richtung durchgeführt werden.



Mit einer Zange, die auf beide Kanten wirkt, progressiven Druck auf den vorgeritzten Einschnitt ausüben, bis die Abspaltung beginnt.

Nach Abschluss des Schlitzes kann ein Polierpad oder eine Diamant-Schleifscheibe unter Wasserzufuhr verwendet werden, um leicht unregelmäßige Kanten, die scharf sein könnten, zu glätten.



10.3 10.3 Schneiden mit Schleifmaschine

In der Nut der Schneidföhrung kann auch ein Schneidaggregat mit Winkelschleifer benutzt werden. In diesem Fall kann der Schnitt durchgehend oder nicht durchgehend ausgeföhrt werden. Die Platten können auch mit anderen Nassschneidesystemen wie wassergekühlten Schneidemaschinen zugeschnitten werden.



### 10.4 45°-Schnitt

Dieselbe Führung, die für den geraden Schnitt verwendet wird, kann eine weitere Schneideeinheit mit Schleifmaschine aufnehmen, die einen schrägen Schnitt auf der Platte ausführt. Immer daran denken, dass der Einschnitt am besten 1-2 mm vom Plattenrand entfernt angebracht werden sollte, um mögliche Ausbrüche zu vermeiden. Es sind Winkelschnitte zwischen 35° und 55° möglich. Der gängigste Wert für den Faserwinkel beträgt 45°, und der Schnitt wird nass mit einer Diamantscheibe unter Verwendung einer Vorrichtung ausgeführt, die einen Wasserfluss an der Schnittstelle ermöglicht.



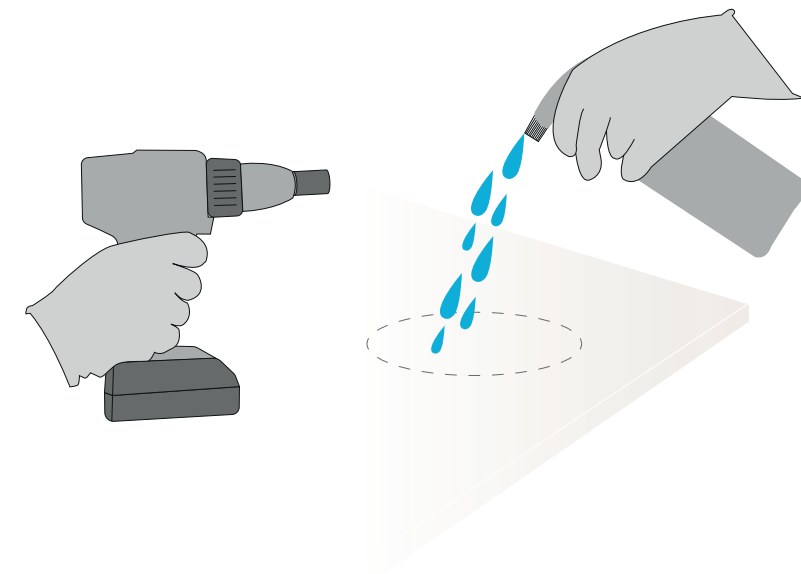
### 10.5 Ausführung von runden Ausschnitten

Es können runde Löcher mit einem Durchmesser zwischen 6 und 100 mm gebohrt werden. Zu diesem Zweck sind Diamantbohrkränze mit Bohr-/Schraubmaschinen zu verwenden. Es wird eine langsamere Fräsendrehzahl mit Nassbearbeitung empfohlen, um das Werkzeug nicht zu überhitzen. Die Einfahrposition der Fräse darf nicht senkrecht zur Platte stehen, um ein punktgenaues Einfahren zu erleichtern. Sobald die Fräse mit der Durchbohrung der Platte beginnt, wird empfohlen, eine Präzisionsbewegung auszuführen, damit Wasser in den Schneidebereich gelangen kann.

BEARBEITUNGEN:

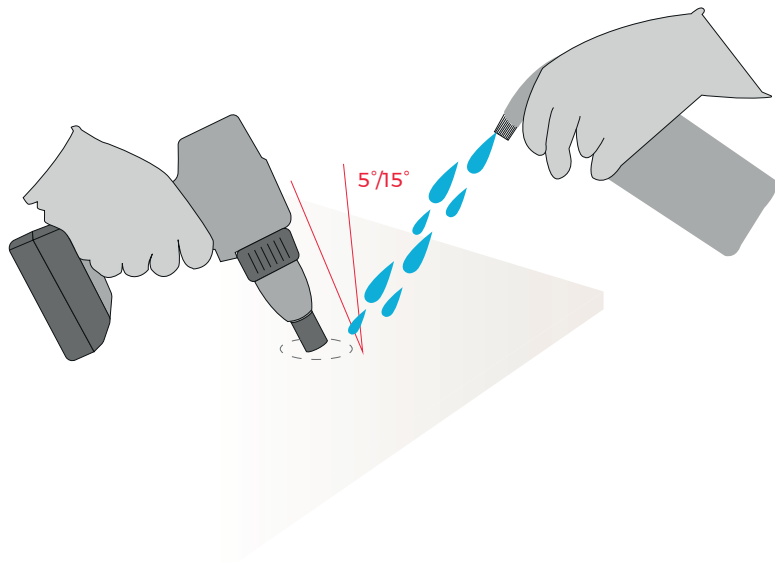
#### 1. Vorbereitung der Schnittbearbeitung

Die Bohrstelle befeuchten, um eine zu starke Überhitzung des Bohrwerkzeugs in der nachfolgenden Schnittbearbeitung zu vermeiden.



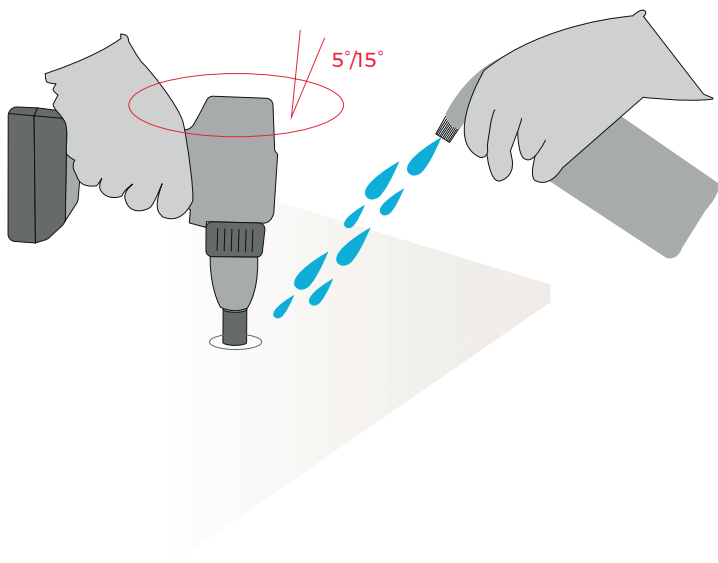
2. Mit dem Bohren beginnen

In dieser Phase muss der Bediener das Werkzeug um etwa 5°/15° zur Platte geneigt halten, um einen präzisen Einstich zu gewährleisten. Auf diese Weise wird verhindert, dass das Werkzeug abrutscht und die Oberfläche zerkratzt. Sowohl in dieser als auch in der folgenden Phase muss ein Wasserstrom vorhanden sein.



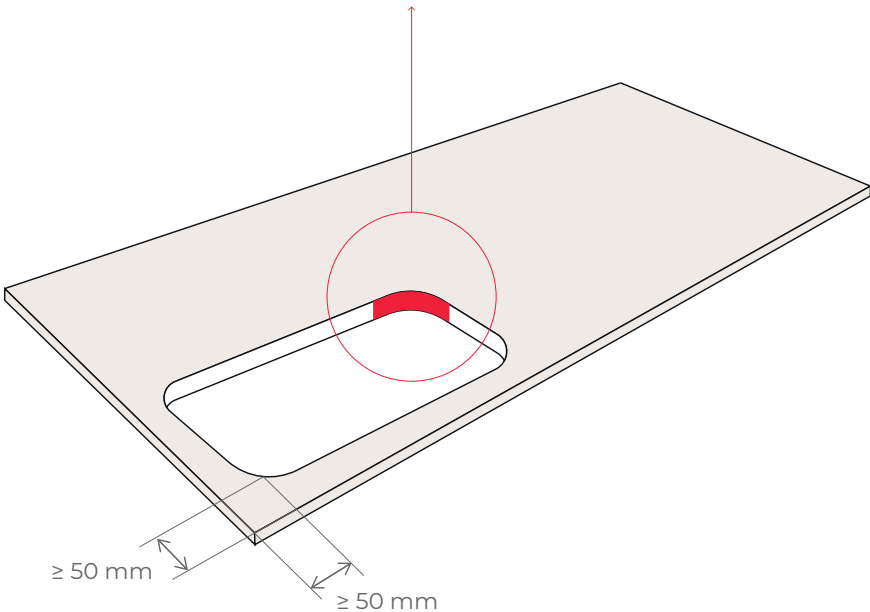
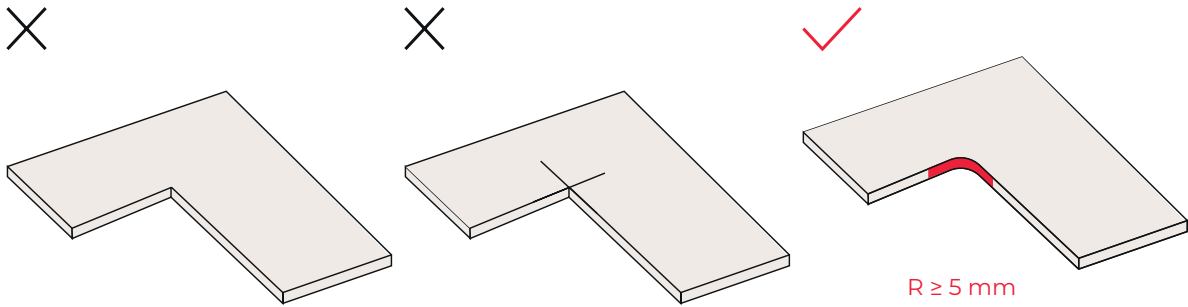
3. Bohren

Der Verarbeiter drückt das Werkzeug unter Beibehaltung des gleichen Winkels wie in der vorherigen Phase (5°/15°) weiter in die Schneidzone und fügt eine Präzessionsbewegung hinzu, die es dem Wasser ermöglicht, die Schneidzone zu erreichen.



10.6 Durchführung von rechteckigen oder quadratischen Ausschnitten

Im Falle für ein Ausschnitt ein rechter Winkel erforderlich ist, muss wie beim quadratischen Ausschnitt der ausschließliche Einsatz der Schleifmaschine empfehlenswert. Ansonsten könnte sich eine Spitze bilden, aus der Risse entstehen könnten! Es ist dringend erforderlich, in der Nähe aller rechten Winkel ein kreisförmiges Loch zu bohren und erst dann diese durch lineare Schnitte miteinander zu verbinden. Hierdurch werden an den Spitzen gefährliche Spannungen vermieden. Im Falle eines quadratischen Ausschnitts wird empfohlen, die Schnitte in einem Mindestabstand von 5 cm von den Rändern vorzusehen, wie in der Abbildung dargestellt. Sowohl bei kreisförmigen Bohrungen als auch bei linearen Schnitten ist für einen Wasserfluss zu sorgen.



# 11 SENKRECHTE UND WAAGRECHTE INSTALLIERUNG

## Vor der Verlegung:

Maße, Farbton und Materialauswahl sorgfältig prüfen, um die Verlegung bestmöglich vorzubereiten. Reklamationen für bereits verlegtes Material, dessen eventuelle Mängel vor der Verlegung sichtbar waren, werden nicht akzeptiert.

## Während der Verlegung:

Um die Reinigung nach Abschluss der Verlegung zu erleichtern, sollte die Verwendung von Werkzeugen und Produkten mit starker Fleckenbildung (z. B. Bleistifte oder permanente Filzstifte) vermieden werden. Verwenden Sie Fugenmassen, die farblich zum Material passen, und führen Sie zuvor einen Test an einem Muster durch. Es ist unerlässlich, Fugenmassenrückstände vollständig vom verlegten Produkt zu entfernen, solange diese noch frisch sind. Verwenden Sie dazu geeignetes Werkzeug und wechseln Sie das Wasser regelmäßig.

## Nach der Verlegung:

Auf der verlegten Oberfläche befinden sich stets Rückstände von Mörtel, Zement oder Schleif- und Polierspuren. Es ist unerlässlich, diese Rückstände mit Hilfe von in Wasser verdünnten gepufferten Säuren (beachten Sie die Gebrauchsanweisungen auf den Verpackungen der verwendeten Produkte) vollständig aufzulösen und zu entfernen. Anschließend müssen diese Rückstände innerhalb kurzer Zeit durch gründliches Abspülen der verlegten Oberfläche vollständig beseitigt werden, um zu verhindern, dass Rückstände oder Tropfen zurückbleiben, die die Fliesen beschädigen könnten.

## WICHTIGER HINWEIS:

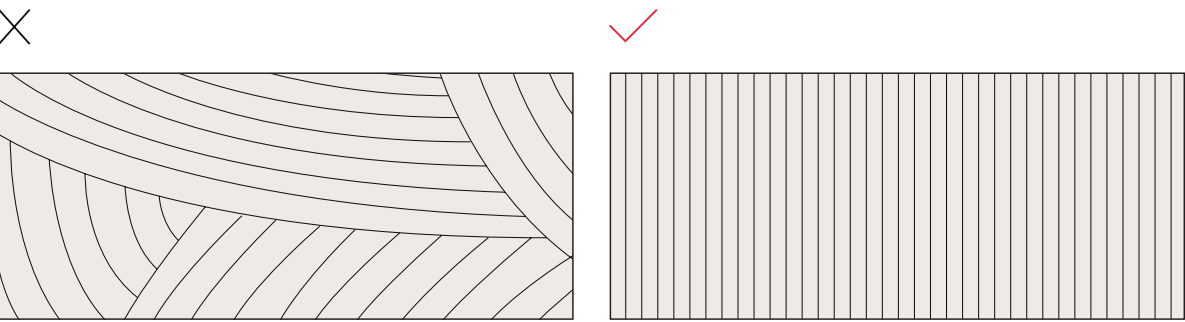
Dieses Produkt weist eine sehr geringe Mikroporosität auf. Insbesondere helle und einfarbige Fliesen erfordern jedoch während und nach der Verlegung eine vollständige und umgehende Reinigung von jeglichen Fremdstoffen.

## 11.1 Verlegung auf Estrich

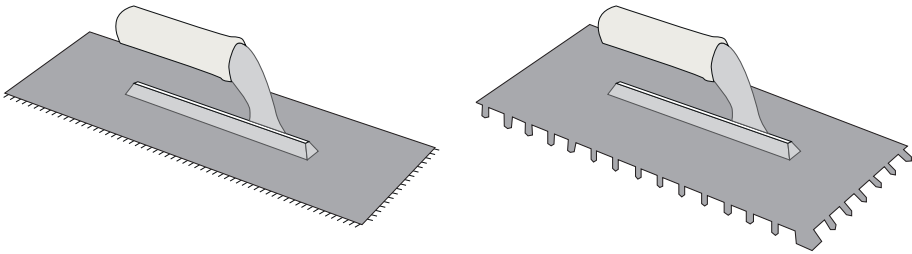
Der Estrich muss eine dem Verwendungszweck entsprechende Druckfestigkeit gewährleisten.

In Wohngebäuden beispielsweise darf die Druckfestigkeit nicht weniger als 200 kg/cm² betragen. Das normale hygrometrische Schwindverhalten des Estrichs muss abgeschlossen sein, im Allgemeinen werden bei zementgebundenen Estrichen 7/10 Tage Aushärtung pro cm Stärke berücksichtigt. Vor der Verlegung den Estrich auf Feuchte prüfen, Zementestriche mit einem Feuchtigkeitswert von weniger als 2% gelten als konform.

Der Klebstoff muss mit einer Zahnpachtel im Doppelauftragsverfahren aufgetragen werden, d.h. sowohl auf die Plattenrückseite als auch auf den Untergrund. Der Klebstoff muss linear und parallel zur kurzen Plattenseite aufgetragen werden, um die für die Entweichung der beim Verlegen eingeschlossenen Luft erforderliche Wegstrecke zu verkürzen. Sehr wichtig ist es, dass sowohl auf dem Untergrund als auch auf der Plattenrückseite der Klebstoff in der gleichen Richtung aufgetragen wird.

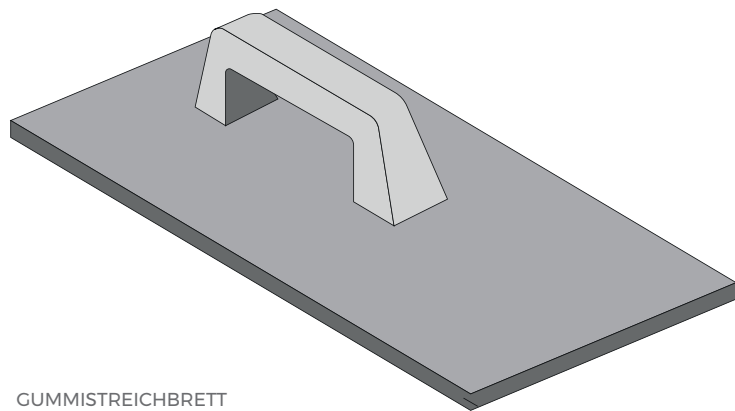


Zum Auftragen des Klebstoffs auf die Plattenrückseite empfehlen wir eine quadratische Zahnpachtel mit einem Abstand von 3 mm zwischen den Zähnen; für das Auftragen des Klebstoffs auf die Verlegefläche eignet sich am besten eine Spachtel mit um 10 mm geneigten Zähnen: auf diese Weise füllt die Klebstoffschnur alle Leerstellen.

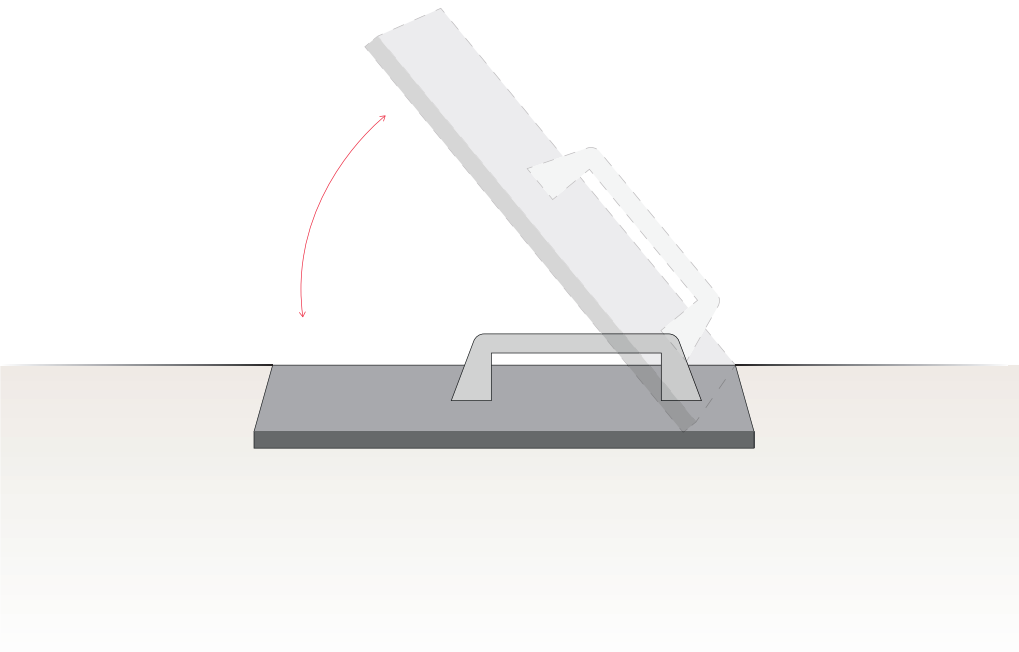


Für die Boden- und Wandverlegung in Innen- oder Außenbereichen empfiehlt sich für jede Stärke die Verwendung eines C2ES2-Klebstoffs (gemäß EN 12004) wie Mapei Ultralite S2 oder gleichwertig. Wird bei niedrigen Temperaturen verlegt oder muss der keramische Belag sehr schnell betriebsbereit sein, ist der Einsatz von 2FTS2-Schnellklebern wie Mapei Elastorapid vorzuziehen.

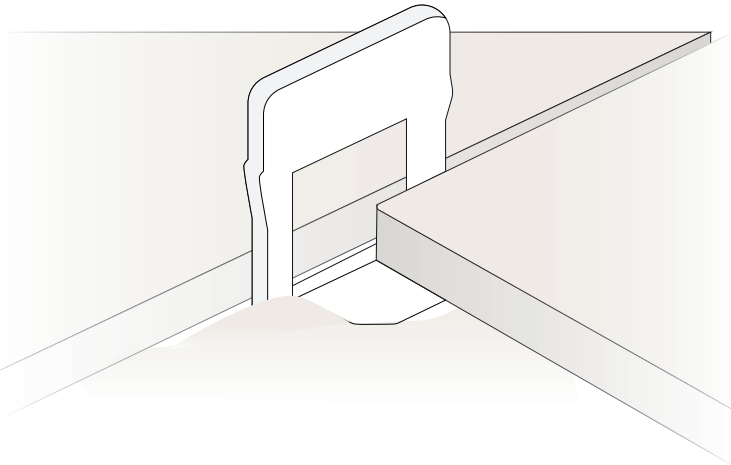
Den Klebstoff am besten auf die noch an den Stangen- oder Rahmensystemen befestigten Platten auftragen. Sobald der Klebstoff auf beiden Kontaktflächen gleichmäßig verteilt ist, kann die Platte verlegt und abgeklopft werden. Mit dem Abklopfen bezweckt man eine Entweichung der in den Kanälen enthaltenen Luft in Richtung der Außenseiten in der gleichen Richtung, in der der Klebstoff aufgetragen wurde, also parallel zu den kurzen Seiten. Die Ausführung kann manuell durch eine Gummistreichbrett oder mechanisch durch Rüttelvorrichtungen erfolgen. Luftblasen müssen unbedingt entfernt werden, da sie eine Schwachstelle für die verlegte Platte darstellen.



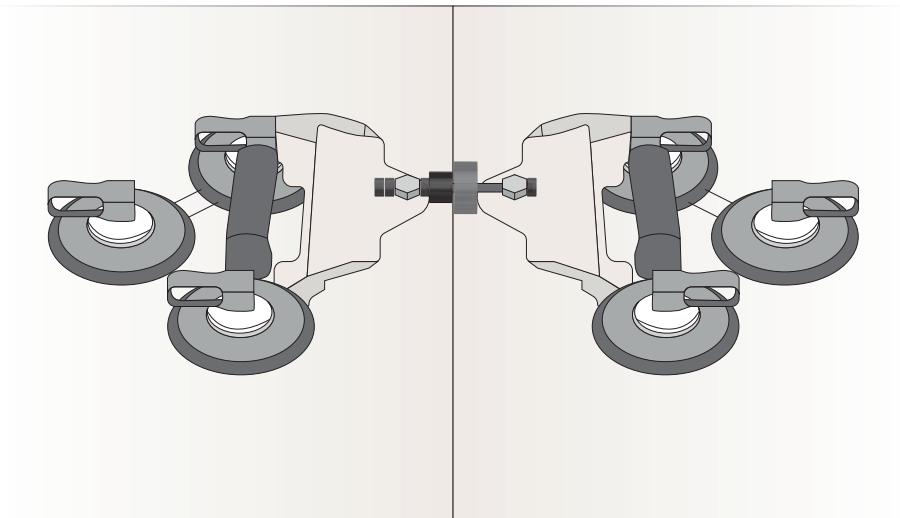
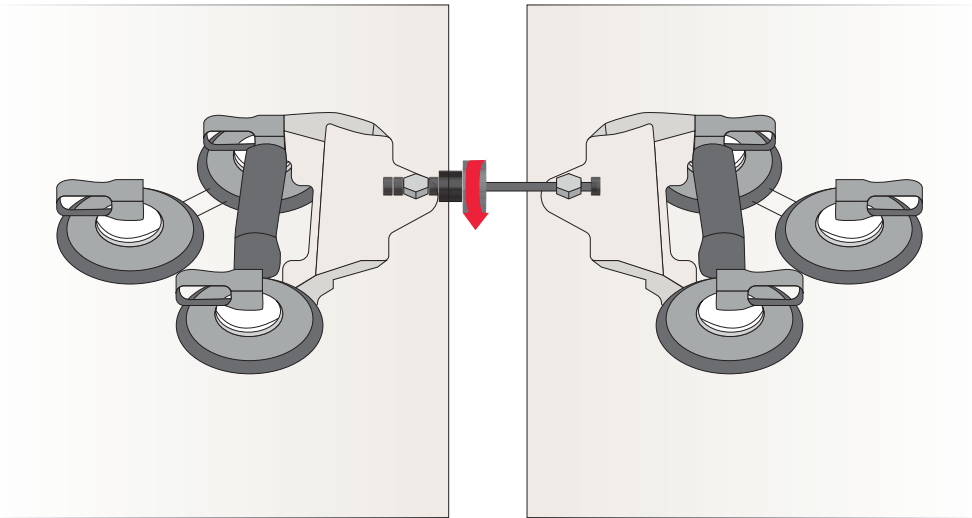
GUMMISTREICHBRETT



Den Vorgang wiederholen, um die Platten aneinanderzureihen. Durch entsprechende Abstandhalter kann die Fugenbreite bestimmt werden.

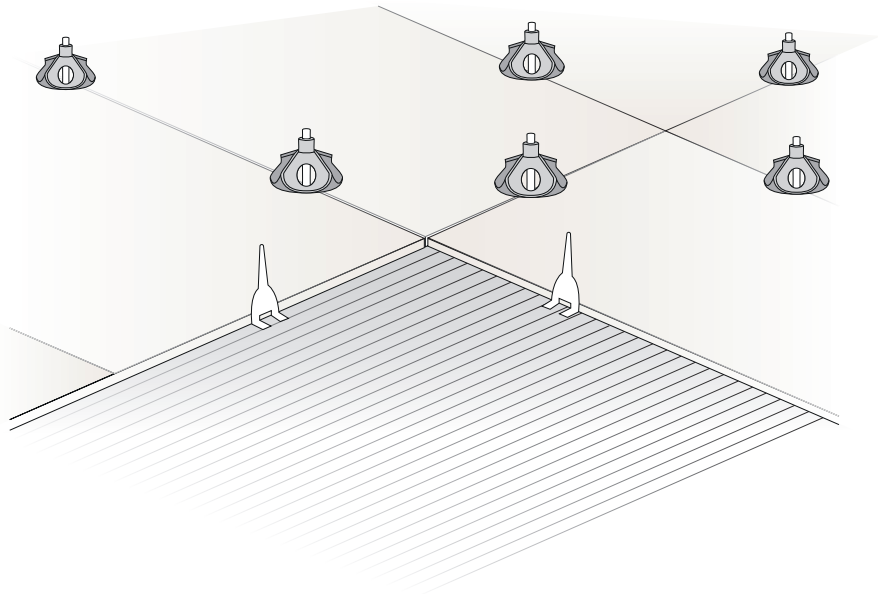
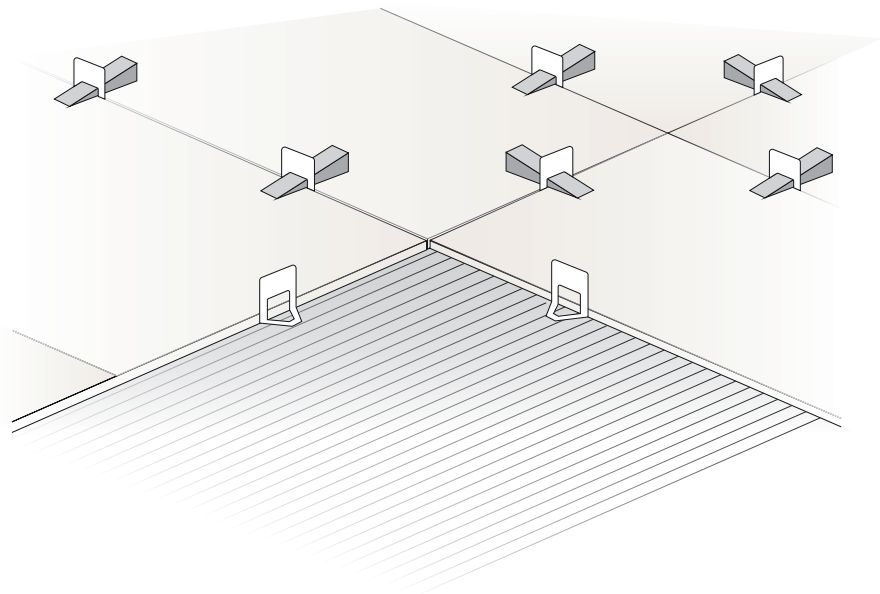


Bei großformatigen Platten können zwei nebeneinander verlegte Platten mit zwei Saugnapfsystemen (eines pro Platte) einander angenähert werden. Der Abstand kann durch eine zentrale Schraube bestimmt werden.

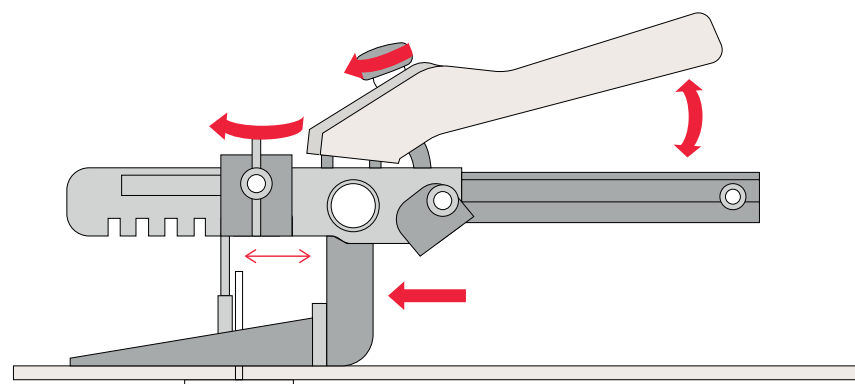
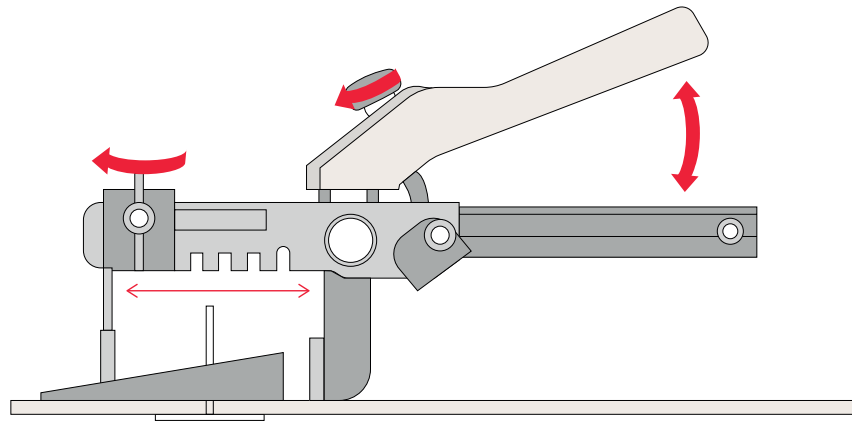


Überschüssigen Klebstoff aus der Fuge entfernen, einerseits um die Gefahr von Kratzern bei der Zugphase zu verringern, und andererseits um die Fuge ausreichend mit dem Fugenmasse zu füllen.

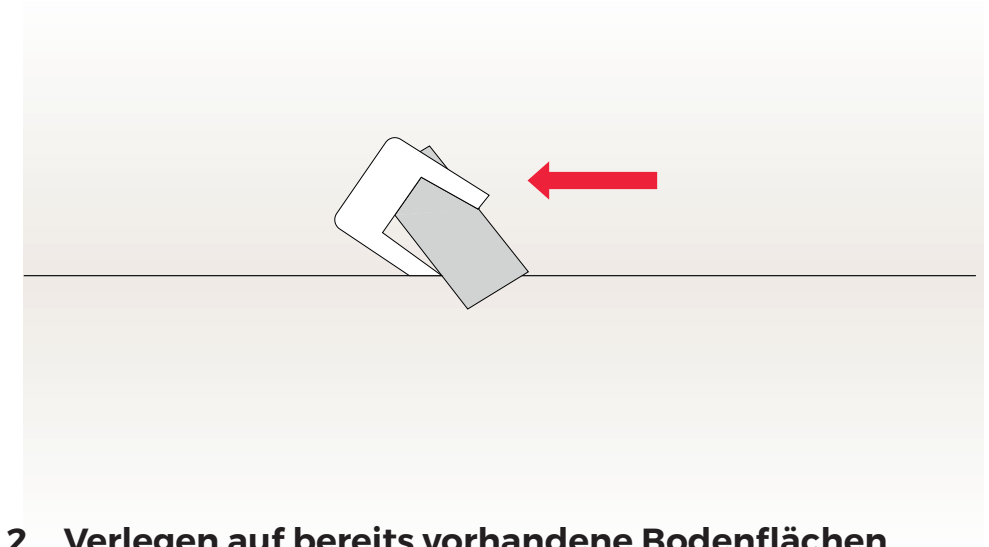
Mit einem Nivelliersystem bestehend aus Sockel und Keil oder Schraube wird das Risiko von Unebenheiten zwischen den Platten ausgeschlossen. Einen Keilnivellierer in die Aufnahme zwischen Abstandhalter und Platte einsetzen und mit einer Zange eindrücken. Sobald der Klebstoff getrocknet ist, kann das System mechanisch entfernt werden



## KEIL-EINSTECKZANGE



## ENTFERNEN DER KEILE

**11.2 Verlegen auf bereits vorhandene Bodenflächen**

Manchmal kann es notwendig sein, Materialien auf einem bestehenden Fußboden zu verlegen. Der Vorteil von 6-mm-starken Platten sind für diese Art der Anwendung folgende:

- Geringere Belastung
- Geringere Erhöhung des Fußbodens
- Verhinderung von Entsorgungskosten

Als Erstes muss kontrolliert werden, dass der bestehende Bodenbelag perfekt am Untergrund haftet und keine Bruchstellen aufweist. Sollten diese Bedingungen nicht erfüllt sein, müssen die unbefestigten oder gebrochenen Platten unbedingt zuerst entfernt und die Leerstellen mit schnellhärtenden Zementputzen gefüllt werden. Verbleibende Unebenheiten sind mit vergießbarem Epoxidmörteln wiederherzustellen.

Die Ebenheit muss ebenfalls überprüft werden. Um diese eventuell wieder herzustellen, wird ein selbstverlaufender Mörtel nach der Auftragung eines geeigneten Primers wie Mapei ECO PRIM GRIP empfohlen.

Nachdem die oben genannten Bedingungen überprüft wurden, muss der Boden gründlich gereinigt und mit Wasser und Natronlauge oder speziellen alkalischen Reinigungsmitteln entfettet werden, damit Filmbeschichtung und Wachs von der Oberfläche entfernt werden.

Für die Verlegung wird das Doppelauftragsverfahren eines C2ES2-Klebstoffs empfohlen. Für das Auftragen gelten die gleichen Hinweise wie für das Verlegen auf einem Estrich.

Sollen die Atlas Plan-Platten auf anderen Untergründen als Estrichen oder Keramikfliesen verlegt werden, wende man sich für eine entsprechende Machbarkeitsstudie an den zuständigen Atlas-Plan-Ansprechpartner.

### 11.3 Fugen

Die Fugen müssen unter Berücksichtigung der Normen und Regelwerke für die Verlegung am Einsatzort des keramischen Materials eingeplant werden. In jedem Fall muss die Breite der Fuge zwischen den Platten mindestens 2 mm betragen und wird unter Berücksichtigung des Formats und Art der Platte, des Verwendungszwecks des Materials (Boden oder Wand, innen oder außen) und der Betriebsspannungen zweckmäßigerweise vergrößert.

Es werden folgende Fugenmindestbreiten empfohlen:

- $\geq 2$  mm für Fußböden und Wände im Innenbereich
- $\geq 3$  mm für die Verlegung auf bestehende Bodenbeläge bzw. Estriche mit Bodenheizung
- $\geq 5$  mm für Wände im Außenbereich

Für die fortlaufende Verlegung von Bohlen oder rechteckigen Formaten wird eine max. Versetzung von  $\frac{1}{3}$  der längeren Plattenseite empfohlen.

Fugen müssen immer entlang des Raumumfangs (Randfugen) und in der Nähe der strukturellen Fugen im Untergrund angeordnet werden.

Es sind auch Trenn-, Dehn- und Bewegungsfugen vorzusehen, die dazu dienen sollen, den Boden in mehr oder weniger quadratische Unterflächen zu teilen:

- 5m x 5m o 6m x 4m für Böden und Wände im INNENBEREICH
- 3m x 3m o 4m x 2,5m für AUSSENFASSADEN

Ihre Größe variiert je nach Stärke und Format der Platte, den Eigenschaften des Untergrundes, dem Verwendungszweck und den auf den Plattenbelag einwirkenden Lasten. Generell sollte die Breite zwischen 5 und 12 mm liegen.

### 11.4 Arbeiten nach dem Verlegen

Nachdem die Platte verlegt wurde, muss sie – manuell oder maschinell – mit einer geeigneten, rückschlagfreien Glättkelle verdichtet werden, wobei von der Mitte nach außen gearbeitet wird, um überschüssige Luft vollständig zu entfernen.

# HANDBUCH FÜR REINIGUNG UND PFLEGE

## 1 NORMALE REINIGUNG

Zur normalen Reinigung der Atlas Plan-Platten empfehlen wir, mit einem trockenen und sauberen Tuch den Staub zu entfernen und anschließend das gebrauchsfertige Reinigungsmittel CLEAN&SHINE (FILA) oder FLOOR CLEANER (FABER) zu verwenden. Beachten Sie die vom Hersteller empfohlenen Mengen und benutzen Sie ein Tuch aus Mikrofaser.

In jedem Fall sollte zur Vermeidung der außerordentlichen Reinigung jeder Fleck sofort entfernt werden, bevor er eintrocknet.

## 2 AUSSERORDENTLICHE REINIGUNG

Hartnäckige und durch normale Reinigung nicht entfernbare Flecken sind je nach Schmutzart mit einem geeigneten Reinigungsmittel zu reinigen.

Die sofortige Reinigung jedes Flecks ist in jedem Fall entscheidend für den Erfolg.

Es sollte vorab ein Test in einem kleinen Fleckenbereich vorgenommen werden, um die Wirksamkeit vor der Anwendung auf der gesamten Fläche zu prüfen.

Verwenden Sie keinesfalls Salzsäure und/oder Ätznatron in unverdünnter Form oder Reinigungsmittel, die Flusssäure und/oder deren Unterprodukte enthalten.

Nachstehend eine Tabelle mit den für jeden Fleckentyp geeigneten Reinigungsmitteln:

| SCHMUTZART           | REINIGUNGSMITTEL/LÖSEMITTEL   | FILA                   | FILA                                               |
|----------------------|-------------------------------|------------------------|----------------------------------------------------|
|                      |                               | FABER                  | FABER                                              |
| FETT                 | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Deep Degreser          | Pad Weiss                                          |
| KAFFEE               | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Coloured Stain Remover | Direkte Anwendung                                  |
| WEIN                 | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO o SR95        | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Coloured Stain Remover | Direkte Anwendung                                  |
| BIER                 | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Tile Cleaner           | Pad Weiss                                          |
| FRUCHTSAFT           | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Tile Cleaner           | Pad Weiss                                          |
| COCA COLA            | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Tile Cleaner           | Pad Weiss                                          |
| TINTE                | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO o SR95        | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Coloured Stain Remover | Direkte Anwendung                                  |
| ERBROCHENES UND URIN | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Tile Cleaner           | Pad Weiss                                          |
| EISKREM              | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Deep Degreser          | Pad Weiss                                          |
| FILZSTIFT            | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Coloured Stain Remover | Direkte Anwendung                                  |
| BLUT                 | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Feuchtes Tuch                                      |
|                      |                               | Coloured Stain Remover | Direkte Anwendung                                  |
| GUMMI                | Fettlösendes Reinigungsmittel | PS87 PRO               | Angefeuchteter Scotch Brite-Schwamm nicht kratzend |
|                      |                               | Solvent Stripper       | Pad Weiss                                          |

| SCHMUTZART       | REINIGUNGSMITTEL/LÖSEMITTEL                 | FILA           | FILA                                               |
|------------------|---------------------------------------------|----------------|----------------------------------------------------|
|                  |                                             | FABER          | FABER                                              |
| SAUGNÄPFE        | Fettlösendes Reinigungsmittel               | PS87 PRO       | Melamin schwamm                                    |
|                  |                                             | Epoxy Cleaner  | Melamin schwamm                                    |
| ROST             | Reinigungsmittel zur Entfernung von Rost    | NORUST         | Angefeuchteter Scotch Brite-Schwamm nicht kratzend |
|                  |                                             | Cement Remover | Pad Weiss                                          |
| SILIKON          | Reinigungsmittel zur Entfernung von Silikon | ZEROSIL        | Angefeuchteter Scotch Brite-Schwamm nicht kratzend |
|                  |                                             | Epoxy Cleaner  | Pad Weiss                                          |
| WACHS UND HARZ   | Lösemittel                                  | SOLV o ZEROSIL | Angefeuchteter Scotch Brite-Schwamm nicht kratzend |
|                  |                                             | Wax Remover    | Pad Weiss                                          |
| ALUMINIUM-SPUREN | Entkrustendes Reinigungsmittel              | DETERDEK PRO   | Angefeuchteter Scotch Brite-Schwamm nicht kratzend |
|                  |                                             | Tile Cleaner   | Pad Weiss                                          |
| BLEISTIFTSPUREN  | Entkrustendes Reinigungsmittel              | DETERDEK PRO   | Angefeuchteter Scotch Brite-Schwamm nicht kratzend |
|                  |                                             | Tile Cleaner   | Pad Weiss                                          |
| KALK             | Entkrustendes Reinigungsmittel              | DETERDEK PRO   | Angefeuchteter Scotch Brite-Schwamm nicht kratzend |
|                  |                                             | Cement Remover | Pad Weiss                                          |

## 2.1 Anwendung

### FEUCHTES TUCH

Reinigungsmittel auf den Fleck geben und die vom Hersteller angegeben Zeit einwirken lassen. Gründlich abspülen und mit einem Tuch abtrocken.

### ANGEFEUCHTETER SCOTCH BRITE-SCHWAMM NICHT KRATZEND

Reinigungsmittel auf den Fleck geben und die vom Hersteller angegeben Zeit einwirken lassen. Die ganze zu reinigende Fläche mit einem angefeuchteten, nicht kratzenden Scotch Brite-Schwamm (Farbe weiß) kreisförmige Bewegungen säubern. Gründlich mit klarem Wasser abspülen und mit einem Tuch abtrocken.

### 3 VORSICHTSMASSNAHMEN

Immer geeignete Schutzsysteme vorbereiten, wie z.B. Schneidebretter aus Holz und/oder Kunststoff, wenn Lebensmittel auf dunkelfarbigen, Polished oder Satin Küchenarbeitsplatten geschnitten werden. Atlas Plan haftet nicht für unsachgemäßen Gebrauch des Materials und empfiehlt daher Folgendes:

- Die empfindlichsten Stellen wie Ecken und Kanten vor Stößen schützen;
- Keine Metall- oder Scheuerschwämme verwenden;
- Keine Messer mit Keramikschnede verwenden, da die beiden Materialien eine ähnliche Härte aufweisen;
- Immer geeignete Schutzsysteme vorbereiten, wie z.B. Schneidebretter aus Holz und/oder Kunststoff, wenn Lebensmittel auf dunkelfarbigen, Polished oder Satin Küchenarbeitsplatten geschnitten werden.
- Die Fläche vorsichtshalber vor direktem Kontakt mit heißen Gegenständen schützen (Pfannen, Töpfe, Espressokannen etc.), sondern Untersetzer verwenden.

**Hinweis: Für die Reparatur von Oberflächenkratzern in den verschiedenen Ausführungen wende man sich bitte direkt an den Ansprechpartner von Atlas Plan.**

Atlas Plan kann nicht für Vorfälle, Schäden oder Fehler haftbar gemacht werden, die auf Nachlässigkeit bei Reinigung und Pflege zurückzuführen sind.

*Dieses Handbuch wurde von Atlas Plan-Technikern auf Grundlage der im Werk gemachten Erfahrungen verfasst. Es kann daher bei neuen technologischen Entwicklungen aktualisiert werden.*

*Das Handbuch dient lediglich dazu, den mit Schnitt und Bearbeitung des Materials beauftragten Fachkräften den Stand der Technik zu vermitteln.*

*Atlas Plan haftet nicht für während der Materialbearbeitung eingetretene Brüche oder für offensichtliche Mängel an bereits zugeschnittenem und/oder verbautem Material.*

*Hinsichtlich der optimalen Bearbeitungsparameter wird stets auf die technischen Datenblätter der Hersteller der Werkzeuge/Maschinen verwiesen. Atlas Plan stellt auf Anfrage die Datenblätter der Werkzeuge seiner technischen Partner zur Verfügung, die an der Verfassung dieses Handbuchs mitgearbeitet haben.*



Via Canaletto 141

41042 Spezzano di Fiorano (MO) Italia

Tel. +39.0536.867811

Fax +39.0536.867985 / 867980 Export / 867981 Italia

**[www.atlasplan.com](http://www.atlasplan.com)**