

Version: 20180807

Alu-Kompakt

Produktbeschreibung

Dekodur Alu-Kompaktplatten mit Aluminiumeinlagen sind Hochdruckverbundwerkstoffe auf Basis duromerer Hochdrucklaminat (HPL) nach EN 438 HGS. Durch die Verwendung von Alubändern im Plattenkern, werden die Stabilität und die Bruchfestigkeit bei geringer Plattendicke und geringem Gewicht sehr hoch. **Dekodur** Alu-Kompaktplatten mit Aluminiumeinlage lassen sich problemlos sägen, fräsen und bohren.



Dekodur Alu-Kompaktplatten und **Dekodur** Alu-Kompaktplatten lassen sich darüber hinaus gut stanzen.

Aufgrund der eingebauten Aluschicht sind diese Platten absolut dampfdicht. Die Platten haben hohe Schlagzähigkeit, geringes Splitterrisiko und gutes Wärmeableitvermögen. Eine weitere hervorragende Eigenschaft von **Dekodur** Alu-Kompaktplatten mit Aluminiumeinlagen ist die hohe Maßbeständigkeit bei Klimaschwankungen. Die guten Oberflächeneigenschaften der **Dekodur** Alu-Kompaktplatten entsprechen denen von Dekodur

Dekodur Alu-Kompaktplatten sind Kompaktplatten mit mehreren Schichten Aluminium im Kern. Das Aluminium dient zur Erhöhung der mechanischen Eigenschaften, zur besseren Stabilität bei unterschiedlichen Klimabedingungen an Vorder- und Rückseite der Platten bzw. als dekorative Elemente bei z. B. Tischplattenkanten.

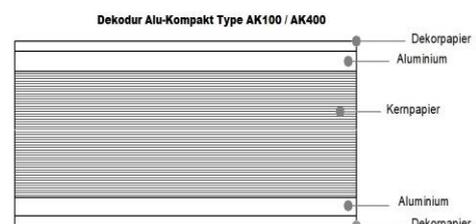
Lieferform u. Qualität

Dekodur Alu-Kompakt wird im Format 2440 x 1220 in Dicken von 3 - 6 mm und im Format 3.050 x 1.220 mm in Dicken von 3 - 12 mm hergestellt und geliefert.

Wir fertigen und liefern **Dekodur** Alu-Kompaktplatten in folgenden Ausführungen:

Dekodur Alu-Kompakt 100 und 400

Dekodur Alu-Kompakt 400 sind Kompaktplatten mit 2 Aluminiumeinlagen für höchste Steifigkeit, Stabilität, Bruchsicherheit und für den Einsatz mit beidseitig stark unterschiedlichen klimatischen Bedingungen. Für den Einsatz in nicht dekorativen Anwendungen liefern wir **Dekodur** Alu-Kompakt 400 Platten auch beidseitig ohne Dekor mit braunem oder



schwarzem Kern. **Dekodur** Alu-Kompakt 400 Platten werden gegen Berechnung zugeschnitten, anfallende Reste werden mitgeliefert. Wir optimieren Ihre Zuschnitte. **Dekodur** Alu-Kompakt 400 Platten werden auf Bestellung gefertigt.

Format-Toleranzen

+10 – 0 mm - Die Plattenformate sind Produktionsformate. Bei notwendiger Maß- und Winkelgenauigkeit ist allseitiger Zuschnitt empfohlen.

Dicken

Mit Dekor einseitig (Rückseite: Melamingegenzug geschliffen): 3,00 – 5,00 mm.
Mit gleichem Dekor auf Vorder- und Rückseite: 3,00 – 12,00 mm.

Dicken-Toleranzen

3,00 – 4,90 mm ± 0,30 mm
5,00 – 6,90 mm ± 0,40 mm
7,00 – 8,90 mm ± 0,50 mm
9,00 – 12,00 mm ± 0,60 mm

Kern Farbe

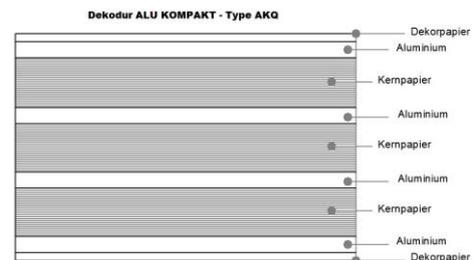
schwarz

Dekodur Alu-Kompakt Type AKQ

Dekodur Alu-Kompakt AKQ Platten sind Kompakt Platten mit 2 außenliegenden und 2 innenliegenden Aluminiumeinlagen, die den Kern in 3 gleich dicke Schichten teilen, für den dekorativen Einsatz in der Innenanwendung. Die Platten sollen keinen starken Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgesetzt werden (empfohlener Bereich +15°C - +35°C, 30 – 70 % rel. Luftfeuchte).



Dekodur Alu-Kompaktplatten AKQ werden gegen Berechnung zugeschnitten, anfallende Reste werden mitgeliefert. Wir optimieren Ihre Zuschnitte. **Dekodur** Alu-Kompakt Platten AKQ werden auf Bestellung gefertigt.



Format-Toleranzen

+10 – 0 mm - Die Plattenformate sind Produktionsformate. Bei notwendiger Maß- und Winkelgenauigkeit ist allseitiger Zuschnitt empfohlen.

Dicken

Mit gleichem Dekor auf Vorder- und Rückseite: 6,00; 8,00; 10,00, 12,00 mm.

Dicken-Toleranzen

3,00 – 4,90 mm ± 0,30 mm
5,00 – 6,90 mm ± 0,40 mm
7,00 – 8,90 mm ± 0,50 mm
9,00 – 12,00 mm ± 0,60 mm

Kern Farbe

schwarz

Dekodur Alu-Kompakt Type AKT

Dekodur Alu-Kompakt Platten AKT sind Kompakt Platten mit 3 innen-liegenden Aluminiumeinlagen, die den Kern in 4 gleich dicke Schichten teilen, für den dekorativen Einsatz in der Innenanwendung. Die Platten sollen keinen starken Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgesetzt werden (empfohlener Bereich +15°C – +35°C, 30 – 70 % rel. Luftfeuchte).

Dekodur Alu-Kompakt Platten AKT werden gegen Berechnung zugeschnitten, anfallende Reste werden mitgeliefert. Wir optimieren Ihre Zuschnitte. Dekodur Alu-Kompakt Platten AKT werden ausschließlich auf Bestellung gefertigt.

Format-Toleranzen

+10 – 0 mm - Die Plattenformate sind Produktionsformate. Bei notwendiger Maß- und Winkelgenauigkeit ist allseitiger Zuschnitt empfohlen.

Dicken

Mit gleichem Dekor auf Vorder- und Rückseite: 6,00; 8,00; 10,00, 12,00 mm.

Dicken-Toleranzen

3,00 – 4,90 mm ± 0,30 mm

5,00 – 6,90 mm ± 0,40 mm

7,00 – 8,90 mm ± 0,50 mm

9,00 – 12,00 mm ± 0,60 mm

Dekodur Alu-Kompakt Type AKM

Dekodur Alu-Kompakt Platten AKM sind Kompakt Platten mit 2 außenliegende und 1 innenliegenden Aluminiumeinlagen, die den Kern in 2 gleich dicke Schichten teilen, für den dekorativen Einsatz in der Innenanwendung.

Dekodur Alu-Kompakt Platten sollen keinen starken Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgesetzt werden (empfohlener Bereich +15°C – +35°C, 30 – 70 % rel. Luftfeuchte).

Dekodur Alu-Kompakt Platten AKM können gegen Berechnung zugeschnitten und anfallende Reste werden mitgeliefert.

Wir optimieren Ihre Zuschnitte.

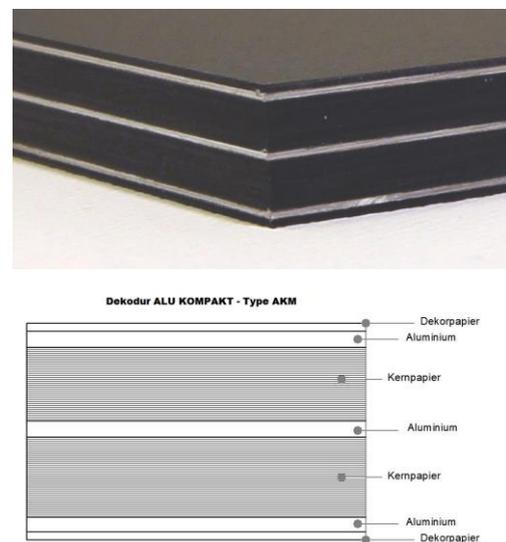
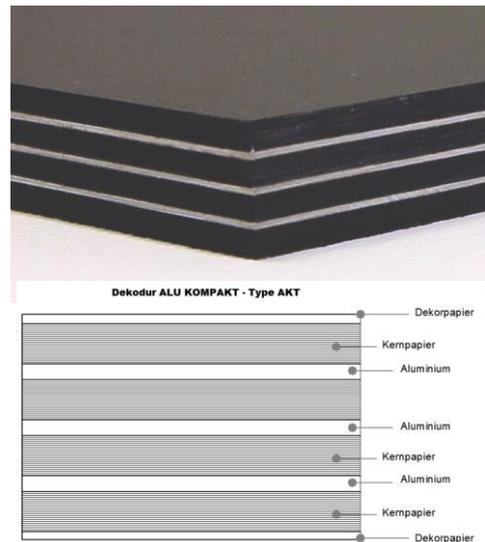
Dekodur Alu-Kompakt Platten AKM wird ausschließlich auf Bestellung gefertigt.

Format-Toleranzen

+10 – 0 mm - Die Plattenformate sind Produktionsformate. Bei notwendiger Maß- und Winkelgenauigkeit ist allseitiger Zuschnitt empfohlen.

Dicken

Mit gleichem Dekor auf Vorder- und Rückseite: 6,00; 8,00; 10,00, 12,00 mm.



Dicken-Toleranzen

3,00 – 4,90 mm ± 0,30 mm

5,00 – 6,90 mm ± 0,40 mm

7,00 – 8,90 mm ± 0,50 mm

9,00 – 12,00 mm ± 0,60 mm

Transport und Verpackung

Um Beschädigung des hochwertigen Werkstoffes an den Kanten und Flächen zu vermeiden, ist mit Sorgfalt zu hantieren. Trotz der ausgezeichneten Oberflächenhärte bzw. der Transportschutzfolie ist das Stapelgewicht von Dekodur Alu-Kompakt Platten eine mögliche Ursache für Beschädigungen. Daher müssen Verunreinigungen zwischen den Platten unbedingt vermieden werden. Dekodur Alu-Kompakt Platten müssen gegen das Verrutschen beim Transport gesichert sein. Beim Auf- und Abladen müssen die Platten gehoben werden - nicht über die Kante ziehen oder schieben! Transportschutzfolien müssen immer von beiden Seiten zum gleichen Zeitpunkt entfernt werden. Die Transportschutzfolie darf nicht erhöhten Temperaturen und direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

Lagerung und Klimatisierung

Dekodur Alu-Kompakt Platten sind waagrecht auf ebenen, stabilen Auflagern und Unterlageplatten zu stapeln. Dekodur Alu-Kompakt Platten müssen vollflächig aufliegen. Abdeckplatten sind immer auf dem Stapel zu belassen. Die obere Abdeckung sollte immer beschwert werden. PE-Verpackungsfolien müssen nach Entnahme von Platten wieder über dem kompletten Stapel geschlossen werden. Für Zuschnitt-Stapel gilt sinngemäß das gleiche. Eine falsche Lagerung kann zu bleibenden Verformungen der Platten führen. Dekodur Alu-Kompakt Platten sind in geschlossenen Räumen unter normalen klimatischen Bedingungen zu lagern. Klimadifferenzen an den beiden Plattenoberflächen sind zu vermeiden. Platten vor der Montage klimatisieren! Bei vormontierten Befestigungselementen ist daher auf eine von allen Seiten gleichmäßige Klimabeeinflussung zu achten. Zwischenlagen aus Holz oder Kunststoff verwenden.

Verarbeitung von Dekodur Alu-Kompakt Platten

Die Oberfläche der Dekodur Alu-Kompakt Platten besteht aus hochwertigen Melaminharzen und ist deshalb sehr widerstandsfähig. Die Bearbeitungseigenschaften der Dekodur Alu-Kompakt Platten sind ähnlich der Bearbeitung von Hartholz. Werkzeuge mit Hartmetallschneiden haben sich bewährt und sind für Dekodur Alu-Kompakt Platten unerlässlich. Werden hohe Standzeiten gefordert, sollten mit Diamant bestückte Werkzeuge eingesetzt werden. Scharfe Schneiden und ruhiger Lauf der Werkzeuge sind für eine einwandfreie Bearbeitung erforderlich. Das Ausbrechen, Aussplintern und Abplatzen auf der Dekorseite sind Folgen falscher Bearbeitung oder ungeeigneter Werkzeuge. Maschinentische sollen glatt und möglichst fugenlos sein, damit sich keine Späne festsetzen können, welche die Oberfläche beschädigen könnten. Dies gilt auch für Tische und Führungen von Handmaschinen.

Berechnung der Schnittgeschwindigkeit

$$v_c = D \cdot \pi \cdot n / 60$$

v_c – Schnittgeschwindigkeit

D – Werkzeugdurchmesser [m]

n – Werkzeugdrehzahl [min⁻¹]

Berechnung der Vorschubgeschwindigkeit

$$v_f = f_z \cdot n \cdot z / 1000$$

v_f – Vorschubgeschwindigkeit [m/min]

f_z – Zahnvorschub

n – Werkzeugdrehzahl [min⁻¹]

z – Zähne Zahl

Schneidwerkstoff

Es können Werkzeuge mit Schneiden aus Hartmetall (HW–Leitz - HM ProLine Leuco) verwendet werden. Um die Standzeitenverlängerung zu erreichen, wird der Einsatz der Werkzeuge mit Diamant-Schneiden (DP–Polykristaline Diamanten) empfohlen.

Allgemeine Hinweise

Eine zu geringe Spanabnahme kann zu schnellem anlegen der Schneide führen. Dadurch wird die erforderliche Motorleistung erhöht und die Werkzeugstandzeit wird geringer. Sind die Späne zu klein wird das Werkzeug schaben und daher schnell stumpf d.h. einen kurzen Standzeit.

Empfehlung Sägen: z.B. Leitz-HM-Sägeblatt WK 452-2-37 \varnothing 250-370 mm, oder Leitz-HM-Sägeblatt WK 872-2-87, $n = 4.000 \text{ min}^{-1}$, $v_f = 5-8 \text{ m/min}$, oder Leuco ProLine HM Sägeblatt
Empfehlung Fräsen (CNC) - HM-Fräser, ziehender Schnitt, $\varnothing 10 \text{ mm}$, $n = 12.000 \text{ min}^{-1}$, $v_f = 1,50 \text{ m/min}$

Zuschneiden mit Handgeräten

Für einzelne Schnitte sind feingezahnte Handkreissägen geeignet. Gering geschränkte Zähne sind vorzuziehen. Das Sägen soll von der Plattenoberfläche aus erfolgen, wobei die Säge geneigt zur Oberfläche geführt wird, ca. 30° . Für gerade Schnitte mit Handkreissägen muss eine Anschlagleiste, bzw. Laufschiene (Festools o.ä.) verwendet werden. Es sollten grundsätzlich hartmetallbestückte Sägeblätter verwendet werden. Das Sägen erfolgt von der Plattenunterseite, um Ausrisse an der Dekorseite zu vermeiden sollte die Zahnform für Grobschnitte eine WZ-Sägeblatt und für saubere Schnitte bei Dekodur Alu-Kompakt Platten - FZ oder TR eingesetzt werden.

Fräsen – Kantenbearbeitung

Kantenbearbeitung von Hand: Für das Bearbeiten der Kanten sind Feilen mit Doppel Hieb geeignet. Die Arbeitsrichtung der Feile geht immer von der Dekorseite zum Kern. Zum Brechen von Kanten können mit gutem Erfolg feine Feilen, Hobelfeilen, Schleifpapier (Körnung 100-150) oder Ziehklingen verwendet werden.

Kantenbearbeitung mit Handmaschinen: Zum Fase fräsen können elektrische Handhobeln mit Fase- bzw. Gehrungsrille verwendet werden. Handoberfräsen werden für spezielle Aufgaben (z.B. Ausschnitte für Waschtisch, Trax-Kupplung usw.) mit Hartmetallwerkzeugen eingesetzt. Zum Schutz der Dekodur Alu-Kompakt Plattenoberfläche soll die Auflagefläche der Handoberfräse mit z.B. Plattenabschnitten belegt werden, kein Filz! Frässpäne sind sorgfältig zu entfernen. Vorzugsweise sollten Fräswerkzeug mit einem Durchmesser 10-25 mm und eine Schnittgeschwindigkeit $v_c 30-50 \text{ m/sec}$ verwendet werden. Wir empfehlen generell hartmetallbestückte Fräser, die auch mit Wendeplatten erhältlich sind. Zur besseren Werkzeugausnutzung sind in der Höhe verstellbare Fräswerkzeuge vorzuziehen. Die durch die Bearbeitung entstandenen scharfen Kanten werden hinterher mit einer Feilen, Hobelfeilen, Schleifpapier (Körnung 100-150) gebrochen.

Kantenbearbeitung mit stationären Maschinen: Bei Fräsarbeiten an Dekodur Alu-Kompakt Platten sollte das optimale Verhältnis Zähnezahl, Schnittgeschwindigkeit und Vorschub beachtet werden. Sind die Späne zu klein, wird das Werkzeug schaben (brennen) und daher schnell stumpf, d.h. es hat eine relativ kurze Standzeit. Werden andererseits die Späne zu groß, wird die Kante wellig (Schläge) und unsauber. Hohe Drehzahlen sind nicht das einzige Kriterium für gute Kantenqualität! Beim Arbeiten mit Handvorschub dürfen nur Werkzeuge mit Kennzeichnung „BG-Test“ eingesetzt werden. Weiterhin darf der auf dem Werkzeug angegebene Drehzahlbereich aus Sicherheitsgründen weder über- noch unterschritten werden. Werkzeuge für Handvorschub dürfen nur im Gegenlauf verwendet werden.

Gefräste Kanten fertigstellen: Schleifen der Kantenfläche und Brechen der scharfen Kanten mit Schleifpapier. Zur Kantenbearbeitung können Handhobel mit Stahlsole verwendet wer-

den. Es empfiehlt sich auch HSS Messer zu benutzen. Der Schnittwinkel des Messers soll ca. 15° betragen.

Für die Bearbeitung von Dekodur Alu-Kompakt Platten sind Messerköpfe mit HW Wendeplattenmesser oder Diamant bestückte Fräser geeignet.

Oberfräsen

Für die Bearbeitung mit Oberfräsmaschinen und Bearbeitungszentren sind am besten Spiral-Vollhartmetall (VHW) oder Diamant bestückte (DP) Oberfräser geeignet. Werkstücke müssen sehr gut eingespannt werden, ggf. zusätzliche mechanische Spanner, Zwingen einsetzen um die Vakuum-Sauger zu unterstützen. Es ist auch zu empfehlen Schrumpfspannfutter ThermoGrip statt Spannzangenfutter zu verwenden, der höchste Stabilität und Steifigkeit aller bekannten Spannsysteme für Schaftwerkzeuge bietet. Ein befriedigendes Bearbeitungsergebnis kann nur bei ausreichender Steifigkeit der Maschine erreicht werden. „Leichte“ Auslegermaschinen sind nur bedingt geeignet.

Formatieren, Nuten und Fertigfräsen

Bei hoher Anforderung an die Schnittqualität. Z3 Ausführung für hohe Vorschübe.

Es kommen folgende Maschinen zum Einsatz: Oberfräsmaschinen mit/ohne CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahmen von Schaftwerkzeugen. Informationen zur Fräser Ausstattung:

Marathonbeschichtung für erhöhte Standwege und reduzierter Neigung zur Bildung einer Aufbauschneide. Einsatz in der Regel nach Schrufffräsern, Schnittzugabe ca. 1-2 mm Spiegelschliff an der Spanfläche für Bearbeitung.

Oberfräser zum Formatieren und Nuten mit absatzfreiem Schnitt

Es kommen folgende Maschinen zum Einsatz:

Oberfräsmaschinen mit CNC-Steuerung, Bearbeitungszentren, Sonderfräsmaschinen mit Frässpindeln zur Aufnahmen von Schaftwerkzeugen.

Informationen zur Fräser Ausstattung:

Negative Achswinkel der Schneiden für ausrissfreie Beschichtung beim Nuten und zur Unterstützung der Werkstückspannung bei kleineren Frästeilen. 5- bis 8-mal nachschärfbar bei normaler Abstumpfung. Kurzer, stabiler Schneidteil, dadurch besonders geeignet zum Nuten und Formatieren von abrasiven und schwer zerspanbaren Werkstoffe.

Falzen und Nuten

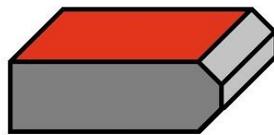
Falzinnenkanten sollten bei **Dekodur Alu-Kompakt** Platten immer gefast sein, nicht scharfkantig! Das schont die Ecke des Werkzeuges (der Wendeplatte) und verhindert Kerbwirkung. Die Standzeiten je Höheneinstellung schwanken je nach Werkzeugsorte und -formen, geforderter Schnittgüte und Trägermaterial oft erheblich. Für Großserien ist der Einsatz von diamantbestückten Werkzeugen empfehlenswert.

Kantenbearbeitung und Ecklösungen

Für **Dekodur Alu-Kompakt** Platten ist kein Kantenschutz erforderlich. Für sichtbare Kanten bietet sich eine Vielzahl von Gestaltungsmöglichkeiten an, nachfolgend ein paar Beispiele:



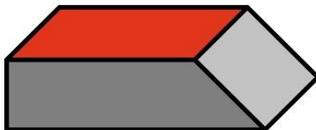
Standard Fase gerade



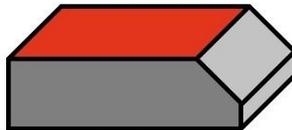
Standard doppel Fase



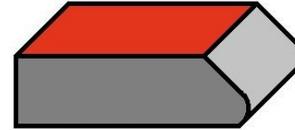
Standard gerundet



Standard abgeschrägt



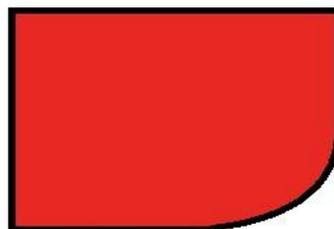
Standard 2/3 abgeschrägt



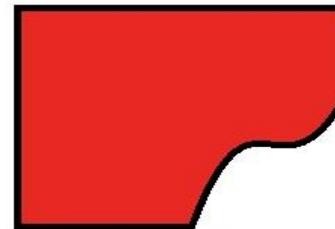
Standard abgeschrägt / gerundet



Standard Ecke abgeschrägt 45°



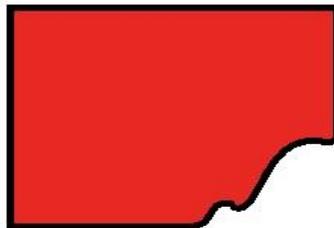
Standard Ecke gerundet



Standard Ecke geschwungen



Standard Ecke innen gerundet



Standard Ecke mehrfach geschwungen



Standard Ecke abgeschrägt 45° klein

Bohren

Zum Bohren werden Vollhartmetall (VHW) Spiral- oder Dübellbohrer verwendet. Auf Bearbeitungszentren ist ein Einsatz in der Hauptspindel statt im Bohrbalken bei der Drehzahl 2000 – 4000 min⁻¹ und Vorschubgeschwindigkeit 1,5 – 3,0 m/min. zu empfehlen. Die Austrittsgeschwindigkeit des Bohrers muss so gewählt werden, dass die Melaminoberfläche der Dekodur Alu-Kompakt Platten nicht beschädigt wird. Kurz bevor der Bohrer mit vollem Durchmesser aus dem Werkstück austritt, ist die Vorschubgeschwindigkeit um ca. 50% zu reduzieren. Bei Durchgangslöchern ist darauf zu achten, dass Gegendruck mit einem Hartholz oder gleichwertigem Material aufgebaut wird um das Ausbrechen der Melaminoberfläche zu verhindern.

Verschraubungen

Schrauben sollen nie mit den Kanten des Bohrloches in Berührung kommen. Sie müssen nach allen Seiten Spiel haben, damit das Material bei Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen arbeiten kann. Auf diese Weise werden Rissbildung im Bereich der Bohrungen und Plattenverzug vermieden. Wenn Linsensenkkopfschrauben verwendet werden, sind Unterlagsrosetten zwingend erforderlich.

Perforieren von Dekodur Alu-Kompakt Platten

Dekodur Alu-Kompakt Platten können mit unterschiedlichen Formen und Mustern perforiert oder durchbrochen werden, meistens werden sie gelocht oder geschlitzt.

Anmerkungen: Wichtig bei Verwendung für Geländerfüllungen:

- Die Plattendicke steht in direktem Zusammenhang zu den Befestigungsabständen
- Die Befestigung muss den statischen Erfordernissen und den örtlichen Bauvorschriften entsprechen, die Befestigungsabstände müssen bei gelochten Platten aber zumindest um 20% verringert werden.
- Löcher oder Schlitze dürfen für Kinder keine Aufstiegshilfe darstellen. Löcher sollen nicht größer als 50 mm Durchmesser sein. Bei Aussparungen in Dekodur Alu-Kompakt Platten empfehlen wir entsprechend der Absturzsicherung die Verwendung von Dekodur Alu-Kompakt 400 Platten.
- Beachten Sie, durch die Aussparungen wird die Platte geschwächt.
- Niemals mehr als 20% Material entfernen, wenn eine Absturzsicherung gefordert ist.
- Die Stege zwischen den Löchern, bzw. Schlitzen müssen mindestens genauso breit sein, wie die Durchmesser der Löcher bzw. der Schlitze. Dies gilt entsprechend auch für alle Randabstände.

Reinigung von Dekodur Alu-Kompakt Platten

Bei unbekanntem Flecken beginnen Sie bitte die Reinigung mit einer Grundreinigung,

Reinigungsverfahren 1 bis 7 der Reihe nach bis zum gewünschten Erfolg durchführen.

Um Schlieren- oder Schleierbildung zu verhindern muss eine Abschlussreinigung durchgeführt werden.

Grundreinigung Säubern Sie die Oberfläche einfach mit klarem heißem Wasser und verwenden Sie hierbei einen weichen Schwamm - NICHT scheuern „grüne“ Seite des Schwammes verwenden, ein weiches Tuch oder eine weiche Bürste (z.B. Nylonbürste).

Reinigungsverfahren 1 erfolgt wie die Grundreinigung, zusätzlich benutzen Sie handelsübliche Reinigungsmittel ohne scheuernde Bestandteile wie z.B. Geschirrspülmittel (Palmolive, Fairy), Glasreiniger (Ajax, Frosch).

Reinigungsverfahren 2 erfolgt wenn die Verunreinigung mit dem Reinigungsverfahren 1 nicht entfernt werden kann, mit Schmierseife Wasser-Lösung (1:3). Je nach Verschmutzungsgrad einwirken lassen.

Reinigungsverfahren 3 beginnt mit der Grundreinigung, jedoch können zusätzlich auch organische Lösungsmittel (z.B. Aceton, Spiritus, Nitroverdünnung, Terpentin) verwendet werden. Bei stärkeren Verunreinigungen die Verschmutzung mechanisch abtragen. Vorsicht: Kratzer vermeiden, Kunststoff- oder Holzspachtel verwenden.

Reinigungsverfahren 4 beginnt mit der Grundreinigung, jedoch zusätzliche Reinigung mit handelsüblichen Desinfektionsmitteln. Eine Dampfreinigung ist möglich. Beachten Sie das Trägermaterial (z.B. bei Holzwerkstoffen, Wandverkleidungen, Dämmungen, etc.), um eine Befeuchtung und Durchnässung zu vermeiden.

Reinigungsverfahren 5 Sofort entfernen! Bei Bedarf Reinigungsverfahren 3 und Schlussreinigung.

Reinigungsverfahren 6 Reiben Sie die Oberfläche mit einem weichen Tuch oder einem weichen Schwamm trocken ab. Wenn Verunreinigungen damit nicht entfernt werden können, verwenden Sie Silikonentferner (z.B. von Molto).

Reinigungsverfahren 7 Im Anschluss an die Grundreinigung können Flüssigkeitsreiniger mit Polierkreide (CIF, ATA) verwendet werden. Flüssigkeitsreiniger mit Polierkreide nur gelegentlich verwenden und keinen Druck ausüben um Kratzer zu vermeiden!

Bei extrem haftenden Kalkverunreinigungen können auch säurehaltige Reinigungsmittel (z.B. 10% Essig- oder Zitronensäure) verwendet werden.

Die Schlussreinigung Reinigungsmittel mit viel Wasser restlos entfernen, um Schlieren- und Schleierbildung zu vermeiden. Abschließend mit reinem heißen Wasser abwaschen und trocknen. Wischen Sie mit einem saugfähigen Tuch oder Papiertuch (Küchenrolle) die Oberfläche trocken.

Sicherheitsvorschriften bei Reinigung mit Lösungsmittel: Unfallverhütungsvorschriften beachten! Fenster öffnen! Keine offene Flamme!

Entsorgung

Dekodur Alu-Kompakt – Abfälle können in behördlich genehmigten Industriefeuerungsanlagen verbrannt werden.

Dekodur Alu-Kompakt – Abfälle können unter Berücksichtigung der örtlichen Abfallvorschriften auf Deponien abgelagert werden.

Gemäß TA – Abfall, Fassung v. 28.3.91, Kategorie I, Nr. 571, werden HPL – Reste als „sonstiger ausgehärteter Kunststoffabfall“ eingestuft. Kategorie I bedeutet, dass ein Material hausmüllähnlich ist.