Küchenarbeitsplatten

Planungs - und verlegungsanleitung

Vers. 0/2020

LAPITEC

Das vorliegende Handbuch wurde mit der Zielsetzung erstellt, Richtlinien und nützliche Hinweise zur Verarbeitung, Installation und Wartung von **Lapitec**®-Platten zu liefern.

Die hierin enthaltenen Informationen entsprechen den zum Zeitpunkt der Veröffentlichung vorhandenen technisch-wissenschaftlichen und betrieblichen Kenntnissen, daher ist auf die jeweils aktuelle Version zu verweisen, die auf der Website www.lapitec.com im Downloadbereich zur Verfügung steht.

Da es sich um einen gesinterten Naturwerkstoff handelt, wird dem Anwender empfohlen, sich nicht nur auf die in diesem Dokument enthaltenen Angaben zu beschränken, sondern auch die zu diesem Thema verfügbare technisch-wissenschaftliche Fachliteratur heranzuziehen und in den verschiedenen Verarbeitungs- und Verlegephasen der Keramikprodukte auf Fachleute zurückzugreifen.

Lapitec S.p.A. entzieht sich jeglicher Verantwortung für Schäden, die bei der Anwendung der im vorliegenden technischen Handbuch enthaltenen Informationen und Hinweise entstanden sind, da es sich um reine Informationen und Hinweise handelt, die vom Benutzer im Voraus zu prüfen sind.

Lapitec S.p.A. behält sich außerdem das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung und ohne direkte Mitteilung technische Änderungen jeglicher Art an seinen Produkten vorzunehmen.

INHALTSVERZEICHNIS

1. LAPITEC® 7
   - 1.1/ EIGENSCHAFTEN 7
   - 1.2/ TECHNISCHE DATEN 8
2. PLANUNGSGRUNDSÄTZE 11
   - 2.1/ INNENECKEN UND AUSSPARUNG 11
   - 2.2/ L-FÖRMIGE ARBEITSPLATTE 12
   - 2.3/ SONDERFÄLLE 12
   - 2.4/ MINDESTABSTAND ZWISCHEN RAND UND AUSSPARUNGEN 14
   - 2.5/ PLATTEN-VERSTÄRKUNG 15
   - 2.6/ ANWENDUNGEN IM AUSSENBEREICH 16
   - 2.7/ PLATTENRÄNDER 16
   - 2.8/ MINDESTABSTAND WAND - SPÜLE - KOCHFELD 17
   - 2.9/ SPÜLBECKEN-STÜTZE 18
   - 2.10/ SPÜLE ORION 130 UND ORION 105 19
   - 2.11/ ZUBEHÖR-LÖCHER 20
   - 2.12/ ÜBERHÄNGE 21
   - 2.13/ GROSSE AUSSPARUNGEN 22
   - 2.14/ AUSSENKÜCHE (BBQ) 23
3. EINBAU 29
   - 3.1/ HANDHABUNG AUF DER BAUSTELLE 29
   - 3.2/ VOR DEM VERLEGEN 31
   - 3.3/ EINBAU 33
     - 3.3.1/ Montage der Platten ohne Fuge 34
     - 3.3.2/ Ablegen der Platte mit Saugköpfen 35
4. MANUELLE BEARBEITUNGEN 37
   - 4.1/ EINFÜHRUNG 37
   - 4.2/ LAGERUNG DER PLATTEN 38
   - 4.3/ SCHNEIDEN VON HAND 39
     - 4.3.1/ Werkzeuge - Trennscheiben für das Schneiden auf der Baustelle 40
   - 4.4/ MANUELLE BOHRUNG 41
     - 4.4.1/ Werkzeuge - Bohrer und Bohrkronen für das Bohren auf der Baustelle 42
   - 4.5/ FEINBEARBEITUNGEN 43
     - 4.5.1/ Feinbearbeitung für Arbeitsplatte und Kante - LUX 43
     - 4.5.2/ Feinbearbeitung für Arbeitsplatte und Kante - SATIN 43
   - 4.6/ MONTAGE MITHILFE VON KLEBSTOFFEN 44
     - 4.6.1/ Standardregeln für die Verwendung von Klebstoffen 44
     - 4.6.2/ Kartusche STRONGBOND 45
     - 4.6.3/ STRONGBOND A+B 46
     - 4.6.4/ FROZENBOND A+B 47
     - 4.6.5/ FIREBOND 48

4.6.6/ RAINBOW 49
4.6.7/ Entsprechung Lapitec®-Sortiment 50
4.7/ BIO-CARE 51
4.8/ REPARATUR-KIT 52
5. REINIGUNG, INSTANDHALTUNG UND PFLEGE 53
5.1/ INSTANDHALTUNG 53
5.2/ GEWÖHNLICHE REINIGUNG 53
5.3/ AUSSERGEWÖHNLICHE REINIGUNG 54
6. LAPITEC SPA 57

1. LAPITEC®

1.1/ EIGENSCHAFTEN

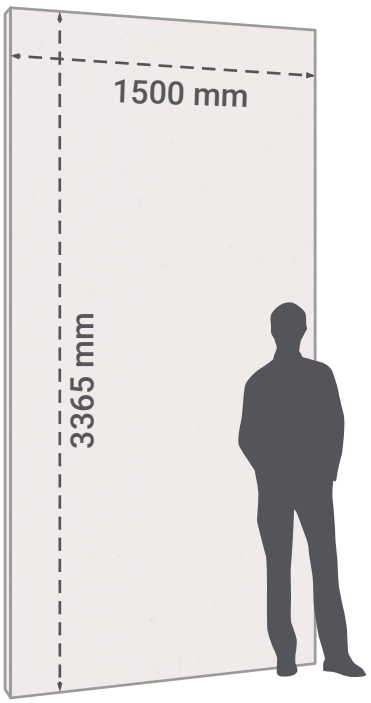
Lapitec® ist eine Platte aus Sinterstein. Dieses innovative Material wird in Form von großformatigen Platten mittels einer exklusiven patentierten Technologie hergestellt, das sowohl im Innen- als auch Außenbereich Anwendung findet.

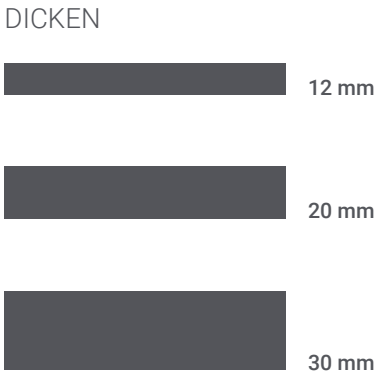
Der Sinterstein **Lapitec®** ist beständig gegen Verschleiß, Witterungseinflüsse, Sonnenlicht (UV), Hitze, Frost und Absorption.

Dank der verschiedenen Oberflächenbearbeitungen von **Lapitec®** sind die Platten sowohl für Böden als auch für Wandverkleidungen geeignet.

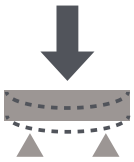
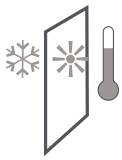
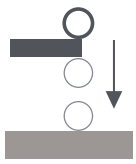
Lapitec® ist mit einer Vielzahl von Klebstoffen und Befestigungsmitteln kompatibel, mit denen die Platten auf verschiedensten Untergründen verlegt werden können; der Stein kann ohne Einschränkung in den unterschiedlichsten Bereichen, auch unter besonders rauen Bedingungen (feuchte Umgebung, salzige Atmosphäre, Vorhandensein aggressiver Schadstoffe usw.), eingesetzt werden.

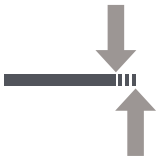
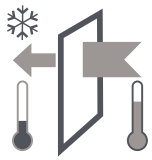
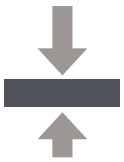
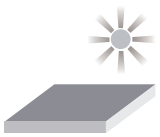
Standardmaße





1.2/ TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN		NORM	WERT
	Standardmaße	EN 14617-16	3365x1500 (12-20 mm) 3365x1460 (30 mm)
	Dicken	EN 14617-16	12 – 20 – 30 mm
	Spezifisches Gewicht	EN 14617-1	2,4 kg/dm^3
	Wasseraufnahme	EN 14617-1	0.02%
	Biegefestigkeit (R_{tf}) nach 25 Frost-/Tauzyklen (R_{Mf}) nach 20 Temperaturschock-Zyklen (R_{sf})	EN 14617-2	55 N/mm^2 54.1 N/mm^2 54.3 N/mm^2
	Abriebbeständigkeit (Tiefenabrieb)	EN 14617-4	140 mm^3
	Frostbeständigkeit	EN 14617-5	Beständig
	Temperaturwechselbeständigkeit (nach 20 Zyklen)	EN 14617-6	0.9%
	Schlagfestigkeit	EN 14617-9	1.97 Joule (Dicke 12 mm) 3.3 Joule (Dicke 20 mm)
	Chemische Beständigkeit	EN 14617-10	C4 - Beständig
	Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient	EN 14617-11	5,8 x 10^{-6} °C^{-1}

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN		NORM	WERT
	Maßhaltigkeit	EN 14617-12	A
	Brandverhalten	EN 13501-1	A1
	Wärmeleitfähigkeit	EN ISO 10456	1,3 W /m · °K
	Spezifische Wärmekapazität	EN ISO 10456	840 J/kgK
	Wasserdampfdiffusionswiderstand	EN ISO 10456	kein Wert (trocken) ∞ (nass)
	Rutschhemmende Eigenschaften	DIN 51130	R9 (Velvet) R10 (Vesuvio, Lithos, Dune) R12 (Urban) R13 (Fossil, Arena)
	Druckfestigkeit	ASTM C170	439 N/mm² (trocken) 483 N/mm² (nass)
	Lichtechtheit der Färbungen	DIN 51094	Keine Veränderung
	Wasseraufnahme infolge Kapillarwirkung	EN 1925	0,006 g/m²s0,5

Lapitec® ist ein feuerfestes Material der Klasse A1. Wenn es Flammen ausgesetzt wird, brennt es nicht, setzt keinen Rauch frei und verbreitet die Flammen nicht.

Starke Temperaturschwankungen, wie die direkte Einwirkung von Flammen, können zu Materialbruch führen.

2. PLANUNGS-GRUNDSÄTZE

2.1/ INNENECKEN UND AUSSPARUNG

Alle Innenecken in Bezug auf ein Loch müssen einen Mindestradius von 5 mm aufweisen, während Innenwinkel, die sich auf die allgemeine Geometrie des Teils beziehen (z. B. L-förmige Oberseite), einen Radius von mindestens 10 mm haben müssen.

Ein größerer Radius verleiht der bearbeiteten Platte eine höhere strukturelle Widerstandsfähigkeit (siehe Abb. 1), wohingegen nicht abgerundete Ecken die Platte belasten (siehe Abb. 2, 3 und 4).

Es wird empfohlen, auch bei Vorhandensein von Säulen oder Elementen, die den Schnitt der Arbeitsplatte bestimmen, einen Mindestradius von 5 mm einzuhalten.

R ≥ 5 mm
R 10 mm für industrielle Küchen

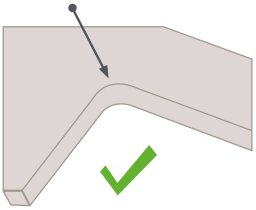


Abbildung **1**

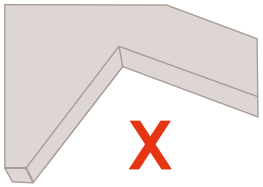


Abbildung **2**

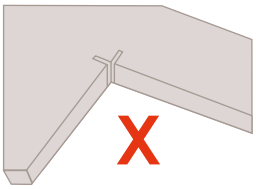


Abbildung **3**

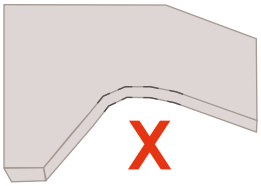
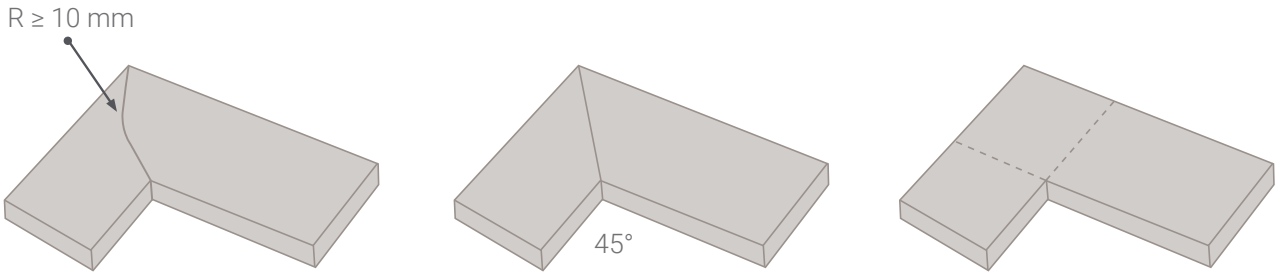


Abbildung **4**

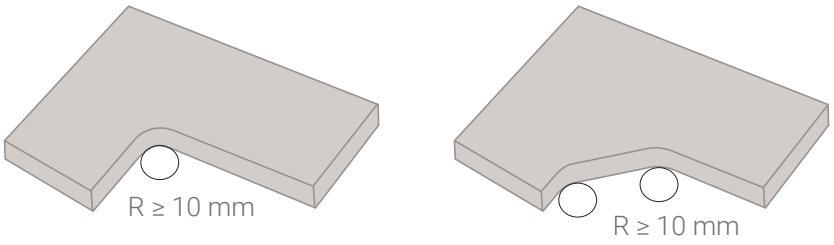
2.2/ L-FÖRMIGE ARBEITSPLATTE

Für L-förmige Küchen möchten wir eine Reihe von Hinweisen liefern, um die strukturelle Festigkeit des Materials nicht zu beeinträchtigen und so unangenehme Brüche zu vermeiden.

Es wird empfohlen, die Arbeitsplatte und L-Form in mehrere Teile zu teilen, um 90°-Winkel an Platten aus einem Stück zu vermeiden.

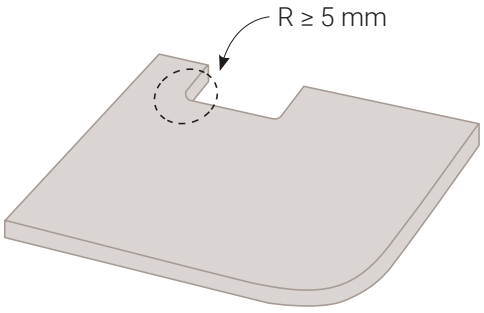


L-förmige Arbeitsplatten aus einem Stück müssen einen Radius von mindestens 10 mm aufweisen. Es ist wichtig, dass auch die darunter liegenden Möbel eben und in einwandfreiem Zustand sind, bevor Sie eine Arbeitsplatte dieser Art montieren.

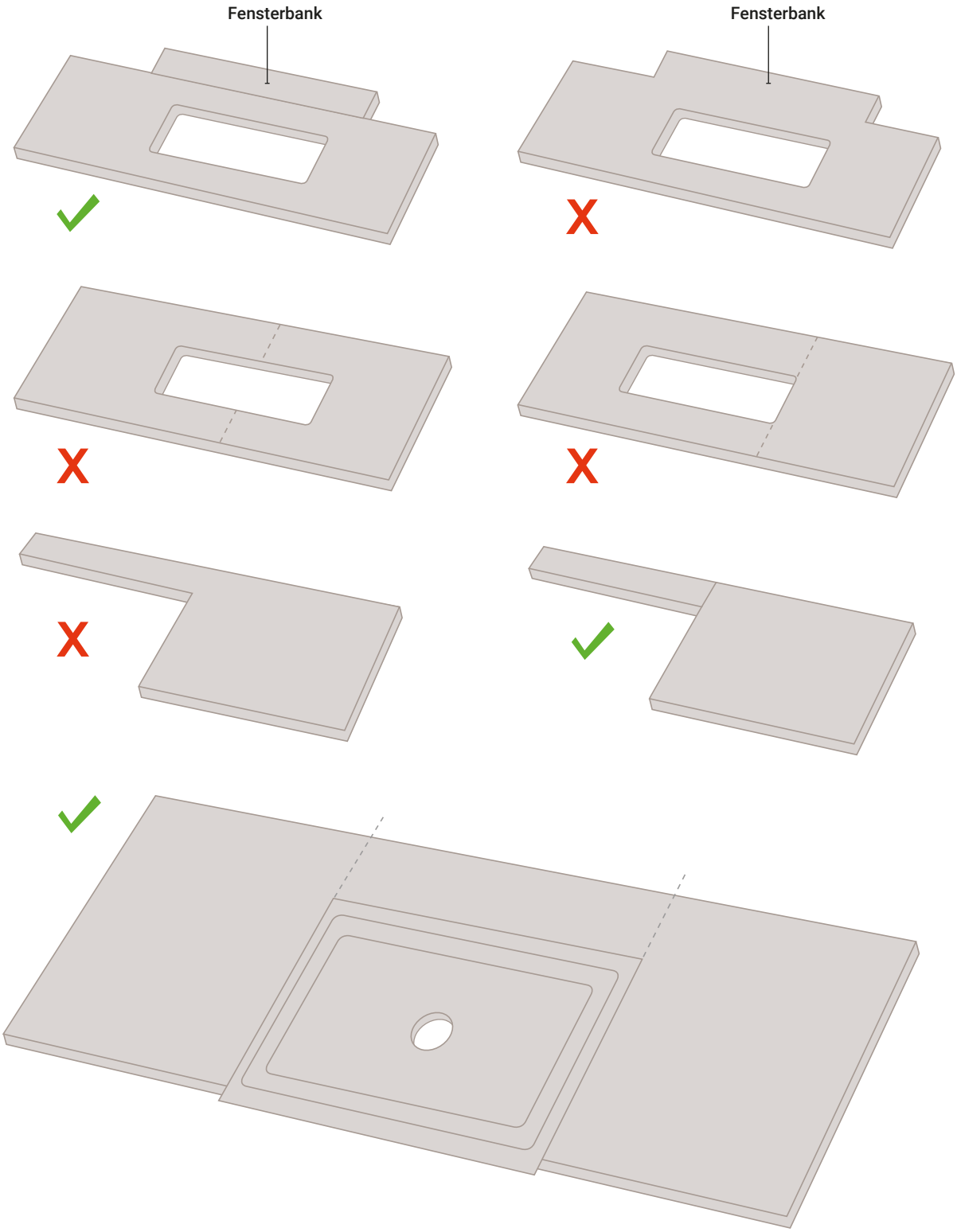


2.3/ SONDERFÄLLE

Es wird empfohlen, einen Mindestradius von 5 mm in Übereinstimmung mit den Säulen einzuhalten.



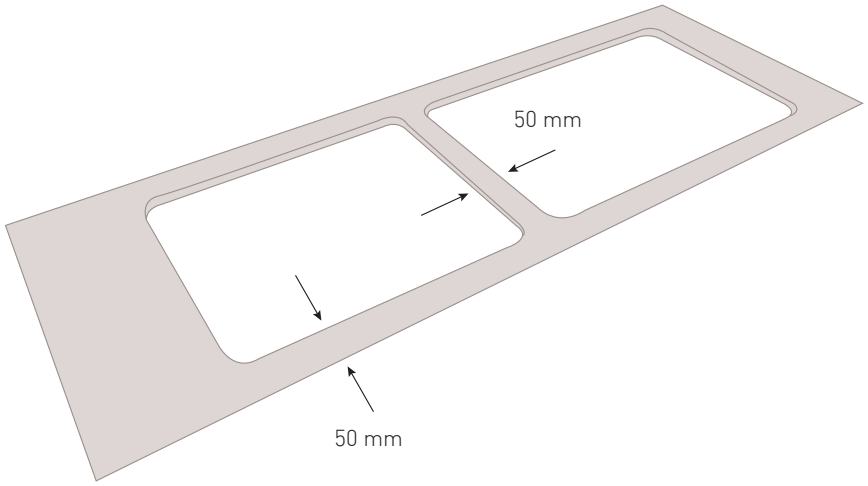
Empfehlung



2.4/ MINDESTABSTAND ZWISCHEN RAND UND AUSSPARUNGEN

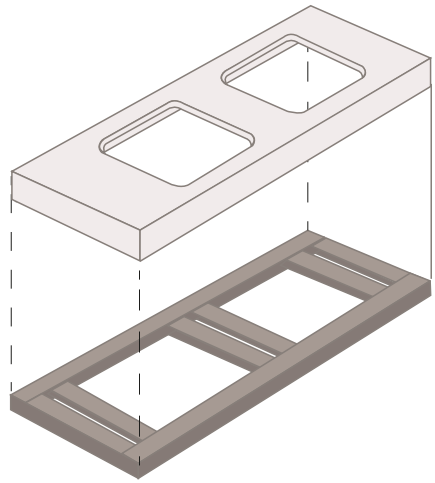
Der empfohlene Mindestabstand zwischen **Lapitec®**-Platte und Spüle beträgt 50 mm.

HINWEIS: Vor dem Auftragen von Silikon zur Abdichtung des Kochfelds muss die Oberfläche der **Lapitec®**-Arbeitsplatte mit Klebestreifen geschützt werden.

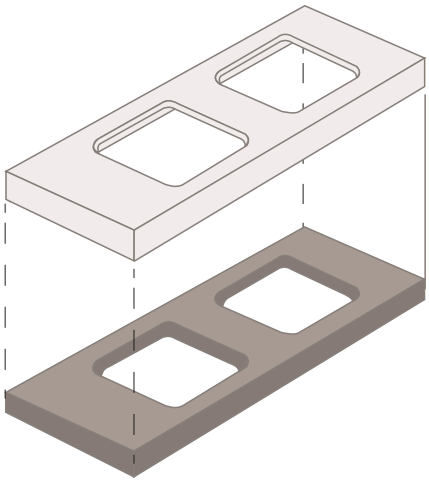


2.5/ PLATTEN-VERSTÄRKUNG

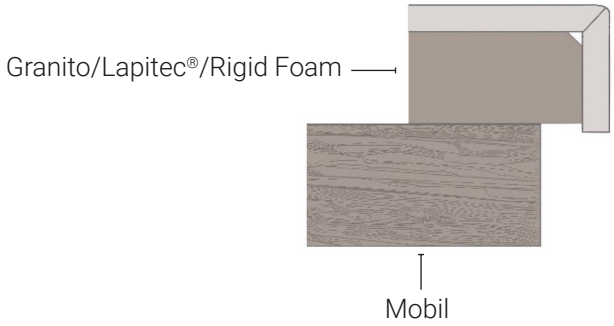
Je nach Stärke der verwendeten **Lapitec®**-Platte und der Konfiguration der Arbeitsfläche wird dazu geraten, die Platte mit einer geeigneten Verstärkung aus **Lapitec®** oder mit einem Material mit gleichem Ausdehnungskoeffizienten (z.B. Granit, **Lapitec®** oder Hartschaum) zu stützen.



Unterlage mit Querleisten



Massive Unterlage

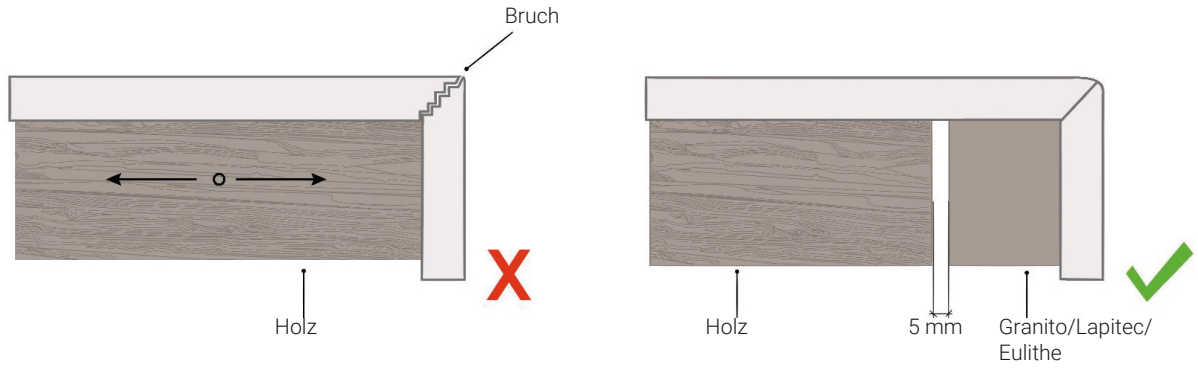


2.6/ ANWENDUNGEN IM AUSSENBEREICH

Bei Anwendungen im Außenbereich mit Laminierung oder Verklebung bei 45° wird dazu geraten, die Gehrung mit einem Material mit gleichem Ausdehnungskoeffizienten (Granit, **Lapitec®** oder Hartschaum) zu stützen.

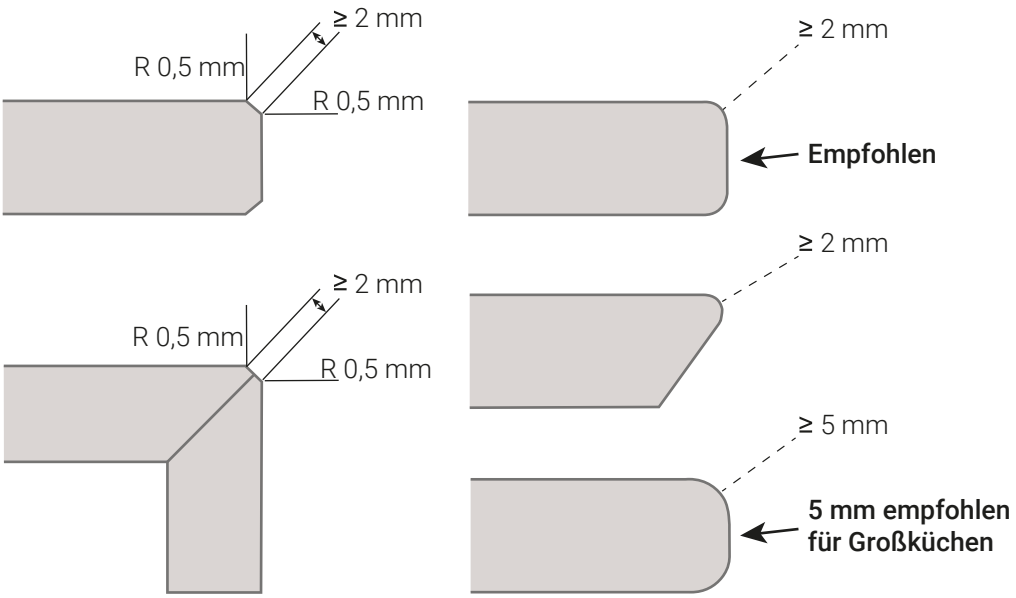
Es wird davon abgeraten, für das Verkleben der beiden Werkstücke eine Verstärkung aus Holz zu verwenden, da sich Holz durch Sonneneinstrahlung und Witterungseinflüsse dehnen und dadurch Druck auf die verklebten Teile ausüben kann, wodurch sich diese ablösen.

Es wird außerdem dazu geraten, einen Spalt von mindestens 5 mm zwischen dem Holz und der Arbeitsplatte freizulassen, um eine eventuelle Wärmeausdehnung auszugleichen.



2.7/ PLATTENRÄNDER

Die Plattenränder müssen laut Abbildung ausgeführt werden. Durch die Beachtung dieser Hinweise wird ein idealer Kompromiss zwischen Ästhetik und Funktionalität sowie eine deutliche Reduzierung von Produktschäden erreicht.

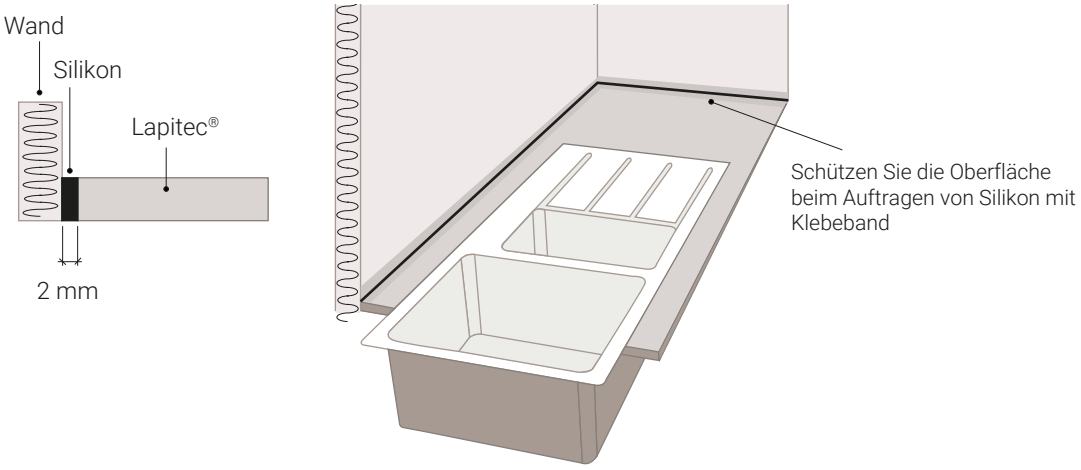


Scan me

2.8/ MINDESTABSTAND WAND - SPÜLE - KOCHFELD

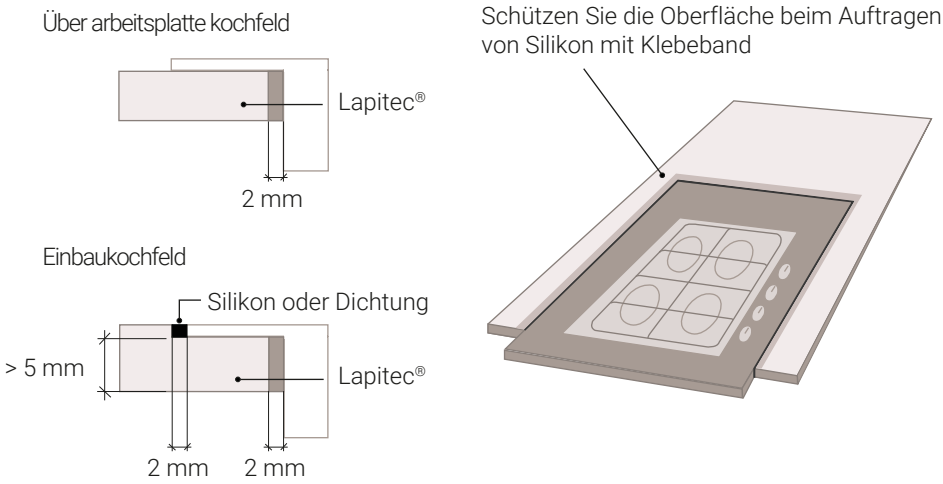
Der empfohlene Mindestabstand zwischen **Lapitec®**-Platte und Wand beträgt 2 mm.

HINWEIS: Vor dem Auftragen von Silikon zur Abdichtung des Kochfelds muss die Oberfläche der **Lapitec®**-Arbeitsplatte mit Klebestreifen geschützt werden.



Der empfohlene Mindestabstand zwischen der **Lapitec®**-Platte und dem Kochfeld beträgt 2 mm. Um den Mindestabstand zwischen Kochfeld und **Lapitec®**-Platte zu bestimmen, konsultieren Sie das vom Hersteller des Kochfelds mitgelieferte Handbuch.

HINWEIS: Vor dem Auftragen von Silikon zur Abdichtung des Kochfelds muss die Oberfläche der **Lapitec®**-Arbeitsplatte mit Klebestreifen geschützt werden.



5 mm bei industriellen Küchen

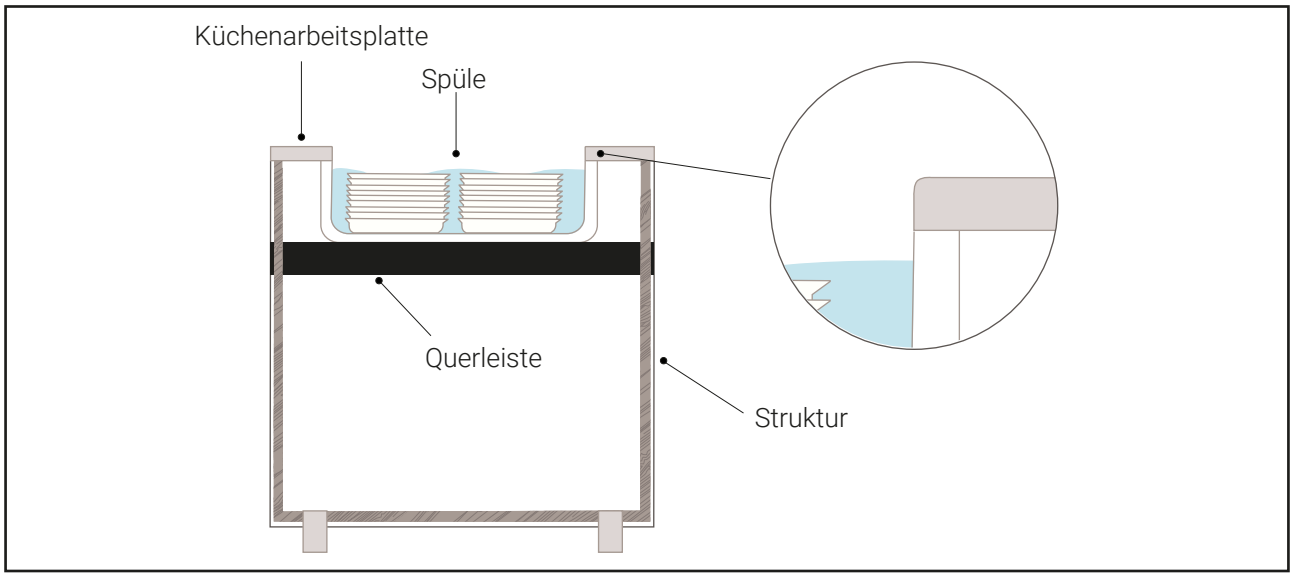
HINWEIS: Die Kochelemente müssen mit speziellen Leisten abgestützt werden.

Hinweise

Zwischen der **Lapitec®**-Platte und den darin eingesetzten Elementen muss eine Dichtungsmasse eingefügt werden, die in der Lage ist, die beim täglichen Gebrauch entstehende Wärmeausdehnung auszugleichen, wie zum Beispiel Silikon oder andere Dichtungen, die direkt von den Herstellern der Haushaltsgeräte bereitgestellt werden.

2.9/ SPÜLBECKEN-STÜTZE

Bei großen Spülbecken ist es ratsam, diese mit einer Querleiste zu stützen, die an der Struktur befestigt wird, auf der die Platte aufliegt. Das Gewicht des Wassers bei gefüllter Spüle oder zusätzliches Gewicht durch Gebrauchsgegenstände kann dazu führen, dass sich die Spüle ablöst und/oder die Arbeitsplatte bricht. Um die Gefahr von Absplitterungen zu verringern, ist es ratsam, die Spüle laut Abbildung in der Aussparung der Arbeitsplatte auszurichten. Bei Spülen aus **Lapitec®** ist es empfehlenswert, Teile mit einer Mindestdicke von 20 mm zu verwenden.



2.10/ SPÜLE ORION 130 UND ORION 105

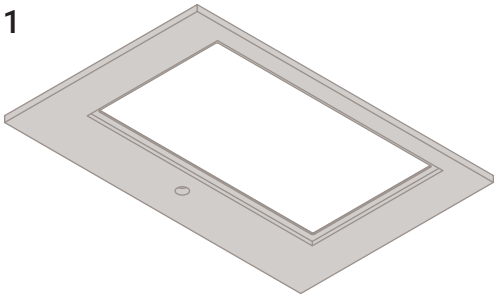
Ein spezielles Spülbecken, das in die Lapitec-Arbeitsplatte integriert werden kann, um einen Kontinuitätseffekt zwischen den beiden Elementen zu erzeugen.

Es wird empfohlen, die Abmessungen zu überprüfen, bevor die Aussparung in die Arbeitsplatte geschnitten wird.

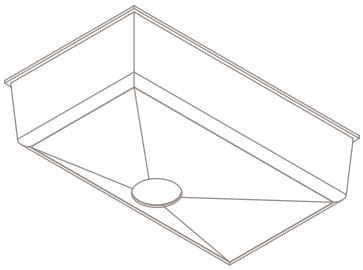
Nachfolgend werden alle Arbeitsschritte im Detail angegeben (siehe Abbildungen).

Es wird empfohlen, Verstärkungen mit Klebstoff anzubringen, wie z.B. eine Stützleiste unter der Spüle, wie unten dargestellt.

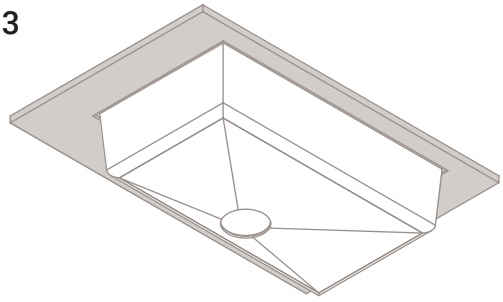
1



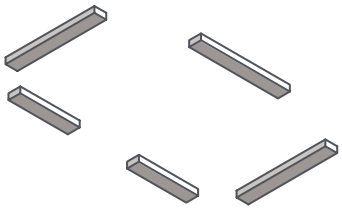
2



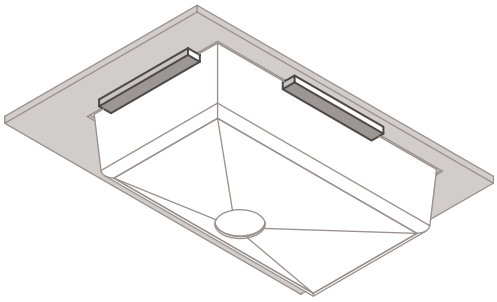
3



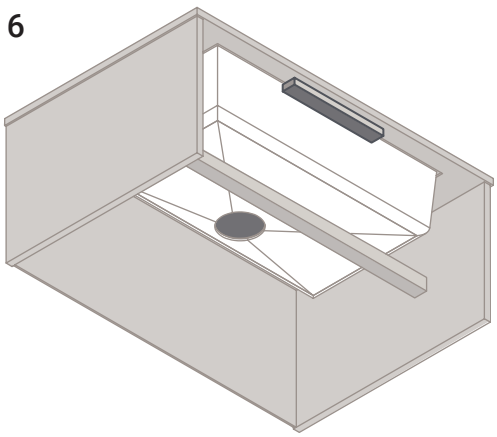
4

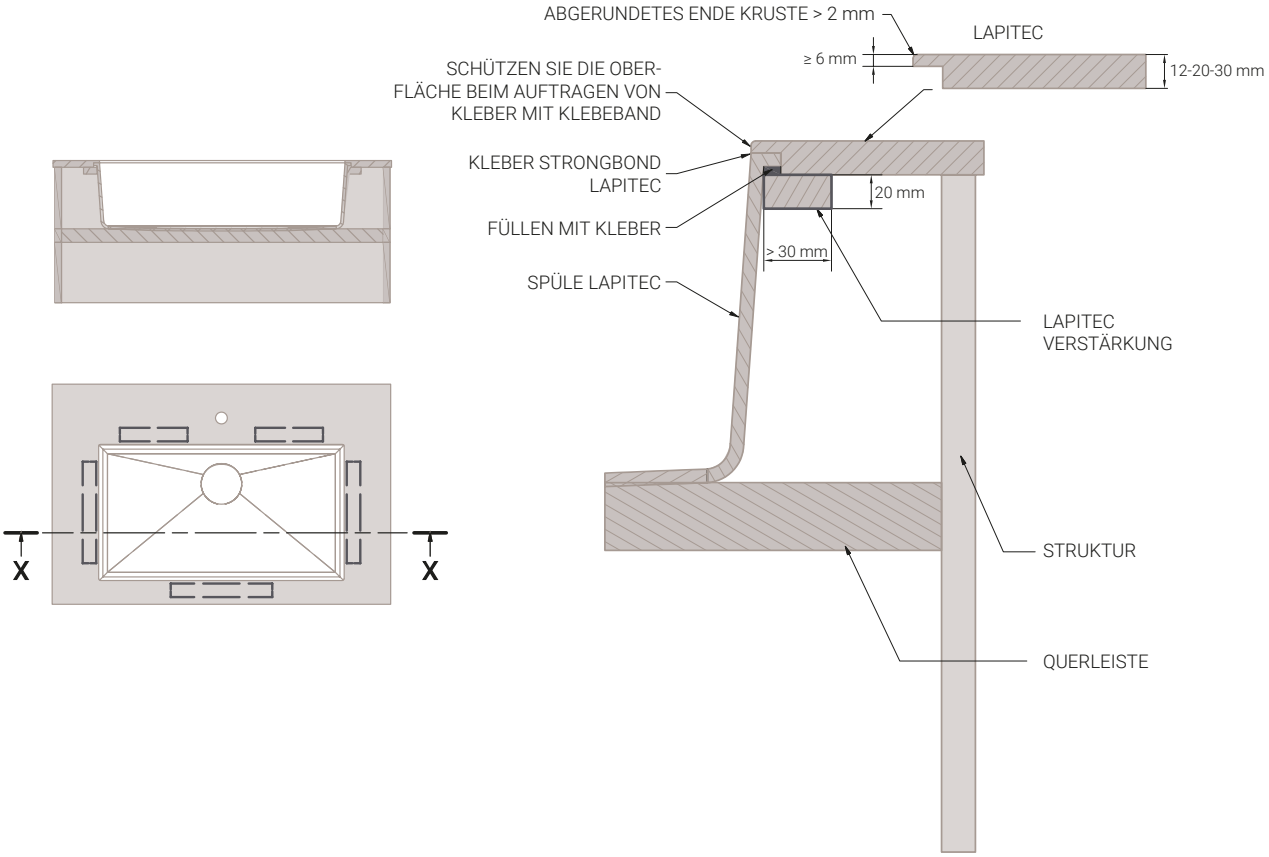


5



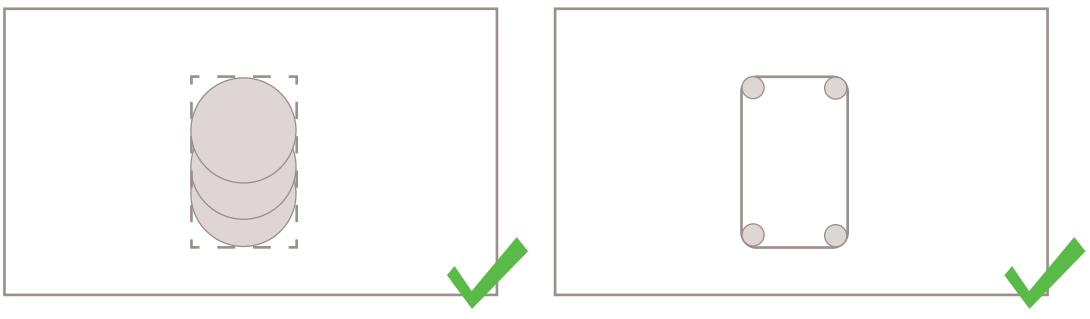
6





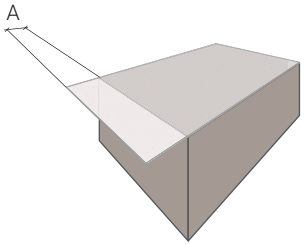
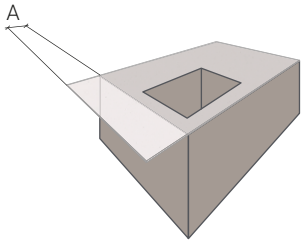
2.11/ ZUBEHÖR-LÖCHER

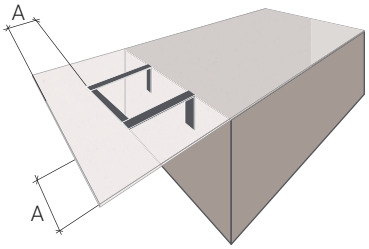
Es wird empfohlen, die Löcher für Zubehör/Schalter laut den folgenden Abbildungen mit kreisförmigen Löchern zu bohren.

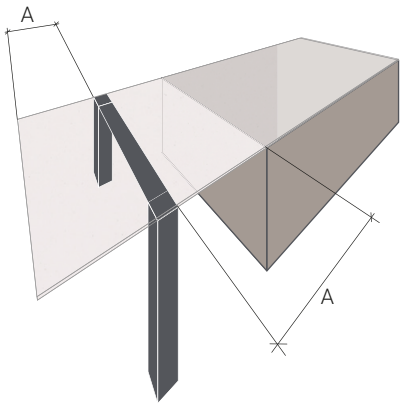


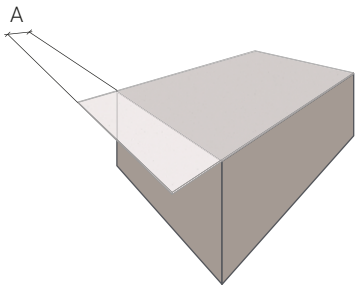
2.12/ ÜBERHÄNGE

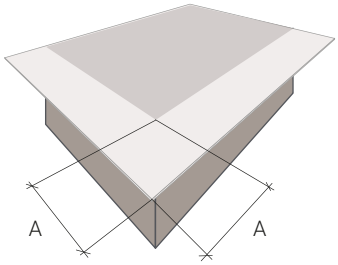
Bei der Planung der Arbeitsplatte ist es ratsam, die Überhänge gemäß der folgenden Tabelle zu bemessen, um das Werkstück im täglichen Gebrauch keinem Bruchrisiko auszusetzen.

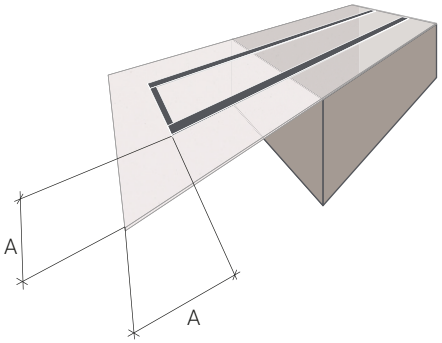
	Dicken			
	12 mm	20 mm	30 mm	Skizze
Arbeitsplatte mit nicht abgestütztem Überhang	A ‹150 mm	A ‹350 mm	A ‹500 mm	
Arbeitsplatte mit Aussparung und nicht abgestütztem Überhang	A ‹90 mm	A ‹210 mm	A ‹300 mm	

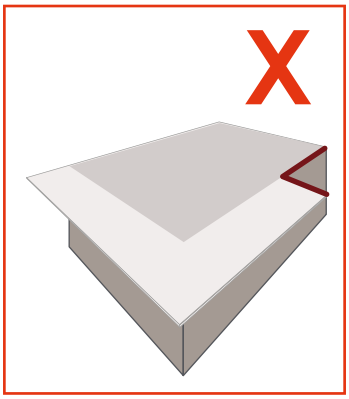








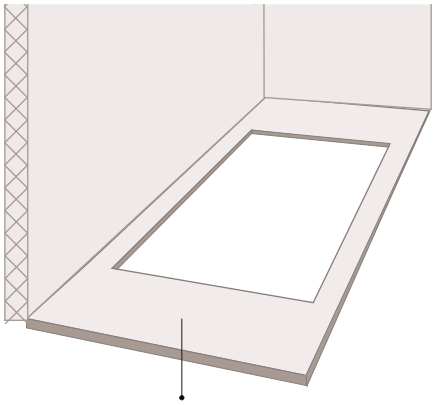




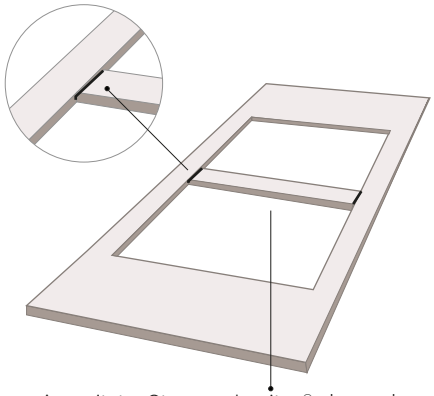
2.13/ GROSSE AUSSPARUNGEN

Wenn bereits eine oder mehrere große Aussparungen oder unterbrochene/offene Aussparungen vorhanden sind, wird dazu geraten, einen Materialsteg stehen zu lassen, um die Arbeitsplatte zu stabilisieren. Der Steg, der bereits bis zur Hälfte eingeschnitten ist, wird dann nach erfolgter Installation herausgeschnitten.
Dadurch verringert sich die Bruchgefahr bei Transport und Installation der Platte.

1. Fall: große Aussparung

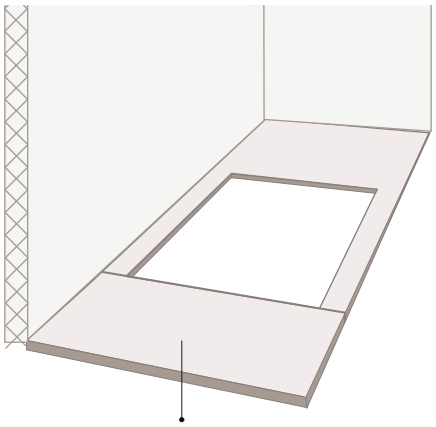


Installierte Platte

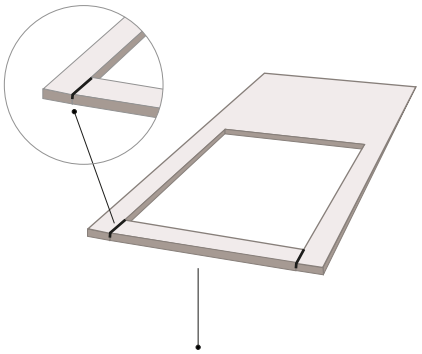


Angeritzter Steg aus Lapitec®, der nach dem Verlegen der Platte herausgeschnitten wird

2. Fall: offene Aussparung der Spüle



Installierte Platte

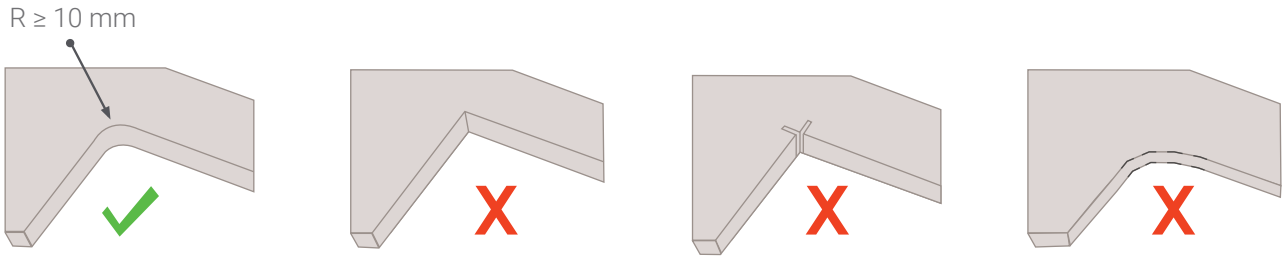


Angeritzter Steg aus Lapitec®, der nach dem Verlegen der Platte herausgeschnitten wird

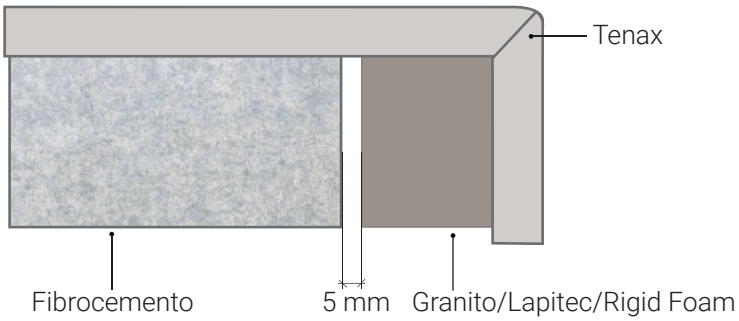
2.14/ AUSSENKÜCHE (BBQ)

Für die Realisierung von Küchenarbeitsplatten für den Außenbereich mit integrierten Grills gelten die oben angegebenen Empfehlungen sowie die nachfolgend aufgeführten Maßnahmen.

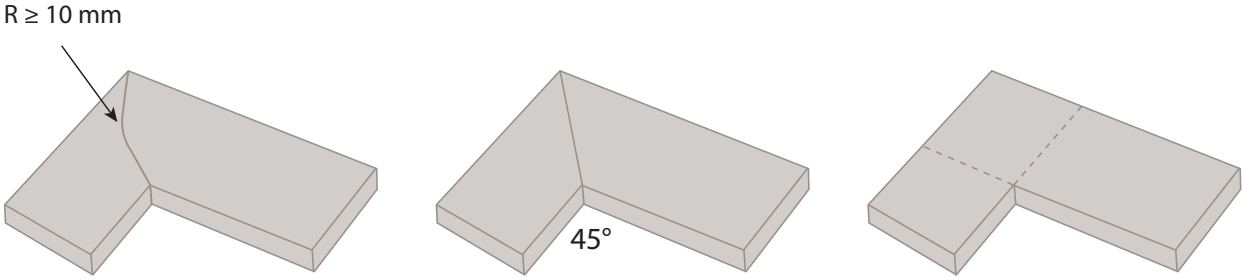
Vermeiden Sie den direkten Kontakt mit Materialien aus Metall, Zement oder Holz, da diese eine wesentlich höhere Ausdehnung aufweisen als **Lapitec®**. Es wird empfohlen, einen Spalt von 5 mm freizulassen und diesen mit Silikon abzudichten, um ein Eindringen von Wasser zu vermeiden.



Bei Vorhandensein von Gehrungen und Laminierungen verwenden Sie für den Außenbereich und für die jeweiligen Wetterbedingungen geeignete Klebstoffe. Tenax hat für **Lapitec®** drei Arten von Klebstoffen entwickelt: Strongbond, Frozenbond und Firebond. (Siehe entsprechende Hinweise im Abschnitt 4.6 MONTAGE MITHILFE VON KLEBSTOFFEN



Im Falle einer L-förmigen Küche (mit oder ohne Blende/Laminierung), um die Widerstandsfähigkeit der Platte nicht zu beeinträchtigen und einen möglichen Bruch zu vermeiden, gelten die gleichen Empfehlungen wie für Küchenplatten in Innenräumen.

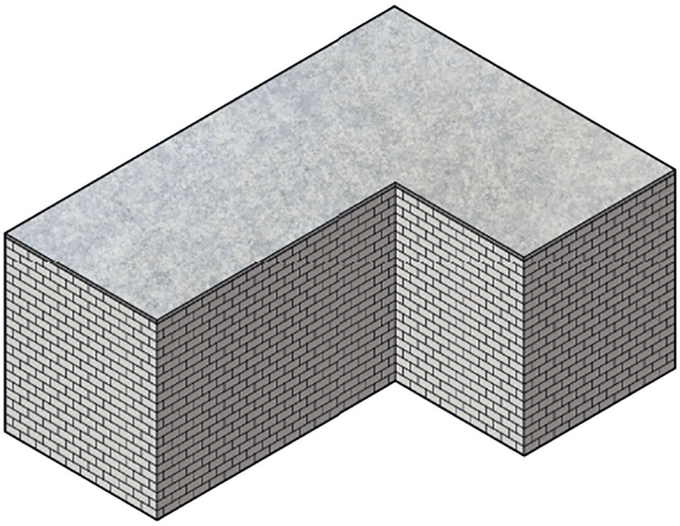


Vermeiden Sie die Erstellung von L-förmigen Geometrien, die aus einem einzigen Stück bestehen.

Es ist von grundlegender Bedeutung, dass der Untergrund, auf dem die **Lapitec®**-Arbeitsplatte verlegt werden soll, flach, eben und stabil ist. Es wird daher empfohlen, eine Unterlage vorzusehen, welche die gesamte Arbeitsfläche abdeckt (12, 20 oder 30 mm). **Lapitec®** empfiehlt die Verwendung von Faserzementplatten für den Außenbereich mit einer Dicke von mindestens 12 mm, die ordnungsgemäß auf der darunter liegenden Unterlage befestigt werden. Überprüfen Sie anschließend die Ebenheit.

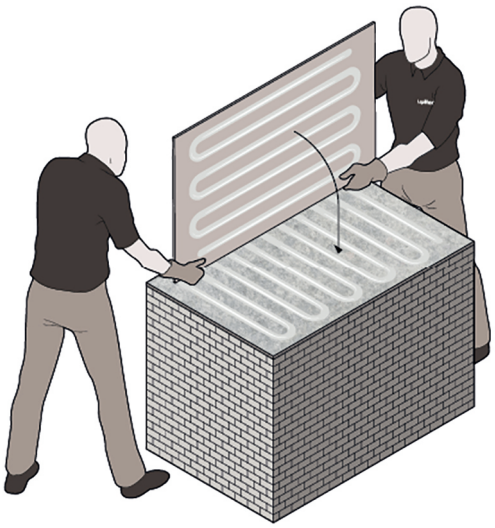
Sollte die darunter liegende Struktur nicht stark genug sein, fügen Sie Stützleisten zwischen den Elementen hinzu.

Vermeiden Sie die Verwendung von Marinesperrholz.



Die Verklebung der **Lapitec®**-Arbeitsplatte mit dem Untergrund muss mit Polyurethanklebstoffen erfolgen: Vermeiden Sie Zement- oder Epoxidkleber, die zu fest sein können und nicht für die hohen Temperaturen geeignet sind, die die Arbeitsplatte erreichen kann (wie von den Klebstoffherstellern empfohlen).

Eine Schicht auf der gesamten Fläche (**Lapitec®** und Faserzementplatte) auftragen.

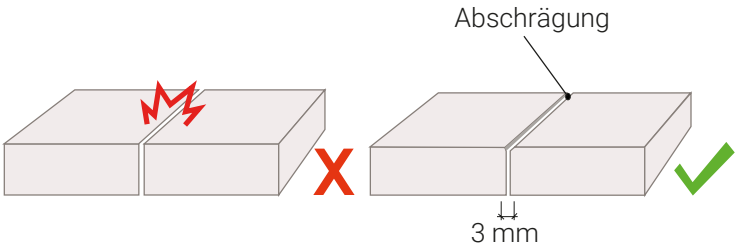


Die Handhabungs- und Verlegephase der Werkstücke erfordert sowohl in der Werkstatt als auch bei der Montage vor Ort ein gewisses Maß an Behutsamkeit.

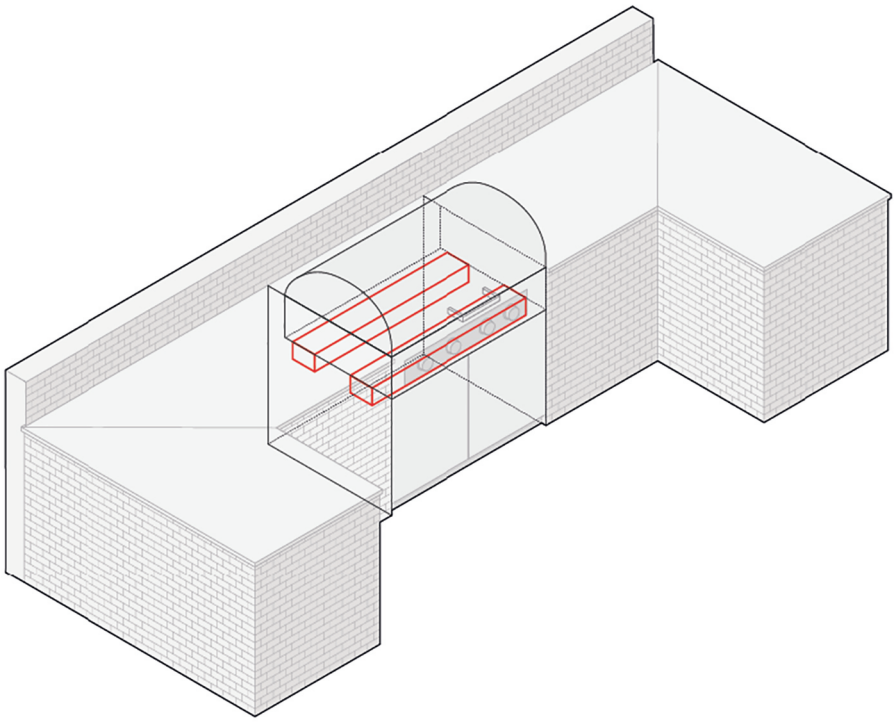
Es wird dazu geraten, mit den Teilen vorsichtig umzugehen und auf die Kanten zu achten. Um Absplitterungen beim Verlegen zu vermeiden, ist es ratsam, die Kanten der nebeneinander liegenden Teile mit Schutzband zu schützen und durch ein spezielles Saugkopfsystem näher zu bringen.

Da die Oberfläche starken Temperaturschwankungen ausgesetzt ist, sind Fugen mit einer Mindestbreite von 3 mm herzustellen.

Anschließend die Fuge mit passendem Silikon füllen.



Lapitec® empfiehlt, das Gewicht des Grills nicht direkt von der Oberfläche tragen zu lassen, sondern mit einer geeigneten Unterlage abzustützen. Auf diese Weise lastet das Gewicht nicht auf dem Rand der Arbeitsplatte.

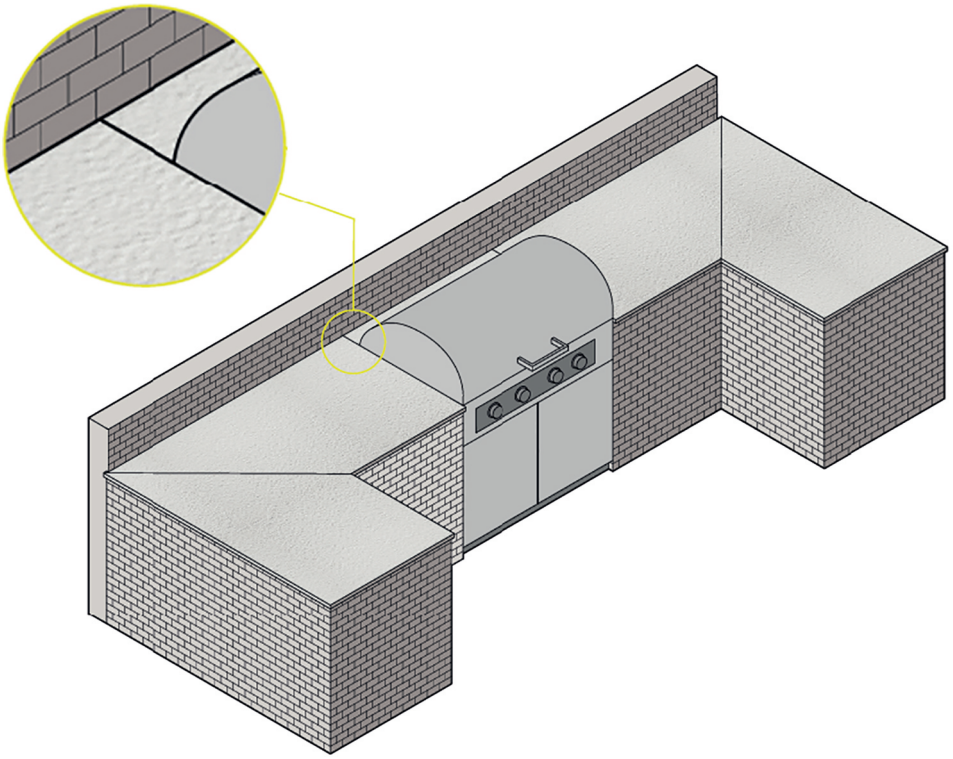


Bei einer oder mehreren der folgenden Bedingungen:

- Küchenarbeitsplatte an der Wand
- Auflagefläche ist nicht eben oder entspricht nicht den Vorgaben von **Lapitec®**
- Spalt für Wärmeausdehnung kleiner als 5 mm
- Radien kleiner als 10 mm
- Verklebung erfolgt nicht nach den Vorgaben von **Lapitec®**
- Fehlen der BBQ-Stützleiste

Stellen Sie Fugen mit einer Mindestbreite von 3 mm her (siehe Abbildung unten) und teilen Sie das Stück in mehrere Teile.

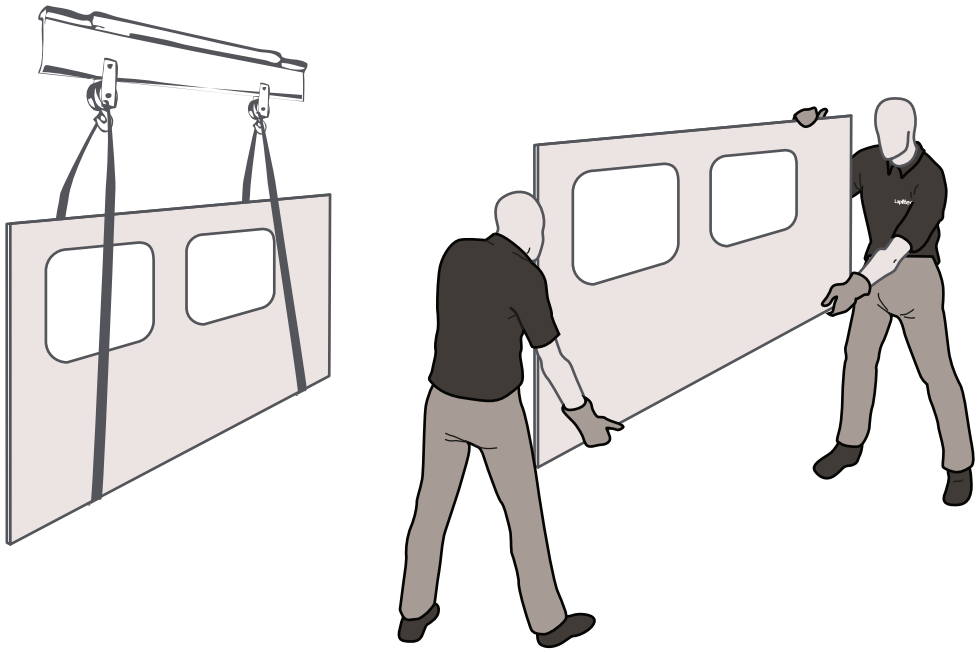
Füllen Sie die Fuge anschließend mit passendem Silikon, da die Oberfläche starken Temperaturschwankungen ausgesetzt ist.

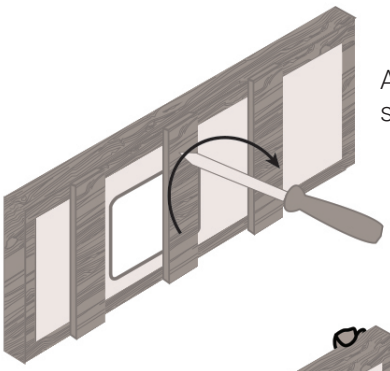


3. EINBAU

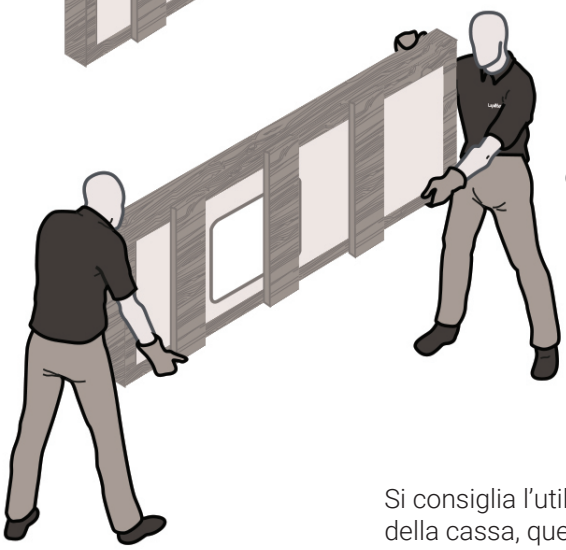
3.1/ HANDHABUNG AUF DER BAUSTELLE

Bei der Handhabung und dem Transport des Werkstücks – egal, ob manuell oder mittels Gurten und Saugköpfen – muss das Werkstück, wie in nachfolgender Abbildung dargestellt, in vertikaler Position gehalten werden.
Wenn sich Aussparungen im Werkstück befinden, müssen diese immer nach oben zeigen.



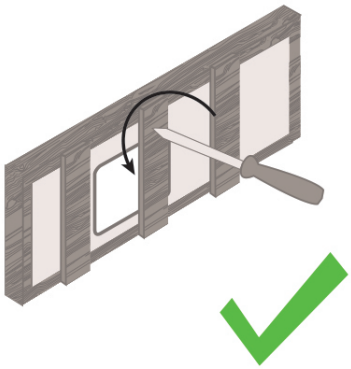


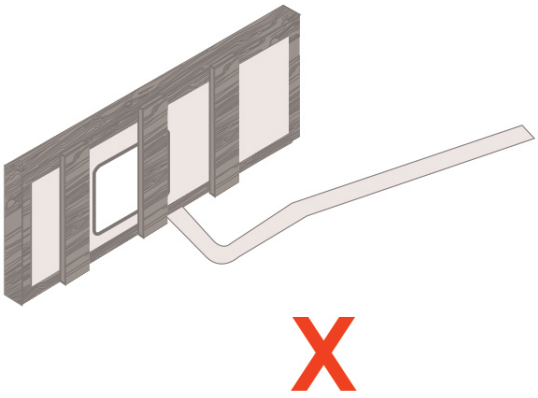
Assicurarsi che la cassa in legno
sia adeguatamente fissata



Mantenere il pezzo verticale
durante il trasporto

Si consiglia l'utilizzo di barre per l'apertura
della cassa, queste potrebbero danneggiare
il lavorato



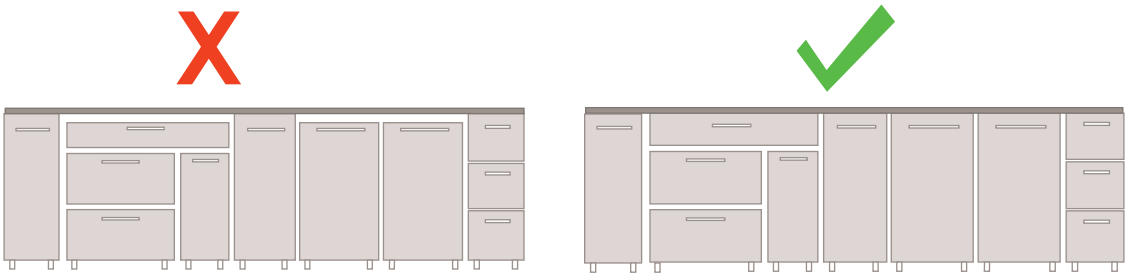


3.2/ VOR DEM VERLEGEN

Es ist von grundlegender Bedeutung, dass der Untergrund, auf dem die **Lapitec**®-Arbeitsplatte verlegt werden soll, flach, eben und stabil ist. Die meisten Brüche während und nach der Montage sind auf eine unebene, nicht geeignete Unterlage oder das Vorhandensein von Ablagerungen oder Verarbeitungsrückständen zurückzuführen.

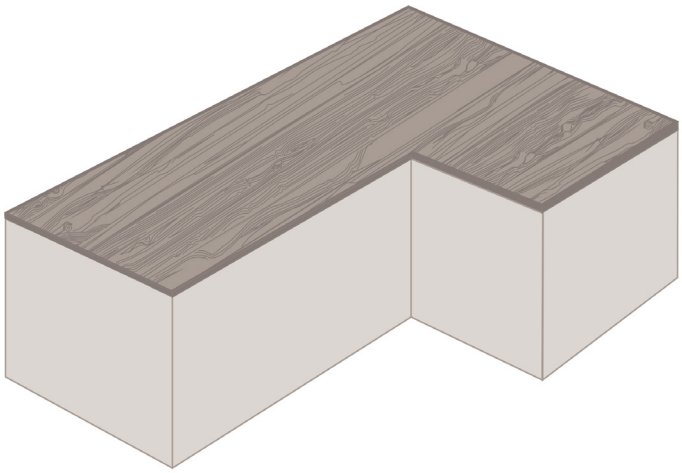
Die Oberfläche der Arbeitsplatte muss perfekt auf der Unterlage aufliegen, nicht abgestützte Stellen können zum Brechen des Werkstücks führen.

Es ist daher ratsam, keine isolierten Silikonpunkte aufzutragen, sondern den Klebstoff über die gesamte Auflagefläche zu verteilen und darauf zu achten, dass er vollständig auf der Oberfläche haftet.

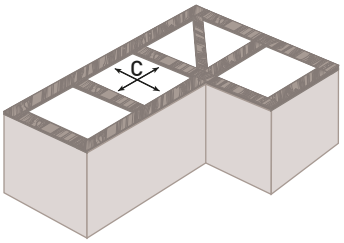


Bei Platten mit einer Dicke von 12 mm ist es ratsam, eine Unterlage vorzusehen, welche die gesamte Arbeitsfläche abdeckt, um eine größere Stabilität zu erzielen. Verwenden Sie daher Marinesperrholz mit einer Mindestdicke von 20 mm, das die Arbeitsplatte im gesamten Bereich trägt.

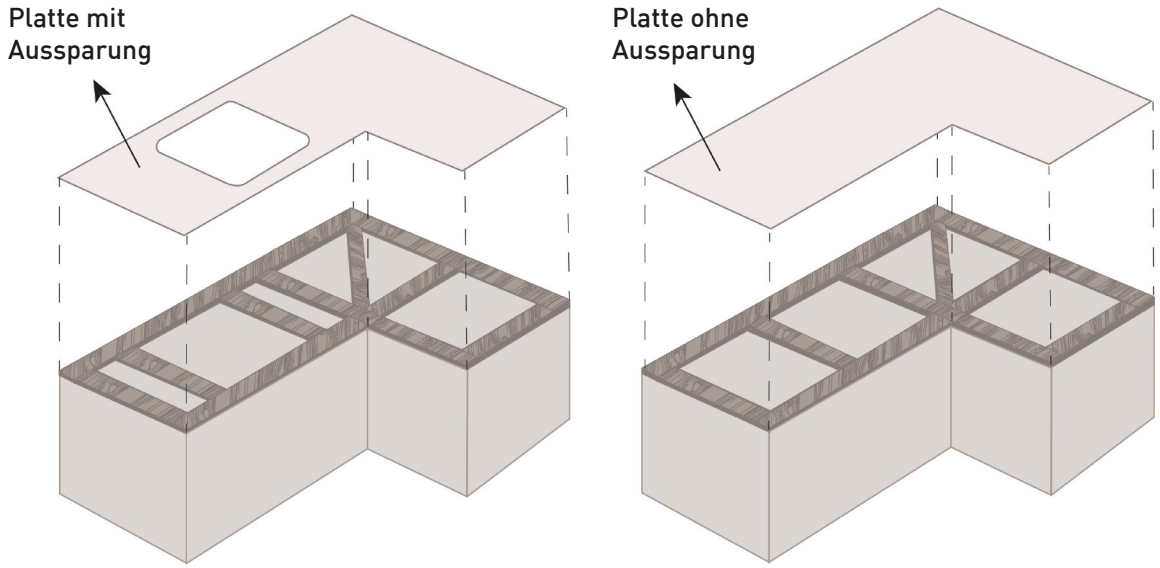
Darüber hinaus ist es wichtig, dass der Klebstoff, mit dem die **Lapitec**®-Platte auf der Unterlage befestigt wird, ausreichend elastisch ist (z.B. Silikon), um eventuelle Ausdehnungsunterschiede zwischen den beiden Materialien auszugleichen.



Bei Verwendung einer Lattenstruktur ist der in der folgenden Tabelle angegebene Mindestabstand zwischen den Querträgern "C" einzuhalten:

Erforderliche Unterlage	Halterungsabstand			Skizze
	12 mm	20 mm	30 mm	
Empfohlener maximaler Halterungsabstand Maximale Belastung 130 kg	C ≤ 250 mm	C ≤ 450 mm	C ≤ 600 mm	

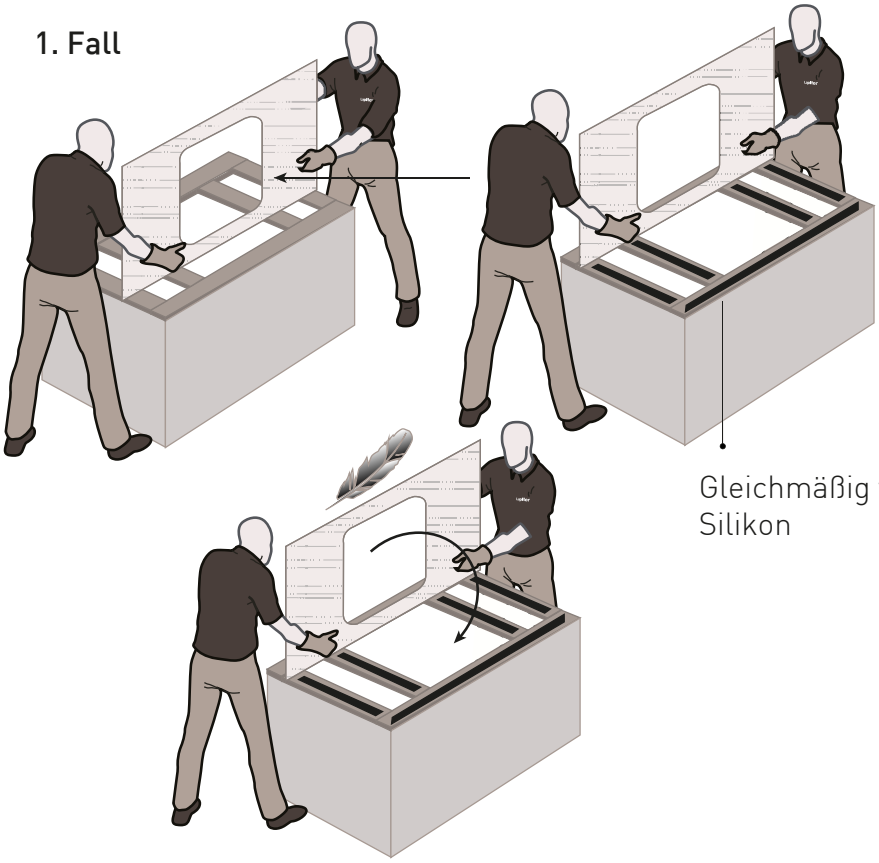
Wenn eine oder mehrere Aussparungen (für Spüle, Gas-Kochfeld, usw.) in der Arbeitsplatte vorhanden sind, ist es notwendig, die am stärksten beanspruchten Stellen ausreichend zu stützen, um der Platte eine ausreichende Stabilität zu verleihen.



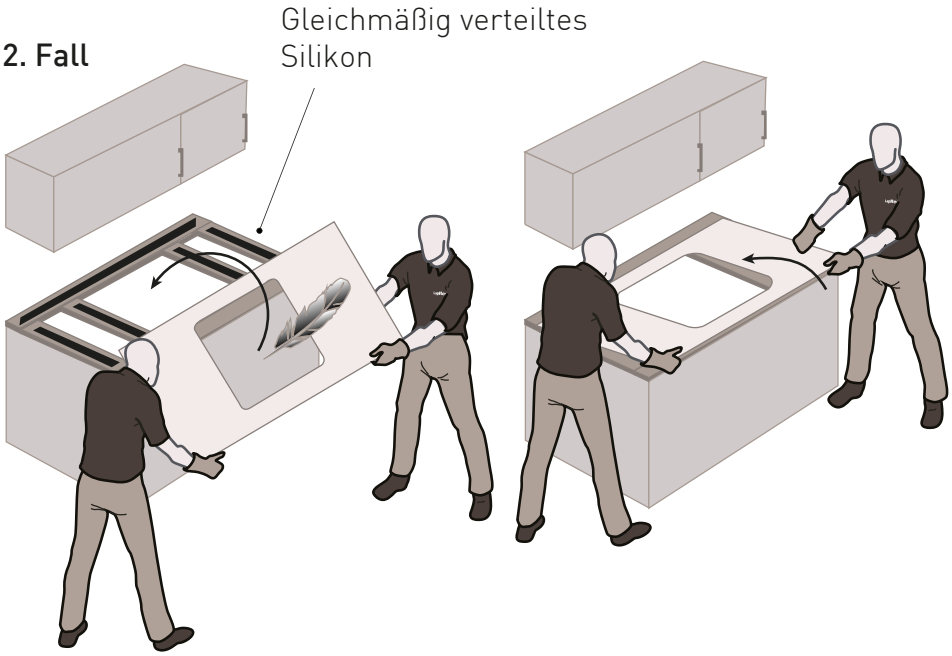
3.3/ EINBAU

Bei der Montage des Werkstücks ist es ratsam, die folgenden Hinweise zu beachten, um eine optimale Positionierung zu gewährleisten.

1. Fall



2. Fall

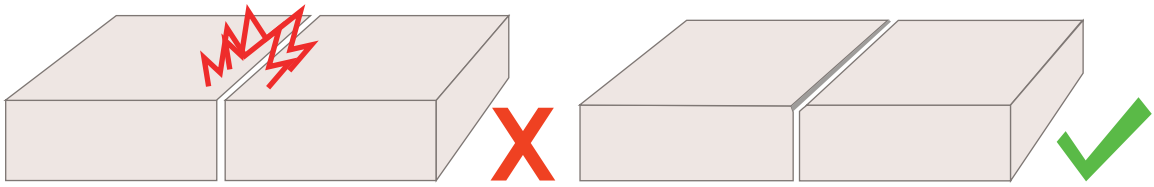


3.3.1/ Montage der Platten ohne Fuge

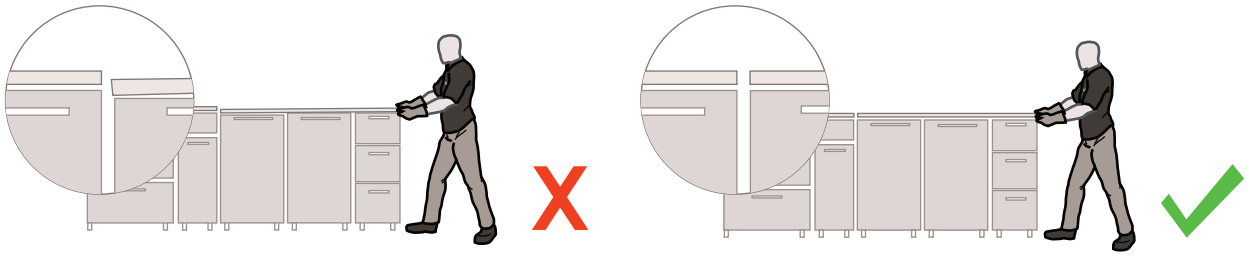
Die Handhabung und Verlegung der Werkstücke ist ein heikler Moment, sowohl in der Werkstatt, wo die Teile überprüft werden, als auch bei der Montage vor Ort.

Es ist ratsam, die Werkstücke stets sorgfältig zu behandeln, dabei auf die Kanten zu achten und folgende Anweisungen zu beachten:

Jede Kante muss eine minimale Abschrägung aufweisen, um die Stabilität des Werkstücks zu gewährleisten.

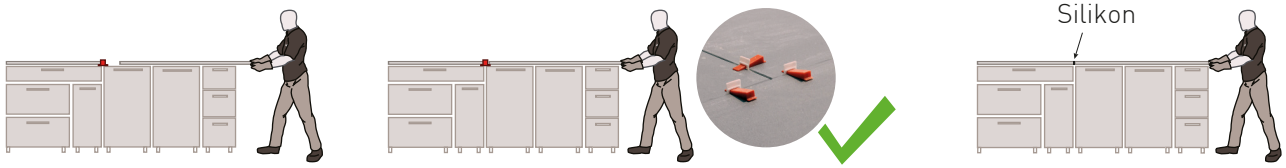


Vor der Verlegung muss sichergestellt werden, dass die Unterlage nivelliert und perfekt eben ist. Ggf. muss die Unterlage entsprechend bearbeitet und unterlegt werden. Nebeneinanderliegende Kanten müssen perfekt zusammenpassen und dürfen keine unterschiedlichen Winkel aufweisen, die Brüche verursachen können.



Um das harte Aufeinanderstoßen von zwei Platten zu vermeiden und das Zusammenführen von zwei nebeneinanderliegenden Platten zu erleichtern, müssen Unterlegscheiben untergelegt werden, die erst für das Auftragen vom Silikon und die endgültige Positionierung mit minimalen Bewegungen entfernt werden.

Die sorgfältige und aufmerksame Ausführung der Installation ist von entscheidender Bedeutung.



3.3.2/ Ablegen der Platte mit Saugköpfen

Um Absplitterungen der Kanten bei der Verlegung zu vermeiden, wird dazu geraten, die Platte mit Saugköpfen auf der Unterlage abzulegen.

4. MANUELLE BEARBEITUNGEN

4.1/ EINFÜHRUNG

Lapitec® ist ein gesinterter Stein der bereits verlegefertig an der Baustelle angeliefert wird (zugeschnitten, gebohrt und bearbeitet).

Eine gute Planung und eine präzise Vermessung ermöglichen die Durchführung der Bearbeitungen im Werk des Herstellers und vermeiden unnötige und problematische Anpassungen auf der Baustelle.

Wenn es erforderlich ist, Arbeiten an der Baustelle durchzuführen, wird dazu geraten, alle in dieser Anleitung enthaltenen Anweisungen genauestens zu befolgen und die von Lapitec S.p.A. gelieferten und/oder empfohlenen Werkzeuge zu verwenden.

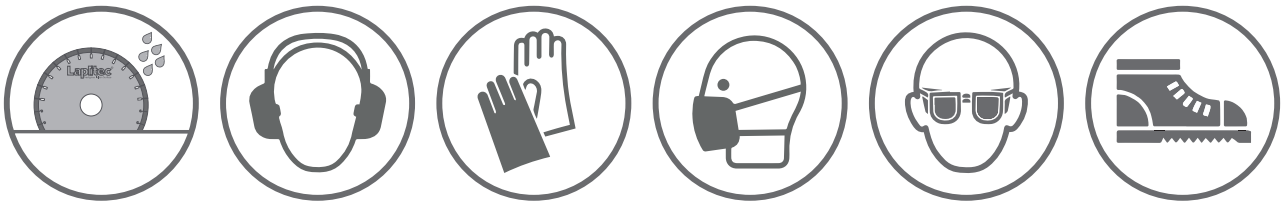
Sollten Bearbeitungen erforderlich sein, wird dazu geraten, vorher Tests sowohl für das Schneiden als auch für das Bohren durchzuführen, um sich mit dem Material vertraut zu machen und Probleme gleich welcher Art zu vermeiden.

Auf Anfrage liefert der Hersteller Verschnitt, der zu Testzwecken verwendet werden kann.

Für die Durchführung von manuellen Arbeiten wird empfohlen, die geltenden Sicherheitsvorschriften einzuhalten.

Bei der Bearbeitung von **Lapitec®** muss von geeigneten persönlichen Schutzausrüstungen Gebrauch gemacht werden (PSA), um einen angemessenen Schutz des Anwenders zu gewährleisten.

Nachfolgend unsere Empfehlungen.

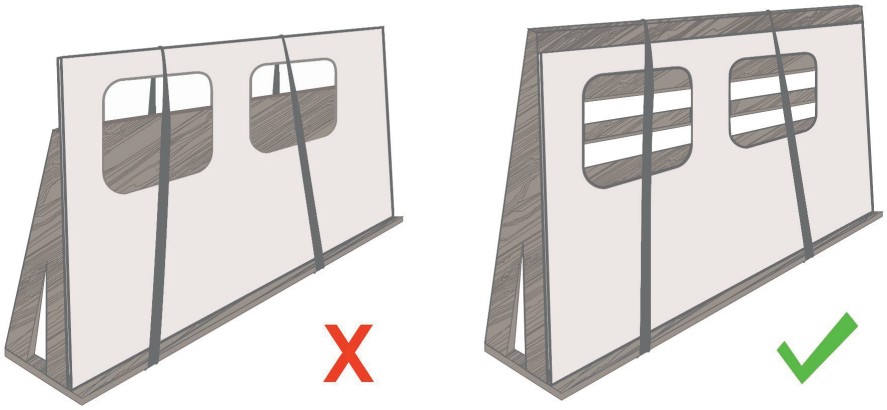


4.2/ LAGERUNG DER PLATTEN

Die Platten werden auf Böcken u/o in Kisten verpackt geliefert. Die einzelnen Platten müssen mit großer Vorsicht transportiert und unabhängig vom jeweiligen Format auf der Kante aneinander gelehnt werden. Zwischen die einzelnen Platten und zwischen die Platten und die Unterlage muss Material zwischengelegt werden, das Beschädigungen verhindert (z.B. Holzleisten). Die Platten müssen auf geeignete Weise abgestützt werden, um das Durchbiegen der Platten zu verhindern. Die Platten müssen an einem Ort gelagert werden, an dem sie vor Stößen und Schlägen geschützt sind (keine Durchgangs- oder Durchfahrtsbereiche).

Wenn die Platten im Freien gelagert werden, müssen sie mit einer Plane vor Regen geschützt werden. Es muss sichergestellt werden, dass kein Wasser auf den Platten stehen bleibt. Wenn die Platten in der Verpackung nass werden, müssen die Verpackung komplett entfernt und die Platten so untergebracht werden, dass sie vollständig trocknen können.

Bei jeder manuellen Bearbeitung müssen die Platten ausreichend gestützt werden. Der Träger muss ausreichend steif, vollkommen eben und in gutem Zustand sein. Ein Holzträger ist einem Metallträger vorzuziehen, um Kratzer durch Reibung auf der Lapitec-Oberfläche zu vermeiden.



4.3/ SCHNEIDEN VON HAND

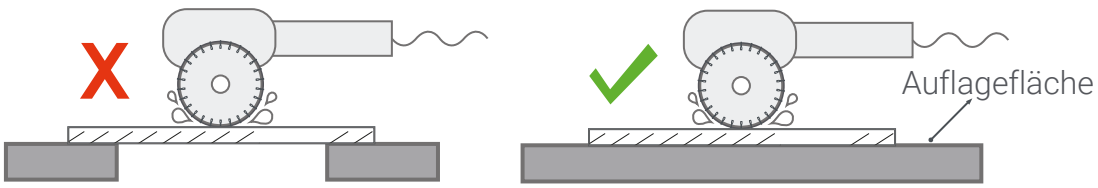
Die Angaben im vorliegenden Handbuch beziehen sich ausschließlich auf das Schneiden von Hand. Für Bearbeitungen auf dem Arbeitstisch (Säge, Wasserstrahlschneider oder CNC) wird auf das technische Handbuch verwiesen.

Um fortzufahren, müssen Sie von Lapitec S.p.A. bereitgestellte und empfohlene Schneidwerkzeuge oder alternativ Werkzeuge verwenden, die vollständig mit den angegebenen kompatibel sind; verwenden Sie immer reichlich Wasser zur Kühlung und Staubbekämpfung. Lapitec S.p.A. rät ausdrücklich davon ab, das Material trocken zu schneiden.

Die Bearbeitung muss immer ausgehend von der fertigen Oberfläche in Richtung der rohen Oberfläche erfolgen.

Nach dem Schneiden ist ein leichtes Abschleifen (Schleifklotz mit Diamantschleifpapier 60/120) des oberen und unteren Rands der gerade geschnittenen Kante erforderlich. Dies verhindert unangenehme Splitter und das Schneiden an den Kanten (aufgrund seiner Härte sind die Kanten von **Lapitec®** relativ scharfkantig).

Lieferant	Werkzeug	Flexible Drehung
Lapitec®	Scheibe für manuelles Schneiden	13.000

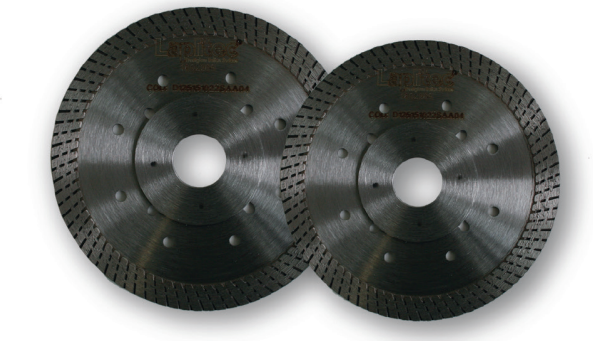


4.3.1/ Werkzeuge - Trennscheiben für das Schneiden auf der Baustelle

Sollten die Platten vor Ort bearbeitet werden müssen, empfiehlt und liefert Lapitec S.p.A. geeignete, geprüfte und zuverlässige Werkzeuge. Die zugelassenen Werkzeuge sind bei Lapitec S.p.A. erhältlich.

Kontinuierliche Diamantscheiben für Handmaschinen (Winkelschleifer, Flex...)
Ø 115 mm Bohrung Ø 22 (*) Rpm 11.000 bis 13.000
Ø 125 mm Bohrung Ø 22 (*) Rpm 11.000 bis 13.000
Ø 230 mm Bohrung Ø 22 (*) Rpm 9.000 bis 11.000
*) erhältlich auch mit Adapter für Ø 20

Scheibe für manuelles Schneiden Lapitec®
Durchmesser 115-125-150-230 mm



Die Reihenfolgen können aufgrund der ständigen Weiterentwicklung und Verbesserung der Bearbeitungsprodukte Änderungen unterliegen. Bei Fragen setzen Sie sich bitte mit dem Lieferanten oder dem Kundendienst LapitecACADEMY in Verbindung.

4.4/ MANUELLE BOHRUNG

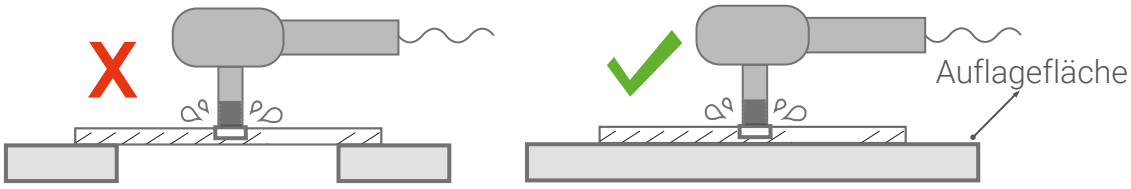
Sollten Bohrungen erforderlich sein (Durchführungen, Belüftungsöffnungen, usw.), können die **Lapitec®**-Platten mit den unten angegebenen Werkzeugen und der unten angegebenen Prozedur gebohrt werden.

Der Teil der Platte, in dem gebohrt wird, muss wie beim Schneiden auf geeignete Weise abgestützt werden. Beim Bohren müssen Schläge gleich welcher Art vermieden werden, um Brüche zu vermeiden.

Beim Bohren muss Wasser zum Kühlen und zur Staubniederschlagung eingesetzt werden. Lapitec S.p.A. rät ausdrücklich davon ab, das Material trocken zu schneiden.

Die Bearbeitung muss immer ausgehend von der fertigen Oberfläche in Richtung der rohen Oberfläche erfolgen.

Achtung: Es muss immer ausgehend von der fertigen Oberfläche in Richtung der rohen Oberfläche gebohrt werden.



4.4.1/ Werkzeuge - Bohrer und Bohrkronen für das Bohren auf der Baustelle

Sollten die Platten vor Ort bearbeitet werden müssen, empfiehlt Lapitec S.p.A. geeignete, geprüfte und zuverlässige Werkzeuge. Die zugelassenen Werkzeuge sind bei Lapitec S.p.A. erhältlich.

Diamantbohrkronen für das Bohren mit Handmaschinen (Bohrmaschinen...)

Löcher Ø 06 mm Schaft HEX Rpm 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)
Löcher Ø 08 mm Schaft HEX Rpm 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)
Löcher Ø 10 mm Schaft HEX Rpm 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)
Löcher Ø 12 mm Schaft HEX Rpm 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)
Löcher Ø 14 mm Schaft HEX Rpm 1.800 - 2.000 (für Bohrmaschine)
Löcher Ø 06 mm Schaft M14 Rpm 1.800 - 2.000 (für Flex)
Löcher Ø 08 mm Schaft M14 Rpm 1.800 - 2.000 (für Flex)
Löcher Ø 10 mm Schaft M14 Rpm 1.800 - 2.000 (für Flex)
Löcher Ø 12 mm Schaft M14 Rpm 1.800 - 2.000 (für Flex)
Löcher Ø 14 mm Schaft M14 Rpm 1.800 - 2.000 (für Flex)
Löcher Ø 15 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)
Löcher Ø 20 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)
Löcher Ø 25 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)
Löcher Ø 30 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)
Löcher Ø 32 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)
Löcher Ø 35 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)
Löcher Ø 40 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)
Löcher Ø 50 mm Schaft M14 Rpm 3.000 - 11.000 (für Flex)

Werkstatt-Bohrungen
Ø 35 mm M14 1.500-2.500

4.5/ FEINBEARBEITUNGEN

4.5.1/ Feinbearbeitung für Arbeitsplatte und Kante - LUX

Lieferant	Werkzeug	Verwendete Reihenfolge
Sanwa - Kenma (Alpha Tools)	Dia Ceramica - Ex Ceramica Series	150R - 300R - 500R - 1000R - 2000R - 3000R
Weha	Es Wet Use - Ex Series - Hybrid Flash	1 - 2 - 3 - 4 - 5 - 6 - 7 50 - 100 - 200 - 400 - 800 - 1500 - 3000 H1 - H2 - H3
Italdiamant	Ds Series	50 - 100 - 200 - 400 - 800 - 1500 - 3000

4.5.2/ Feinbearbeitung für Arbeitsplatte und Kante - SATIN

Lieferant	Werkzeug	Verwendete Reihenfolge
Sanwa - Kenma (Alpha Tools)	Dia Ceramica - TF Ceramica Series	150R - 300R - 500R*
Weha	Es Series - Hybrid Flash	50ES - 100ES - 200ES - 400ES - 800ES* H1 - H2
Italdiamant	Ds Series	50 - 100 - 200 - 400 - 800*

*Optional

Nähere Informationen zur Festlegung der geeigneten Bearbeitungsparameter können dem technischen Handbuch des Werkzeug-Herstellers entnommen werden.

4.6/ MONTAGE MITHILFE VON KLEBSTOFFEN

Dieser Abschnitt behandelt die Verklebung von **Lapitec®**-Platten untereinander. Informationen zur Verklebung von **Lapitec®** auf verschiedenen Unterlagen finden Sie in der jeweiligen Verkleidungsanleitung.

Lapitec S.p.A. hat mit zahlreichen Produkten Klebetests durchgeführt, von denen neben der technischen Leistungsfähigkeit auch die Eignung des Farbtons der **Lapitec®**-Platten überprüft wurde.

Nachfolgend finden Sie einige Produkte der Marke Tenax, die nach Maß für **Lapitec®**-Platten und für unsere Farbpalette hergestellt werden, und deren technische Details wir hier angeben.

4.6.1/ Standardregeln für die Verwendung von Klebstoffen

Vor dem Auftragen des Klebstoffs ist sicherzustellen, dass die Klebefläche trocken und sauber ist und keine Oberflächenbehandlungen vorliegen. Falls das Verkleben auf einer oberflächenbehandelten Fläche erfolgen soll, muss diese zuerst mit einem grobkörnigen Schleifpapier (60-80) abgeschliffen werden, um die Vorbehandlungen zu entfernen und eine raue Oberfläche zu erhalten, die eine sichere und langwährende Haftung gewährleistet.

Beim Kleben auf Überhängen (45°) wird zur Erhöhung der Sicherheit empfohlen, auf der verborgenen Rückseite des Materials eine Tafel oder ein „L-“förmiges Profil der Größe 30x30 mm auf der gesamten Klebefläche der Gehrung zu positionieren.

Dort wo **Lapitec®** nicht als Träger des fertigen Werkstücks eingesetzt werden kann, ein Material mit dem gleichen Ausdehnungskoeffizienten von **Lapitec®** auswählen (z.B. Granit).

Disclaimer

Um das geeignete Produkt ausfindig zu machen wird bei der Auswahl des Klebstoffs geraten, die Funktionalität und den Einsatzbereich des Werkstücks zu berücksichtigen.

4.6.2/ Kartusche STRONGBOND

Klebstoff für Innen -und Außenanwendungen und Anwendungen, die einer ständigen UV-Bestrahlung ausgesetzt sind.

Die Kartusche Strongbond zeichnet sich durch eine schnelle und optimale Haftung aus (1 h bis 1 h und 15 min). Anschließend können die verklebten Teile geschnitten und poliert werden. Nach dem Aushärten erweist sich das Produkt als glatt, glänzend und gut polierbar.

Anwendung

Das Produkt ist in spezielle 215 ml Zweikomponenten-Kartuschen mit einem Mischungsverhältnis von 2:1 verpackt. Die beiden Kammern der Kartusche enthalten das Harz und das Härtemittel, beide bereits vordosiert.

Alle Oberflächen, die verklebt werden sollen, müssen sauber, trocken, staubfrei und fettfrei sein. Bei polierten und/oder glatten Oberflächen sollte die Unterlage vor dem Verkleben abgeschliffen werden.

Den Schraubverschluss abschrauben und den Verschluss herausziehen. Den Mischer mit der Gewindetülle an der Kartusche befestigen.

Vor dem Verkleben sollten ca. 5-10 g Kleber (halbe Espressotasse) ausgegeben werden, was einem ca. 30-45 cm langen Wulst entspricht. Dieser Vorgang sollte bei jedem Mischerwechsel wiederholt werden. Nach Gebrauch die Spitze mit einem Stück Papier sauber machen und die Kartusche verschließen. Den verwendeten Mischer wegwerfen. Es dürfen nur Pistolen verwendet werden, die für die 2:1-Kartusche geeignet sind.

Bei Temperaturen unter +1 °C härtet der Kleber nicht aus.

Index	Wert	Index	Wert
Produkt	Epoxidharz	**Shelf life**	24 Monate
Typ	Vertikal aufzutragende Paste	**Bearbeitungsszeit / Pot Life**	45–60 Minuten
Anwendungsfelder	Innen- und Außenbereich (15 Jahre Garantie)	**Werkstück bewegbar nach**	15 Minuten
Vergilbungsanfällig	Nein	**Max. Verwendungstemperatur**	60°/-25°C
Farbe	Alle Farbtöne	**Spatel**	Edelstahl oder sauberer Kunststoff
Packung	215 gr	**Zeit Gelmasse 25 °C**	3-5 Minuten

4.6.3/ STRONGBOND A+B

2-Komponenten-Klebstoff der neuesten Generation ohne Vergilbung in der Sonne für die Verklebung von **Lapitec®**, für die Innen- und Außenanwendung, mit UV-Schutz. Pastenprodukt ohne Lösungsmittel und mit mittlerer Reaktivität. Gute Härte. Der Klebstoff härtet auch bei 0°C. Die gehärtete Schicht sieht immer glänzend und trocken aus, auch bei schlechten Witterungsbedingungen durch Feuchtigkeit und Temperatur. Die Verwendung wird für weiße Materialien empfohlen, wenn ein Vergilben des Harzes durch Sonneneinstrahlung verhindert werden soll. Dank seiner Eigenschaften hinterlässt es keine Schmutzränder und verändert den Farbton nicht. Die Härtung des Harzes wird nur unwesentlich von der Temperatur beeinflusst. Hergestellt aus VOC=0.

Anwendung

Harz und Härtemittel müssen in ihren Originalbehältern aus Plastik oder lackiertem Metall aufbewahrt werden. Das Härtemittel muss gut verschlossen aufbewahrt werden, damit es nicht erhärtet. Den Kontakt mit anderen – auch trockenen – Harzen oder Härtemitteln verhindern, die zu einer Veränderung der Produkteigenschaften führen können. Bei automatischen Dosieranlagen muss der Kontakt mit Metallteilen, die nicht aus Edelstahl sind, vermieden werden. Die erforderliche Menge (als Gewicht) der beiden Komponenten im richtigen Verhältnis für die Anwendung aus den beiden Behältern entnehmen. Kräftig vermischen und mit dem Verkleben beginnen. Zum Vermischen saubere Geräte aus Plastik oder Edelstahl verwenden. Die Verwendung anderer Metalle als Edelstahl kann die Qualität des Harzes beeinträchtigen.

Niemals nicht verwendeten, mit dem Katalysator vermischten Kitt in den Behälter zurückfüllen.

Wo notwendig, die Farbe des Kits mit den zugehörigen Farbpasten Rainbow korrigieren.

Sicherstellen, dass das Material, auf welches das Harz Strongbond aufgetragen wird, völlig trocken und sauber ist.

Die Behälter nach dem Gebrauch gut verschließen und längeren Luftkontakt vermeiden.

Index	Wert	Index	Wert
Produkt	Epoxidharz	**Katalysator**	70% des Gewichts
Typ	Vertikal aufzutragende Paste	**Pigment**	1-2%
Anwendungsfelder	Innen- und Außenbereich (15 Jahre Garantie)	**Shelf Life**	12 Monate
Vergilbungsanfällig	Nein	**Bearbeitungsszeit / Pot Life**	24 Stunden
Farbe	Durchsichtig	**Werkstück bewegbar nach**	1 Stunde und 15 min
Packung	500 gr	**Max. Verwendungstemperatur**	60°/-25°C
Katalysator-Packung	350 gr	**Spatel**	Edelstahl oder sauberer Kunststoff
Pigment-Packung	75 ml	**Zeit Gelmasse 25 °C**	20-25 Minuten

4.6.4/ FROZENBOND A+B

Extra starker, zweikomponentiger Epoxidklebstoff, thixotrope und vertikal aufzutragende Paste, besonders für kaltes Klima geeignet. Hohe Haftfestigkeit auf vielen Werkstoffen und gute Witterungsbeständigkeit. Auch auf feuchten Flächen anwendbar. Geeignet für Mischverklebungen, wie: **Lapitec**®-Stein, **Lapitec**®-Glas, **Lapitec**®-Zement, **Lapitec**®-Kompositplatten (Wabenpaneel), **Lapitec**®-Holz- oder Holzlaminatplatten. Es empfiehlt sich, die zu beklebenden Oberflächen vor dem Verkleben abzuschleifen; nach einem Monat sollte die Ebenheit des Werkstücks überprüft werden.

Anwendung

Harz und Härtemittel müssen in ihren Originalbehältern aufbewahrt werden. Bei automatischen Dosieranlagen muss der Kontakt mit Metallteilen aus Kupfer, Messing oder ähnlichen Legierungen, die rosten können, vermieden werden. Nur Kunststoff verwenden, der gegen ätzende Flüssigkeiten beständig ist; niemals PVC verwenden. Die erforderliche Menge (als Gewicht oder Volumen) der beiden Komponenten A und B im Verhältnis 1:1 aus den beiden Behältern entnehmen. Kräftig vermischen und mit dem Verkleben beginnen.

Zum Vermischen saubere Geräte verwenden. Niemals nicht verwendeten, mit dem Katalysator vermischten Kitt in den Behälter zurückfüllen. Wo notwendig, die Farbe des Kits mit den zugehörigen Farbpasten Rainbow korrigieren. Sicherstellen, dass das Material, auf dem der Klebstoff aufgetragen wird, völlig trocken und sauber ist. Bei automatischen Dosierern wird empfohlen, die Dosis täglich zu kontrollieren. Zur Reinigung der Ausrüstung fettfreie Lösungsmittel wie Aceton und Butylacetat verwenden. Während der Anwendung immer Handschuhe und Schutzbrillen tragen (siehe Sicherheitsdatenblatt). Die Behälter nach dem Gebrauch gut verschließen und längeren Luftkontakt vermeiden.

Index	Wert	Index	Wert
Produkt	Epoxidharz	**Katalysator**	100% des Gewichts
Typ	Vertikal aufzutragende Paste	**Pigment**	3%
Anwendungsfelder	Innen- und Außenbereich	**Shelf Life**	2 Jahre
Vergilbungsanfällig	Leichte Gelbfärbung nach einiger Zeit auf hellen Farben	**Bearbeitungsszeit / Pot Life**	24 Stunden
Farbe	Beige	**Werkstück bewegbar nach**	4 Stunden
Packung	500 ml	**Max. Verwendungstemperatur**	60°/-25°C
Katalysator-Packung	500 ml	**Spatel**	Aus Kunststoff, sauber
Pigment-Packung	75 ml	**Zeit Gelmasse 25 °C**	2 Stunden und 30 Minuten

4.6.5/ FIREBOND

Kitt zum Kleben von **Lapitec®**, für Innenanwendungen geeignet; zeichnet sich besonders durch hohe Wärmebeständigkeit und Verarbeitungsgeschwindigkeit aus. Das Produkt zeichnet sich durch eine hervorragende Anhaftung in kurzer Zeit (60-90 min.) aus, sodass die geklebten Teile auch bei tiefen Temperaturen in kürzester Zeit weiterverarbeitet werden können. Nach dem Aushärten erweist sich das Produkt als glatt, glänzend und gut polierbar. Gute Sonnenbeständigkeit.

Anwendung

Vor dem Auftragen des Produkts sicherstellen, dass das Material sauber, trocken und staubfrei ist. Die erforderliche Menge aus dem Behälter/der Dose/dem Blechkanister des Kitts entnehmen und 2-3% pastenförmiges Härtungsmittel hinzufügen. Kräftig vermischen und mit dem Verkleben beginnen. Niemals nicht verwendeten, mit dem Katalysator vermischten Kitt in den Behälter zurückfüllen. Wo notwendig, die Farbe des Kits mit den zugehörigen Farbpasten Rainbow korrigieren.

Die erforderliche Menge beimischen, bis der gewünschte Farbton erreicht wird, und erst dann den Katalysator für die Erhärtung hinzufügen. Eine zu große Menge Farbpaste oder Pigmentpulver kann dazu führen, dass sich die Eigenschaften der Masse verändern.

Die Behälter nach Gebrauch wieder verschließen. Kitt und Katalysator von Licht und Sonne fernhalten.

Index	Wert	Index	Wert
Produkt	Polyesterharz	**Katalysator**	2-3% des Gewichts
Typ	Vertikal aufzutragende Paste	**Pigment**	3%
Anwendungsfelder	Innenbereich	**Shelf Life**	6 Monate
Vergilbungsanfällig	Ja	**Bearbeitungsszeit / Pot Life**	40/50 Minuten
Farbe	Beige	**Werkstück bewegbar nach**	40/50 Minuten
Packung	2x500 ml	**Max. Verwendungstemperatur**	120°C
Katalysator-Packung	33 ml-Tube	**Spatel**	Aus Kunststoff
Pigment-Packung	75 ml	**Zeit Gelmasse 25 °C**	2-3 Minuten

4.6.6/ RAINBOW

Die oben beschriebenen Systeme können mit den Rainbow-Universalfarben in einer Reihe von Farben eingefärbt werden, die auf die **Lapitec®**-Farben abgestimmt sind. Die Farbpaste lässt sich leicht mit allen Arten von Kitt vermischen und ermöglicht somit eine problemlose Einfärbung des Kitts.

Im folgenden Abschnitt werden die Farbübereinstimmungen zwischen dem **Lapitec®**-Sortiment und den Tenax-Produkten angegeben.

Anwendung

Dem Klebstoff die Farbe/n beimengen, um den gewünschten Farbton zu erzielen. Sehr gut vermischen. Es können mehrere Farben beigefügt werden. Es ist wichtig, die empfohlene Höchstmenge von 2-3% des Gewichts nicht zu überschreiten. Ein Farbüberschuss kann die Qualität des Klebstoffs beeinträchtigen. Die Behälter nach Gebrauch wieder verschließen. Im Originalbehälter aufbewahren. Von Licht und Sonne fernhalten.

Index	Wert	Index	Wert
Produkt	Farbpaste	**Dosierung**	2-3% des Gewichts
Packung	75 ml		

4.6.7/ Entsprechung Lapitec®-Sortiment

Lapitec®-Material	Farbe Strongbond	Etikettenbeschreibung
Arabescato Bernini	ARABESCATO BERNINI	ARABESCATO BERNINI
Arabescato Canova	ARTICO	ARTICO - CANOVA - MICHELANGELO
Arabescato Corallo	BIANCO CREMA	ROMA - CORALLO - CREMA
Arabescato Donatello	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Arabescato Michelangelo	ARTICO	ARTICO - CANOVA - MICHELANGELO
Arabescato Perla	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Artico	ARTICO	ARTICO - CANOVA - MICHELANGELO
Avana	AVANA	AVANA
Avorio	AVORIO	AVORIO
Bianco Assoluto	BIANCO ASSOLUTO	BIANCO ASSOLUTO
Bianco Crema	BIANCO CREMA	ROMA - CORALLO - CREMA
Bianco Polare	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Berlin	GRIGIO CEMENTO	BERLIN - GRIGIO CEMENTO - LONDON
Brooklyn	TABACCO	BROOKLYN - TABACCO
Ebano	EBANO	EBANO
Grigio Cemento	GRIGIO CEMENTO	BERLIN - GRIGIO CEMENTO - LONDON
Grigio Piombo	GRIGIO PIOMBO	GRIGIO PIOMBO
London	GRIGIO CEMENTO	BERLIN - GRIGIO CEMENTO - LONDON
Moca	MOCA	MOCA
Nero Antracite	NERO ANTRACITE	NERO ANTRACITE
Nero Assoluto	NERO ASSOLUTO	NERO ASSOLUTO
Porfido Rosso	PORFIDO ROSSO	PORFIDO ROSSO
Sahara	SAHARA	SAHARA
Tabacco	TABACCO	BROOKLYN - TABACCO
Casablanca	BIANCO POLARE	CASABLANCA - DONATELLO - PERLA - POLARE
Roma	BIANCO CREMA	ROMA - CORALLO - CREMA

4.7/ BIO-CARE

Bio-Care ist eine Technologie, die es ermöglicht, **Lapitec®** beim Herstellungsprozess einer vollständigen Behandlung mit Titandioxid (TiO_2) zu unterziehen. Dieses exklusive, patentierte Verfahren verleiht dem Material antibakterielle und selbstreinigende Eigenschaften. Die Funktionen der Bio-Care-Behandlung können durch Anwendung des Bio-Care-Kits jederzeit neu aktiviert werden. Dieser Eingriff muss bei jeder Materialbearbeitung (Aussparungen, Oberflächenbehandlungen und Schnitte) an den sichtbaren Teilen vorgenommen werden.

Die Nichtverwendung von Bio-Care kann die Eigenschaften von Titandioxid (TiO_2) und die Qualität von **Lapitec®** beeinträchtigen.

Auftragen von Bio-Care

Sicherstellen, dass die Oberfläche sauber, trocken und staubfrei ist. Mit einem lösungsmittelfesten Lappen eine kleine Menge Bio-Care One auf die Oberfläche auftragen und das Produkt dabei gleichmäßig verteilen. Wenn das Produkt zähflüssiger wird, (aufgrund der Verdampfung des größten Teils des Lösungsmittels nach circa 2 Minuten) das überschüssige Bio-Care One mit einem sauberen Tuch sorgfältig abreiben, um Schatten und Flecken zu entfernen.

Achtung: Schatten oder Flecken, die auf der Oberfläche verbleiben, lassen sich nach dem vollständigen Aushärten des Produkts nicht mehr entfernen.

Behandlung	Menge gr/m²	Anfassbar (nach der Behandlung):
Bio-Care One	5-6	40 min

Nach 40 Minuten ist die Oberfläche so weit getrocknet, dass sie angefasst werden kann. Das komplette Aushärten dauert 7 Tage. Erst nach dem kompletten Aushärten sind eventuelle Tests möglich. Das manuelle Auftragen der Behandlung ist nur bei kleinen Flächen möglich. Größere Flächen müssen mit entsprechenden Maschinen bearbeitet werden. Da es sich um eine geringe Produktmenge handelt, wird dazu geraten, **Lapitec®** Bio-Care auf mehrere Platten nacheinander aufzutragen.

Hinweise: Nicht auf den Kopf stellen. Kühl und trocken lagern. Nicht in der Nähe von Wärmequellen lagern.

4.8/ REPARATUR-KIT

Der Reparatur-Kit besteht aus einer 395-nm-UV-Lampe, einer farbigen **Lapitec®**-Masse, 2 Spateln und einer Diamantscheibe mit 400er Körnung (für alle Oberflächen außer Lux geeignet).

Anwendung

Mischen Sie die Masse mit dem mitgelieferten Spatel gründlich, bis alle Komponenten vermischt sind und tragen Sie sie in kleinen Mengen (tropfenweise) auf das zu reparierende Teil auf.

Schalten Sie die UV-Lampe ein und bringen Sie sie näher heran, um den Erstarrungsprozess einzuleiten (ca. 15-20 sec). Überprüfen Sie manuell die Kompaktheit der Masse. Wiederholen Sie den Vorgang, bis die Absplitterung vollständig gefüllt ist.

Schützen Sie anschließend den nicht reparierten Teil der **Lapitec®**-Arbeitsplatte mit einem Papierband, um zu verhindern, dass das Schleifpapier die Oberfläche beschädigt. Verwenden Sie das mitgelieferte Diamantpapier, um die überschüssige Masse abzuschleifen.

Tragen Sie anschließend Bio-Care nur auf dem reparierten Teil auf, um den ästhetischen Effekt der Reparatur zu verlängern.

Disclaimer

Wird die Masse nicht ordnungsgemäß gemischt, kann es zu einem Farbunterschied gegenüber **Lapitec®** kommen.

Die Eigenschaften der UV-Lampe müssen mit den Angaben von Lapitec übereinstimmen, da die Masse sonst nicht vollständig reagieren kann. Für die Feinbearbeitung Lux verwenden Sie Polierpapier für Granit mit einer Körnung von bis zu 3000.

Eine unzureichende Abschrägung am Rand des Werkstücks kann die Ursache der Absplitterung sein. Weitere Informationen finden Sie im technischen Handbuch von **Lapitec®**.

Haltbarkeit der Masse: 3 Monate im verschlossenen Glas.

Gefahrenhinweise

Einstufung des Stoffes oder Gemischs: Das Produkt wird gemäß den Bestimmungen der Verordnung (EG) 1272/2008 (CLP) (und späteren Änderungen und Anpassungen) als gefährlich eingestuft. Daher benötigt das Produkt gemäß den Bestimmungen der Verordnung (EG) 1907/2006 und nachfolgenden Änderungen ein Sicherheitsdatenblatt. Weitere Informationen zu Gesundheits- und/oder Umweltrisiken sind in den Abschnitten 11 und 12 dieses Blattes enthalten.

Sehen Sie sich das Video an Lernprogramm

5. REINIGUNG, INSTANDHALTUNG UND PFLEGE

5.1/ INSTANDHALTUNG

Vermeiden Sie Keramikmesser oder andere Gegenstände mit einer Härte, die mit **Lapitec®** vergleichbar ist, da sie die Oberfläche beschädigen können. Verwenden Sie keine Schleifschwämme, die die Oberfläche zerkratzen können, sondern kratzfeste, blaue Scotch-Brite-Schwämme.

Schlagen Sie nicht mit scharfen oder schweren Metallgegenständen auf das Material, da sie zerbrechen oder in einigen Fällen sogar zum Brechen des Materials führen können. Denken Sie daran, dass die Ränder der empfindlichste Teil der Arbeitsplatte sind.

5.2/ GEWÖHNLICHE REINIGUNG

Für die gewöhnliche Reinigung von **Lapitec®** empfehlen wir die Verwendung eines Mikrofasertuchs, um Staub von der Oberfläche zu entfernen. Die **Lapitec®**-Arbeitsplatte kann mit warmem Wasser gereinigt werden, dem ein neutrales Reinigungsmittel in den vom Hersteller empfohlenen Dosen (z.B. Glassil, Glassex oder FilaBrio) zugesetzt werden kann, dann mit sauberem Wasser gespült und mit einem feuchten Mikrofasertuch oder weichen, nicht scheuernden Schwamm getrocknet werden. Für optimale Ergebnisse wird empfohlen, jeden Fleck sofort zu reinigen, ohne ihn eintrocknen zu lassen.

WAS SIE NICHT TUN SOLLTEN

Verwenden Sie keine Geschirrspülmittel, Wachse, ölige Seifen, Imprägniermittel. Einige auf dem Markt erhältliche Reinigungsmittel enthalten Wachs- oder Poliermittel, die nach verschiedenen Anwendungen eine ölige Patina auf der Oberfläche hinterlassen können, die die Sauberkeit und Ästhetik von **Lapitec®** beeinträchtigt.

5.3/ AUSSERGEWÖHNLICHE REINIGUNG

Wenn die normale Reinigung nicht ausreicht, ist es notwendig, je nach zu entfernendem Fleck spezifische Verfahren anzuwenden; in diesen Fällen beeinträchtigt die Verwendung empfohlener aggressiver Produkte nicht die Schönheit der Oberfläche. Die Verweildauer des Flecks auf der Oberfläche ist sehr einflussreich, daher ist es ratsam, ihn so schnell wie möglich zu entfernen.

Es wird empfohlen, die Reinigung auf einem kleinen Teil der Fläche zu beginnen und ihre Wirksamkeit zu überprüfen, bevor sie auf die gesamte Oberfläche aufgetragen wird. Verwenden Sie niemals konzentrierte Salzsäure oder Natronlauge und Produkte, die Flusssäure und deren Derivate enthalten.

Das vorliegende Handbuch enthält eine Tabelle, die einen Überblick über die verschiedenen Fleckentypen gibt, die an den Verkleidungen auftreten können, und über die von der Fa. Fila Solution empfohlenen Produkte zur Fleckentfernung. Technische Datenblätter sind unter www.filasolutions.com verfügbar. Die Wahl des Reinigungsmittels muss unter Verwendung eines der in dieser Tabelle aufgeführten Produkte erfolgen oder es muss sichergestellt werden, dass das gewählte Produkt den Eigenschaften der hier angegebenen Produkte entspricht.

Vor Beginn der Reinigungsarbeiten empfiehlt Lapitec S.p.A., mit dem Reinigungsmittelhersteller Rücksprache zu halten und sich die aktuellste Dokumentation zu besorgen und deren Anweisungen zu befolgen.

Nach dem Reinigen müssen die Oberflächen mit reichlich warmem Wasser abgespült werden, um alle Reinigungsmittelrückstände restlos zu entfernen. Dann mit einem trockenen Tuch abtrocknen.

Bei speziellen Anfragen wenden Sie sich bitte an den Kundendienst von Lapitec S.p.A. unter folgender Adresse: customercare@lapitec.com

Schmutztyp	Reinigungsmittel	Glatte Oberflächen (Lux, Satin)	Strukturierte Oberflächen (Lithos, Vesuvio, Dune)
Kalkablagerungen	Reinigungsmittel/Entkalker (Typ Fila Deterdek)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik
Abfärbungen von Aluminium	Reinigungsmittel/Entkalker (Typ Fila Deterdek)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik
Bleistift	Reinigungsmittel/Entkalker (Typ Fila Deterdek)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik
Fett	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Kaffee	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Speiseeis	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Fruchtsaft	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Blut	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Wein	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Bier	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Tinte	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Nikotin	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm

Schmutztyp	Reinigungsmittel	Glatte Oberflächen (Lux, Satin)	Strukturierte Oberflächen (Lithos, Vesuvio, Dune)
Urin und Erbrochenes	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Filzstift	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Coca Cola	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Haarfärbemittel	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter Lappen	Nicht kratzender Reinigungsschwamm
Gummi	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik
Kaugummi	Reinigungsmittel/Entfetter (Typ Fila PS87)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik
Rost	Reinigungsmittel/Entkalker (Typ Fila No Rust)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik
Silikon	Spezielles Reinigungsmittel zur Entfernung von Silikon (Typ Fila Zero Sil)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik
Kerzenwachs	Lösungsmittel (Typ Fila Solv)	Feuchter, nicht kratzender Scotch Brite Reinigungsschwamm	Bürste mit feinen Borsten aus Sorgho oder Plastik

Anmerkungen

Flecken wie Tinte, Lacke, Öle und Fette können auch mit Lösungsmitteln entfernt werden, wie Nitroverdünnung oder Testbenzin. Bevor das Reinigungsmittel großflächig verwendet wird, muss seine Wirkung erst an einem kleinen Bereich getestet werden.

Keine konzentrierte Salzsäure und Natronlauge verwenden. Keine Produkte verwenden, die Flusssäure und deren Derivate enthalten.

Hinweise

Wenn die Platten nach dem Verlegen nicht gereinigt wurden oder die Reinigung nicht unter Beachtung der Anweisungen durchgeführt wurde, übernimmt Lapitec S.p.A. keine Haftung für die Wirksamkeit der Reinigung und der Pflege.

DOBBIADENE
Superiore
di Cartizze

6. LAPITEC SPA

Customer Care

Alle in internationalen Projekten und zu unterschiedlichen Zwecken gesammelten Erfahrungen werden genutzt, um die von Lapitec S.p.A. vertriebenen Produkte und Zubehörteile zu optimieren. In direktem Dialog mit den Kunden ermittelt die Forschungsabteilung von Lapitec S.p.A. ständig neue Lösungen und gewährleistet so einen umfassenden Service, der auf verschiedenste Anforderungen abgestimmt ist.

Bei speziellen Anfragen wenden Sie sich bitte an den Kundendienst von Lapitec S.p.A. unter folgender Adresse:

customercare@lapitec.com

LapitecACADEMY – Ausbildungszentrum

LapitecACADEMY ist die Abteilung, die sich mit der Ausbildung und Unterstützung von **Lapitec®**-Fachleuten durch unternehmensinterne Schulungen und direkten Service befasst. Dank des Academy-Community-Service wird jede Innovation und technische Entwicklung sofort an das gesamte Mitarbeiter-Netzwerk weitergegeben.

Durch die Teilnahme an den Weiterbildungskursen der LapitecACADEMY haben die Fachkräfte die Möglichkeit, die Bescheinigung Approved Fabricator zu erwerben und erhalten neben einer Einweisung in die Bearbeitungstechniken von **Lapitec®** auch viele praktische Tipps.

academy@lapitec.com

+39 0423 703811

LAPITEC

NATURALLY ITALIAN

Lapitec S.p.A.
via Bassanese 6
31050 Vedelago (Treviso) Italy
tel. +39 0423 703811
fax. +39 0423 709540
info@lapitec.com - www.lapitec.com