

ALLGEMEINE HINWEISE ZUR HANDHABUNG VON BROSZEIT VERMICULITPLATTEN**VERPACKUNG UND LAGERUNG**

Alle Paletten sind zum Schutz gegen Feuchtigkeit, Verschmutzungen, Beschädigungen usw. verpackt mit einer Abdeckplatte, Stretchfolie und Kantenschutz aus Karton. Die Lagerung der Platten sollte in einem geschlossenen Lager erfolgen bei einer maximalen relativen Luftfeuchtigkeit von 65 % und einer idealen Temperatur von 20 ° C.

Sollten die o.g. Lagerbedingungen nicht eingehalten werden so müssen die Platten vor der Weiterverarbeitung bei den genannten Bedingungen mindestens 48 h akklimatisieren. Temperaturen von unter 5° C und eine relative Luftfeuchtigkeit von über 85 % sind zu vermeiden.

HANDLING

Wir empfehlen die Platten horizontal zu lagern. Das durchbiegen der Platten sollte mit Hilfe einer passenden Unterdeckplatte vermieden werden. Beim Transport von Einzelplatten sollte darauf geachtet werden diese vertikal zu transportieren um ein Brechen der Platten zu vermeiden.

ALLGEMEINE VERARBEITUNG

Broszeit Vermiculitplatten können mit handelsüblichen Holzbearbeitungswerkzeugen bearbeitet werden. Um ein optimales Bearbeitungsergebnis zu erzielen, empfehlen wir Hartmetall bestückte Werkzeuge zu verwenden. Das benutzen von Absauganlagen ist problemlos möglich, jedoch ist darauf zu achten, dass der entstehende Staub nicht brennbar ist.

VERKLEBEN VON Z.B. HPL, FURNIER AUF BROSZEIT VERMICULITPLATTEN

Für das flächige Verkleben von Broszeit Vermiculitplatten mit z.B. HPL empfehlen wir den Einsatz von PVAc-Leim (z.B. Rakoll GXL-3 Plus). Die Auftragsmenge beträgt ca. 90-110 g/m² und sollte mit einer Leimwalze erfolgen. Wir empfehlen eine Kaltverpressung bei ca. 20-25 °C und einer Presszeit von ca. 1-2 Minuten. Der spezifische Pressdruck sollte je nach Dichte der Platte zwischen 0,5-0,8 MPa betragen. Nach der Verpressung raten wir davon ab die Platten mit Hilfe von Vakuum- Saugern zu bewegen, da hierdurch der Verbund gelöst werden kann. Nach der Produktion sollten die Platten gestapelt 24 h ohne Bewegung gelagert werden.

KANTENBEARBEITUNG

Broszeit Vermiculitplatten können mit handelsüblichen Kanten (HPL, ABS, Massivholz) belegt werden. Die Bearbeitung ist im Prinzip gleich wie bei Spanplatten jedoch ist die Haftung der Kante an der Vermiculitplatte geringer sodass darauf zu achten ist, dass es keinerlei Überstände gibt. Zum Verkleben der Kante empfehlen wir einen handelsüblichen füllstofffreien EVA- Schmelzklebstoff z.B. DORUS KS351. Die Verarbeitungstemperatur sollte je nach verwendetem Klebstoff höchstmöglich eingestellt werden (ca. 200 °C).

BIEGEN

Das Biegen von Broszeit Vermiculitplatten ist in verschiedenen Arten möglich Grundsätzlich sollten die Platten jedoch vorab einseitig mit einer Oberfläche belegt werden (CPL, HPL, Furnier, Papier). Nach dem einseitigen Belegen sollten die Platten dann auf der rohen Seite etwas befeuchtet werden. Nun ist es möglich die Platte bis zu einem Radius von max. 250 mm zu biegen. Bitte beachten Sie jedoch, dass diese Verarbeitung einiges an Erfahrung in Bezug auf das Material erfordert und alternativ die Platten auch rückseitig mit einem 4 mm starken Sägeblatt im Abstand von 10 mm eingeschnitten werden können. Daraufhin können die Platten dann wie beschrieben gebogen werden. Nach dem Biegen sollte dann ein Gegenzug aufgebracht werden.

BEFESTIGUNG VON WAND- UND DECKENVERKLEIDUNGEN

Broszeit Vermiculitplatten sollten als Wandverkleidungen nur im Innenbereich eingesetzt werden. Bei Montage der Platten sollte die Luftfeuchtigkeit über 40 % und nicht höher als 65% liegen. Die Raumtemperatur sollte zwischen 16 °C und 35 °C liegen. Vor der Montage sollte die Restfeuchte der zu verkleidenden Wand geprüft werden, die eine Restfeuchte von nicht mehr als 1,8 % haben sollte. Plötzliche Veränderungen hinsichtlich der Temperatur und Luftfeuchtigkeit sollten vermieden werden. Wurde die Wandverkleidung in einem nicht klimatisierten Lager aufbewahrt so muss diese langsam bis auf die o.g. Parameter akklimatisiert werden. Es ist immer darauf zu achten die Platten vor Kondenswasser zu schützen. Die Wandverkleidung muss auf einer dafür geeigneten Unterkonstruktion montiert werden. Die Unterkonstruktion muss je nach Stärke, Gewicht und Format der Platte angepasst werden. Die Unterkonstruktion sollte in Trockenbauweise ausgeführt werden. Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungshinweise der Hersteller der Unterkonstruktion oder setzen Sie sich für ein individuelles Beratungsgespräch mit uns in Verbindung.

UNTERKONSTRUKTION BEI WANDVERKLEIDUNGEN VERTIKAL

Die Unterkonstruktion sollte so ausgeführt sein, dass die Fugen zwischen den Stößen der Wandverkleidung immer von einem Teil der Unterkonstruktion unterstützt wird bzw. verbunden ist. Der Abstand der Unterkonstruktion sollte nicht über 600 mm betragen. Die Platten können dann mit Hilfe von einem Aluminium Einhängprofil oder mit Schrauben an der Unterkonstruktion befestigt werden. Der Abstand zwischen den Einhängprofilen darf max. 600 mm betragen. Die Platten müssen jeweils an der Ober- und Unterseite befestigt werden.

UNTERKONSTRUKTION BEI DECKENVERKLEIDUNGEN HORIZONTAL

Bei Deckenverkleidungen ist darauf zu achten, dass die Befestigungsabstände max. 300 mm auseinander sind.

AKUSTIKPLATTEN

Bitte achten Sie insbesondere bei Platten die gefräst oder gebohrt sind auf eine vorsichtige Handhabung. Wir empfehlen aber einer Größe von 600x600 mm die Platten nur zu zweit und immer horizontal zu bewegen, da aufgrund der vorder- und rückseitigen Bearbeitung die Bruchgefahr steigt.

WARTUNG UND PFLEGE

Zur Reinigung von Broszeit Vermiculitplatten mit furnier-, CPL- oder HPL- Oberflächen empfehlen wir diese ausschließlich mit Wasser oder scheuermittelfreien Reinigungsmitteln zu reinigen. Wir empfehlen dass abwischen mit einem Tuch (Leinen) oder mit Hilfe eines weichen Schwamms. Bitte achten Sie darauf, das Tuch bzw. den Schwamm nicht nass sondern nur Nebelfeucht ein zu setzen ist. Außerdem ist darauf zu achten, dass an den Verbindungen (Schraube, Fugen usw.) keine stehende Nässe entsteht. Nach der Reinigung empfehlen wir das Trockenreiben der Oberfläche. Wir empfehlen keine maschinelle Reinigung unserer Platten. Die Oberfläche kann beschädigt werden durch Lösemittel, Fensterreiniger oder durch andere säurehaltige Mittel. Zu vermeiden ist eine stärkere mechanische Belastung der Oberfläche speziell durch kratzen, scheuern auf der Oberfläche mit scharfen Dingen oder aggressiven Oberflächen (verwenden Sie keine Spachtel, Stahlwolle usw.).

Bei technischen Fragen können Sie sich auch gerne direkt an uns wenden:

Telefon +49(0) 7502 94083-50

E- Mail info@bro-tect.de

Unser gesamtes Produktsortiment an Holzwerkstoffen finden Sie auf www.broszeit-group.com.