

# DuPont™ Corian®

Kurzfassung der Verarbeitungsanweisungen



Corian.



ENDLESS EVOLUTION

[www.corian.de](http://www.corian.de)  
[www.corian.com](http://www.corian.com)

# DuPont™ Corian®

## Kurzfassung der Verarbeitungsanweisungen

Diese Broschüre enthält Arbeitsanweisungen und Sicherheitsvorschriften zur erfolgreichen Verarbeitung von DuPont™ Corian®.

Sie beschreibt den handwerklichen Standard, der zur Erzielung der Kundenzufriedenheit erforderlich ist.

Die in der Broschüre beschriebenen Verarbeitungsverfahren sind in der Region Europa, Naher Osten und Afrika allgemein anerkannt und müssen bei der Verarbeitung angewendet werden, um die Voraussetzungen für die 10-Jahres-Installationsgarantie von DuPont zu erfüllen.

Für weitere Informationen über die Verarbeitung von DuPont™ Corian®, wenden Sie sich an Ihren DuPont™ Corian® Lieferanten.

Sie gilt ausschließlich für die Verarbeitung von Corian® Produkten.

### INHALT

---

|  |               |
|--|---------------|
| <b>A. WAS IST DUPONT™ CORIAN®</b>                | <b>S. 4</b>   |
| <b>B. CORIAN® UND UNSERE UMWELT</b>              | <b>S. 4</b>   |
| <b>C. SICHERHEITSGESAMTREGELN</b>                | <b>S. 4-5</b> |
| <b>D. WERKZEUGE &amp; ZUBEHÖR</b>                |               |
| D.1 Sägen und Sägeblätter                        | S. 6-7        |
| D.2 Fräsen und Fräser                            | S. 7          |
| D.3 Schleifen und nachbearbeiten                 | S. 7          |
| D.4 Spannsystem                                  | S. 8          |
| D.5 Schablonen                                   | S. 8          |
| <b>E. PRÜFUNG VON DUPONT™ CORIAN®</b>            | <b>S. 9</b>   |
| <b>F. LAGERUNG &amp; HANDHABUNG</b>              | <b>S. 9</b>   |
| <b>G. VERARBEITUNG</b>                           |               |
| G.1 DuPont™ Corian® Schneiden                    | S. 10         |
| G.2 Positionierung der Fugen                     | S. 10         |
| G.3 Fugen erstellen in DuPont™ Corian®           | S. 11-12      |
| G.4 Kantendetails und Kantengestaltung           | S. 13-14-15   |
| G.5 Wandanschlussprofil                          | S. 16         |
| G.6 DuPont™ Corian® Formteile                    | S. 16-17      |
| G.7 Ausschnitte in DuPont™ Corian®               | S. 18-19      |
| G.8 Rahmen und Träger                            | S. 20         |
| G.9 DuPont™ Corian® thermoplastisch Verformen    | S. 21         |
| G.10 Vertikale Anwendungen                       | S. 22         |
| G.11 Nachbearbeiten und Polieren                 | S. 23-24      |
| <b>H. GARANTIEINFORMATIONEN</b>                  | <b>S. 25</b>  |
| <b>I. WAS MAN BEACHTEN ODER VERMEIDEN SOLLTE</b> | <b>S. 26</b>  |

### A. WAS IST DUPONT™ CORIAN®

---

DuPont™ Corian® ist ein massives Oberflächenmaterial ohne Poren. Es ist homogen zusammengesetzt aus etwa 1/3 Acrylharz (PolyMethylMethAcrylat - PMMA) und etwa 2/3 Aluminium-Trihydrat (ATH), einem natürlichen Mineralfüllstoff, der aus Bauxit gewonnen wird.

DuPont™ Corian® wird in einer Vielzahl von Anwendungen im Wohn- und Objektbereich als dekoratives Oberflächenmaterial eingesetzt. Es bietet Design-Flexibilität, Funktionalität und Haltbarkeit.

Es steht als Plattenware und Formteil zur Verfügung und lässt sich mit konventionellen Holzbearbeitungswerkzeugen nahezu beliebig gestalten. DuPont™ Corian® ist das Original-Oberflächenmaterial nur von DuPont.

Es genießt breite Akzeptanz als Material für Arbeitsflächen, Waschtische, Wannerverkleidungen, Duschwände, Spülbecken, Waschbecken und Labortische. Es wird in zahlreichen Segmenten eingesetzt, darunter in der Hotellerie und Gastronomie, im Ladenbau, im Gesundheitswesen, in Banken und in Büros.

### B. DUPONT™ CORIAN® UND UNSERE UMWELT

---

DuPont und alle seine Produktbereiche haben sich dem Respekt für die Umwelt verpflichtet. Eine Reihe von Initiativen tragen dazu bei, geschäftlichen Erfolg aufzubauen, ohne die Zukunft nachfolgender Generationen aufs Spiel zu setzen. Zu den Maßnahmen gehören das Engagement für die Ziele - Null Abfall und Null Emissionen, die Erhaltung von Energien und Ressourcen sowie das Material-Recycling.

Aufgrund seiner natürlichen Eigenschaften kann DuPont™ Corian® als umweltfreundliches Material klassifiziert werden. DuPont™ Corian® ist:

- **Haltbar und erneuerbar:** DuPont™ Corian® ist langlebig und lässt sich leicht reparieren und erneuern. Man kann es nachbearbeiten; im Verarbeitungsprozess entsteht daher bis zu 1/3 weniger Abfall als bei Stein.
- **Chemisch träge und umweltverantwortlich:** Bei DuPont™ Corian® gibt es keine spontanen Reaktionen mit anderen Chemikalien oder Elementen, die Umweltauswirkung ist daher gering. DuPont™ Corian® erfüllt auch die strengen Anforderungen für den Lebensmittelbereich. Die Pigmente, die zur Färbung des Materials eingesetzt werden, sind alle für den Lebensmittelkontakt zugelassen.
- **Nicht toxisch:** Bei Zimmertemperatur ist DuPont™ Corian® nicht toxisch, es gibt praktisch keine Ausgasungen von flüchtigen organischen Verbindungen (VOC). Im Brandfall gewährleistet DuPont™ Corian® eine saubere Verbrennung und produziert nur geringste Rauchmengen. VOC-Emissionen während des Aushärtungsprozesses von DuPont™ Corian® Klebstoff und Versiegelung sind außerordentlich niedrig und liegen weit unter den entsprechenden US- und EU-Standards.

### C. SICHERHEIT

---

Sicherheit gehört zu den Unternehmenskernwerten von DuPont. Das Sicherheitsbewusstsein von DuPont geht auf die Gründerjahre des Unternehmens als Schwarzpulverhersteller zurück (1802). Seit dieser Zeit ist Sicherheit Teil der Unternehmenskultur. Zur Verarbeitung und Montage von DuPont™ Corian® wird eine Vielzahl von Qualitätswerkzeugen benutzt.

Als DuPont™ Corian® Verarbeitungs- und Installationsbetrieb sind die Sicherheitsrichtlinien in dieser Broschüre unbedingt anzuwenden. DuPont Surfaces ist davon überzeugt: "Sicherheit spielt eine Schlüsselrolle bei unserem Geschäftserfolg."

#### **Sicherheitsrichtlinien:**

1. Im Interesse Ihrer eigenen Sicherheit sollten Sie die entsprechenden Anweisungen im Handbuch lesen, bevor Sie die verschiedenen Werkzeuge in Betrieb nehmen. Informieren Sie sich über die Anwendungsbereiche und die Beschränkungen des jeweiligen Geräts, wie auch über die spezifischen damit verbundenen Risiken

2. Der Arbeitsplatz muss mit Schutzvorrichtungen ausgestattet sein, die sofort in Betrieb genommen werden. Ein Entfernen der Schutzeinrichtungen ist verboten.
3. Erden Sie alle Geräte
4. Entfernen Sie Einstell- und Schraubenschlüssel.
5. Halten Sie den Arbeitsbereich sauber.
6. Verwenden Sie keine elektrischen Geräte in gefährlicher Umgebung.
7. Halten Sie Kinder und Besucher fern.
8. Überlasten Sie die Maschinen nicht.
9. Verwenden Sie die richtigen Werkzeuge.
10. Tragen Sie geeignete Schutzkleidung.
11. Benutzen Sie immer Schutzbrillen oder geprüfte Brillenschutzschilder. Benutzen Sie gegebenenfalls auch Gesichts- oder Staubmasken
12. Sichern Sie das Werkstück. Benutzen Sie gegebenenfalls Schraubzwingen oder einen Schraubstock, um das Werkstück zu halten.
13. Bringen Sie sich in keine unsichere Position. Bleiben Sie immer mit beiden Beinen fest auf dem Boden, und halten Sie immer das Gleichgewicht.
14. Halten Sie die Werkzeuge in optimalem Zustand.
15. Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, bevor Sie die Geräte warten und Zubehör wie Sägeblätter, Bohrerstippen, Schneider usw. auswechseln.
16. Benutzen Sie das empfohlene Zubehör.
17. Vermeiden Sie, dass das Gerät unbeabsichtigt startet.
18. Stellen Sie sich unter keinen Umständen auf das Gerät.
19. Überprüfen Sie beschädigte Bauteile.
20. Lassen Sie das Gerät nie unbeaufsichtigt laufen - schalten Sie die Stromzufuhr „aus“.
21. Bedienen Sie kein Werkzeug, während Sie unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen

*INSBESONDERS WENN SIE MIT DUPONT™ CORIAN® UND DESSEN ZUBEHÖR UMGEHEN; GILT:*

22. Tragen Sie DuPont™ Corian® Platten zu zweit, am besten senkrecht, tragen Sie strapazierfähige Handschuhe, und benutzen Sie gegebenenfalls Trageriemen.
23. Stapeln Sie in Kartons verpackte Produkte nicht zu hoch oder nachlässig.
24. Bewahren Sie denaturierten Alkohol, Klebstoffe und alle anderen giftigen oder leicht entzündlichen Materialien an einem sicheren und belüfteten Ort auf.

Sicherheitsdatenblätter zu DuPont™ Corian® dem massiven Oberflächenmaterial von DuPont™ (Material Safety Data Sheets) erhalten Sie auf der Webseite von DuPont ([www.dupont.com](http://www.dupont.com)) unter dem Suchbegriff "MSDS":

Im Falle eines Unfalls mit medizinischen Folgen können Sie sich mit dem Medizinischen Leiter für Europa der Firma DuPont in Verbindung setzen:

Telefon: +41 22 717 5131 (oder Fax Nr. +41 79 360 80 84).

Der Medizinische Leiter Europa der Firma DuPont wird den behandelnden Arzt kontaktieren um:

1. Näheres über den Vorfall zu erfahren.
2. Hinsichtlich des beteiligten Produktes die bestmöglich Therapie zu erörtern

### D. WERKZEUGE UND ZUBEHÖR

Die meisten holzverarbeitenden Betriebe verfügen über die notwendigen Werkzeuge für die Verarbeitung von DuPont™ Corian®. Es gibt keine absolute Empfehlung dafür, mit welcher Fräse, welcher Marke oder welcher Leistung DuPont™ Corian® bearbeitet werden sollte. Doch müssen Elektrowerkzeuge über eine ausreichende Leistung verfügen, um eine qualitativ hochwertige Verarbeitung und eine lange Lebensdauer der Maschinen zu gewährleisten.

Nachstehend finden Sie eine Aufstellung von Holzbearbeitungswerkzeugen, mit denen DuPont™ Corian® Platten und -Formteile effizient und sicher bearbeitet werden können.

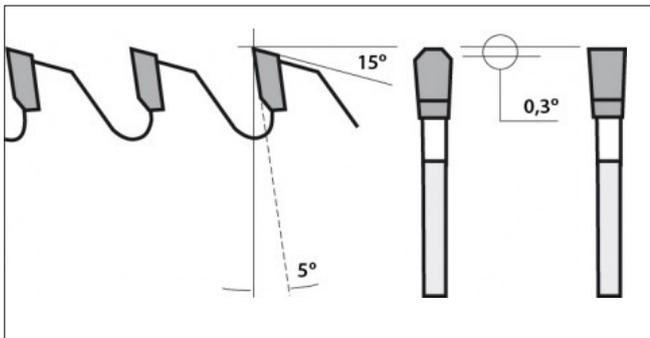
#### D.1. SÄGEN UND SÄGEBLÄTTER

Alle Kreissägen Typen können verwendet werden, um DuPont™ Corian® längs zu sägen und zuzuschneiden. Zu den empfehlenswertesten üblichen Sorten zählen:

- Formatkreissäge mit Schiebeschlitten
- Vertikale Formatkreissäge
- Trennsäge
- Tragbare Hochleistungskreissäge
- Radialsäge
- Bügelsäge

Unabhängig vom Kreissägen Typ müssen alle Sägen:

- Hochleistungsfähig sein.
- Drei-Span-Blätter aus HM haben, die nur zum Schneiden von DuPont™ Corian® benutzt werden
- Kreissägeblätter mit einer Neigung von -5 zu +10 Grad haben, die mit dem Hinweis „für das Schneiden von Hartkunststoffen“ gekennzeichnet sind.
- Ein ruhiges Blatt, kleine Hakenzähne, Messingstöpsel und dickes Stammblatt haben.
- Alle Sägen und Sicherheitsrichtlinien müssen mit den örtlichen Sicherheitsstandards übereinstimmen.



Die Blätter sollten regelmäßig mit einer Schleifscheibe (400-600er Körnung) geschärft werden. Die Blätter sollten 8 Zähne pro 24 mm Durchmesser haben.

# DuPont™ Corian®

## Kurzfassung der Verarbeitungsanweisungen

In dieser Tabelle finden sie die Trockenblätter, die für das Schneiden von DuPont™ Corian® am besten geeignet sind:

| BLATT DURCHMESSER MM | SÄGESCHLITZ BREITE MM | BLECH STÄRKE MM | C-IOCH MM | ANZAHL DER ZÄHNE | NEIGUNG MM |
|----------------------|-----------------------|-----------------|-----------|------------------|------------|
| 200                  | 2.8                   | 2.2             | 30        | 64               | 9.8        |
| 250                  | 3.2                   | 2.6             | 30        | 80               | 9.8        |
| 300                  | 3.2                   | 2.6             | 30        | 96               | 9.8        |
| 350                  | 3.6                   | 3.0             | 30        | 108              | 10.2       |
| 400                  | 4.4                   | 3.6             | 30        | 120              | 10.5       |
| 450                  | 4.4                   | 3.6             | 30        | 144              | 9.8        |
| 500                  | 4.4                   | 3.6             | 30        | 160              | 9.8        |

### D.2. FRÄSEN UND FRÄSER

Fräser müssen mit einer Hartmetallschneide versehen sein. Bei einigen Anwendungen mit CNC-Ausrüstung kann auch ein polykristalliner Diamantfräser geeignet sein.

Für den täglichen Bedarf sollten Sie über folgendes verfügen:

- Hartmetallbestückte 10-mm-Fräser Z1 mit 12-mm-Schaft (UK-12,7 mm)
- Hartmetallbestückte 10-mm-Fräser Z2 mit 12-mm-Schaft (UK-12,7 mm)
- Hartmetallbestückte Bündigfräser
- 12-mm-Schaft (UK-12,7 mm) mit Anlaufleger oder Bündigfräse.

In dieser Tabelle finden Sie genaue Richtlinien für die Verwendung von Fräsern:

| AUFGABE  | WERKZEUGE / FRÄSER                                    |
|--|---|
| <b>Normale Arbeiten:</b><br>z.B. Kanten und Fugen beschneiden, Ausschnitte | Hartmetallbestückte 10-mm-Fräser Z2 mit 12-mm*-Schaft |
| <b>Schwerarbeiten:</b><br>z.B. große Ausschnitte, Banjoschnitte, Kehlungen | Hartmetallbestückte 10-mm-Fräser Z1 mit 12-mm*-Schaft |
| <b>Detailarbeit:</b><br>z.B. Kantenbehandlung                              | Hartmetallbestückte Bündigfräser                      |

\*12 mm (UK-12.7 mm)

### D.3. SCHLEIFEN, SCHLEIFMASCHINEN UND NACHBEARBEITUNG

Es hängt wesentlich von der DuPont™ Corian® -Nachbearbeitung ab, wie der Endverbraucher Ihre Fähigkeiten als DuPont™ Corian® Verarbeiter wahrnimmt.

Schleifen ist ein wesentlicher Teil der Bearbeitungszeit, deshalb sollten Sie wie folgt ausgerüstet sein:

- Schwingschleifer
- Kleiner Handschleifer
- Exzentrerschleifer
- Feststehender Bandschleifer
- Tragbarer Bandschleifer
- Breitbandschleifer

### D.4. SPANNSYSTEM

Verschiedene Zwingentypen sind für die Verwendung mit DuPont™ Corian® geeignet:

- Federzwingen
- G-Zwingen
- Schraubzwingen
- Vakuum-Plattenspanner

Die folgende Tabelle zeigt Empfehlungen für die verschiedenen Anwendungen:

| AUFGABE  | ZWINGENTYP                       |
|--|----------------------------------|
| Kantengestaltungstreifen befestigen                  | Federzwingen oder Schraubzwingen |
| Schablonen oder Richtlatten an Ort und Stelle halten | G-Zwingen oder Schraubzwingen    |
| Zusammenhalten                                       | Schraubzwingen, Plattenspanner   |

### D.5. SCHABLONEN

Für alle Installationen von DuPont™ Corian® die Ausschnitte enthalten, sollten Ausschnitt-Schablonen angefertigt werden.

Lagern Sie alle Schablonen so, dass sie in gutem Zustand bleiben und die Führungskante maßgerecht bleibt (z. B. in einem senkrechten Ständer). Stellen Sie sicher dass die Ausschnittschablonen sauber und glatt sind, um die Formteile passgenau einzukleben.

Es gibt mehrere gute Systeme zur Herstellung von Ausschnittschablonen. Jedes Einzelne hat seine eigenen Eigenschaften und Vorteile. Vergleichen Sie hier genau, welches am Besten in Ihren Arbeitsablauf passt, bevor Sie eines anschaffen.

### E. PRÜFUNG VON DUPONT™ CORIAN®

---

Prüfen Sie Plattenware und Formteile vor der Verarbeitung.

Arbeiten Sie nicht mit Produkten, deren Mängel den Verarbeitungsaufwand deutlich erhöhen.

DuPont übernimmt keine Kompensationsleistungen für Arbeiten an Produkten, die nicht dem Qualitätsstandard entsprechen

Bitte beachten Sie die DuPont™ Corian® Produktspezifikation oder halten Sie Rücksprache mit Ihrem DuPont™ Corian® Lieferanten, wenn Sie Fragen zur Qualität des Produkts haben.

Wesentlicher Faktor bei der Überprüfung von DuPont™ Corian® Platten ist die Begutachtung der Farbkonsistenz. Durch die Zusammensetzung von DuPont™ Corian® – natürliche Mineralien werden in einem komplexen Prozess mit synthetisiertem Acryl vermischt – entstehen leichte Farbabweichungen zwischen den einzelnen Produktionszyklen. Farbschwankungen sind sowohl innerhalb einer Platte als auch zwischen Platten derselben Farbe möglich

Um die bestmögliche Farbübereinstimmung von DuPont™ Corian® sicherzustellen, sollten folgende Richtlinien genau befolgt werden:

Schritt 1: Verarbeiten Sie Platten derselben Palette (gleiche Chargennummer).

Schritt 2: Überprüfen Sie den Code, der auf jeder Platte aufgedruckt ist, und verarbeiten Sie Platten, deren Codes möglichst nahe beieinander liegen (z.B. 906 34 21 & 906 34 81).

Schritt 3: Nehmen Sie eine optische Überprüfung der Farbübereinstimmung vor. Kleben Sie 2 kleine Teile zusammen um die Farbgleichheit zu prüfen.

Wenn sich in einer kompletten Palette eine Platte ohne Etikett oder aufgedruckten Zahlencode befindet, handelt es sich wahrscheinlich trotzdem um eine Platte derselben Charge. Bitte befolgen Sie Schritt 3, bevor Sie mit einer Installation beginnen, bei der diese Platte verarbeitet werden soll.

Falls Sie nach Durchführung der drei o.g. Schritte eine signifikante und nicht akzeptable Farbdifferenz feststellen sollten, setzen Sie sich bitte mit Ihrem DuPont™ Corian® Repräsentanten in Verbindung.

### F. LAGERUNG & HANDHABUNG

---

Versuchen Sie nicht, eine DuPont™ Corian® – Platte ohne die Hilfe einer zweiten Person zu entladen oder zu tragen.

Tragen Sie die Platten nicht horizontal oder ungestützt, und fassen Sie die Platten beim Entladen nicht mit bloßen Händen an.

Das Produkt ist zerbrechlich und schwer. Es muss sorgfältig behandelt werden, damit auf der Werkbank Material erster Güte verarbeitet werden kann

Die Platten müssen so gelagert werden, dass das Produkt in einem perfekt egalisierten Zustand bewahrt wird, d.h. kein Verziehen.

DuPont™ Corian® muss in einem trockenen und gut belüfteten Bereich aufbewahrt werden. Die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 15° und 23°C.

Formteile sollten so gelagert werden, dass ein schneller Zugriff möglich ist und der Kartoninhalt leicht festgestellt werden kann. Lagern Sie keine schweren Produkte auf Formteile enthaltende Kartons. Aus Sicherheitsgründen sollten nicht mehr als sechs solcher Kartons aufeinander gestapelt werden.

Unter keinen Umständen dürfen DuPont™ Corian® Kartons im Freien gelagert werden.

Wenn DuPont™ Corian® extrem kalten Temperaturen ausgesetzt war, muss es vor der Verarbeitung auf Zimmertemperatur erwärmen (ca. +18° bis +20 °C).

DuPont™ Corian® Fugenkleber und andere DuPont Klebstoffe müssen in horizontaler Position, in einem kühlen dunklen Bereich (bei möglichst konstanter Temperatur im Bereich von 12° bis 16°C) gelagert werden.

Alle DuPont™ Corian® Kleber haben eine Mindesthaltbarkeit von 2 Jahren. Bitte prüfen Sie vor Gebrauch das Verfallsdatum

## G. VERARBEITUNG

---

Die in diesem Abschnitt beschriebenen Verarbeitungsverfahren ermöglichen eine effiziente Verarbeitung von DuPont™ Corian® -Platten und -Formteilen.

Es handelt sich bei diesen Anweisungen um eine Einführung in die grundlegenden Verarbeitungstechniken von DuPont™ Corian®. Ausführlichere Informationen erhalten Sie auf [www.corian.de](http://www.corian.de) oder bei Ihrem DuPont™ Corian® Vertriebspartner.

### G.1. SCHNEIDEN

Vor dem Schneiden sorgfältig die Planzeichnung prüfen und eine Zuschnittliste vorbereiten. Es ist außerordentlich wichtig, für die Ausdehnung bzw. Schrumpfung von DuPont™ Corian® einen Spielraum von 3 mm zu berücksichtigen.

Bei allen DuPont™ Corian®-Projekten für die Ausdehnung zwischen Wänden einen Zwischenraum von mindestens 3 mm freilassen.

*Notiz: 4 / 6 mm DuPont™ Corian® Platten sind ausschließlich für vertikale Anwendungen geeignet. Es können Farb- oder Musterunterschiede entstehen wenn 4, 6, 12 und 19 mm DuPont™ Corian® Platten miteinander verklebt werden:  
**Verkleben Sie keine DuPont™ Corian® Platten unterschiedlicher Produktionsherkunft!***

### G.2. POSITIONIERUNG DER FUGEN

Das eingehende Lesen der Pläne für eine DuPont™ Corian® Installation verfolgt ein zweifaches Ziel:

1. Die Fugen sind so zu positionieren, dass der Bedarf an DuPont™ Corian® Platten und Zubehörmaterial auf ein Minimum beschränkt wird.
2. Die Fugen sind so zu positionieren, dass die Produktleistung maximiert wird.

Alle Fugen müssen stumpfnahverklebt sein, d.h. die Fugen müssen entweder lotrecht oder parallel zur Länge der Platte angebracht werden. Alle Fugen in Arbeitsplatten müssen verstärkt sein.

Folgen Sie dem unten angeführten Schritt-für-Schritt-Prozess, um die besten Fugenpositionen auszuwählen.

#### 1. Beachten Sie die Position der Kochfelder und/oder Wärme abgebender Geräte

Wenn immer möglich, sollten Klebenähte parallel zu den Kanten von Ausschnitten und wärmeabgebenden Einbauten verlaufen. Halten sie mindestens 250 mm Abstand zu denselben.

#### 2. Fugen und Geschirrspülmaschine

Klebefugen dürfen nicht über einem Geschirrspülgerät positioniert werden.

*Hinweis: Legen Sie immer Isoliermaterial unmittelbar über eine Geschirrspülmaschine (zwischen die Geschirrspülmaschine und die DuPont™ Corian® -Arbeitsplatte).*

#### 3. Fugen und Innenecken

Wo immer möglich (d.h. wo Design und optimale Wirtschaftlichkeit es zulassen) sollten die verstärkten Fugen in einem Mindestabstand von 35 mm von der Innenecke positioniert werden. Alle Innenecken müssen einen Mindestradius von 5 mm aufweisen

#### 4. Fugenposition und die Größe transportierbarer Bauteile

Erwägen Sie sorgfältig die Größe und das Gewicht transportierbarer Bauteile und deren Einwirkung auf eventuellen Fugen am Montageort. Ermitteln Sie anhand der Informationen aus der Prüfung der Gegebenheiten vor Ort die ideale Balance zwischen diesen beiden miteinander kollidierenden Fragen.

### G.3. FUGEN ERSTELLEN

Wenn zwei DuPont™ Corian® Stücke in einer Standard-Arbeitsplattenfuge aneinandergesetzt werden, ist es wichtig, dass die beiden Stücke exakt zusammenpassen. Die ideale Vorbereitung für die beiden zusammenzufügenden Kanten ist die Fräserdurchzugsmethode (das Spiegelschnittverfahren). Bei dieser Methode wird ein Standard-Fräser Z2 simultan über die Führungskanten beider zusammenzufügender DuPont™ Corian® -Stücke geführt (Abb. siehe unten).



Spiegelschnitt

Nach dem Fräsen der Fuge beide aneinanzufügenden Schnittflächen leicht mit Schleifpapier mit 150er/180er Körnung schleifen. Dabei die Kanten nicht abrunden.

Säubern Sie beide Kanten von Verunreinigungen, die zu einer Verfärbung der Fuge führen könnten. Wischen Sie beide Kanten mit einem in klarem denaturiertem Alkohol getränktem sauberen weißen Tuch ab. Durch den Fugenbereich verlaufende Tintenstrahlnummern oder angezeichnete Markierungen sollten ebenfalls entfernt werden, um eine Verunreinigung der Fuge zu vermeiden.

Probeweise beide Kanten aneinandersetzen, um zu prüfen, ob sie exakt zusammenpassen.

Kunststoffabziehband direkt unter die Fuge kleben, damit DuPont™ Corian® hin- und hergeschoben werden kann. Platten von unten so ausrichten, dass die Oberfläche völlig glatt ist. Zwischen den zwei aneinanzufügenden Teilen einen Abstand von 3 mm lassen.

Füllen Sie die Fuge mit DuPont™ Corian® -Fugenkleber in der passenden Farbe. Schieben Sie die Platten zusammen und spannen Sie die Fuge ohne übermäßigen Druck zusammen.

Ausführliche und umfassende Verarbeitungshinweise und Installationstechniken erhalten Sie bei Ihrem DuPont™ Corian® Lieferanten oder in der detaillierten Fassung des DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuchs.

Alle DuPont™ Corian® Klebefugen müssen nach den ausführlichen Erklärungen in diesem Kapitel ausgeführt werden, um die DuPont Garantierichtlinien zu erfüllen.

Damit der Anspruch auf die DuPont-Garantie gewährleistet ist, müssen sämtliche DuPont™ Corian® -Fugen verstärkt werden. Eine verstärkte Fuge weist die gleiche Festigkeit wie die DuPont™ Corian® -Platte auf.

Die DuPont™ Corian®-Verstärkung muss die gleiche Dicke wie die bearbeitete Platte aufweisen und die gesamte Länge der Fuge abdecken. Auf die gesamte Breite der DuPont™ Corian®-Verstärkung muss DuPont™ Corian® -Fugenkleber aufgetragen werden. Alle DuPont™ Corian® -Fugen nahe einer Hitzequelle und alle Fugen einer Küchenarbeitsfläche müssen abgeschragt sein.

Stellen Sie sicher, dass der Kleber gleichmäßig entlang der gesamten Länge der Fuge austritt, wenn der Zwingendruck ausgeübt wird.

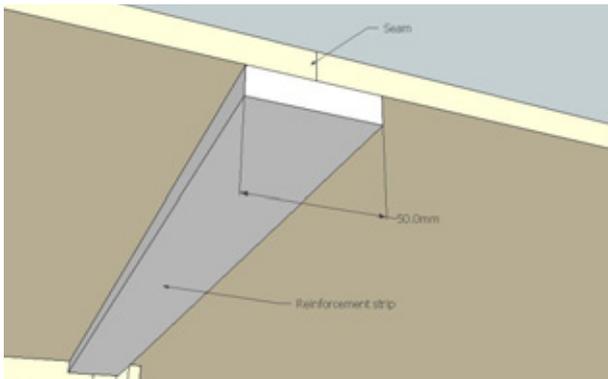
**SPANNEN SIE DIE FUGE OHNE ÜBERMÄSSIGEN DRUCK ZUSAMMEN.**

Nach dem Trocknen und Aushärten des Klebers überschüssigen Klebstoff mit einem Hobel entfernen. Lassen Sie den Kleber 45 Minuten (bei Raumtemperatur 18° Celsius) aushärten. Wenn der Kleber trocken und hart ist, entfernen Sie den Überschuss mit einem Blockhobel.

Um die Naht fertig zu bearbeiten, verwenden Sie einen Exzentrerschleifer oder eine andere Standard-Schleifmaschine wie in Kapitel G11 „Schleifen und Polieren“ beschrieben.

# DuPont™ Corian®

## Kurzfassung der Verarbeitungsanweisungen



Verstärken Sie alle Fugen mit einem 50 mm breiten und 12 mm starken Streifen DuPont™ Corian®.



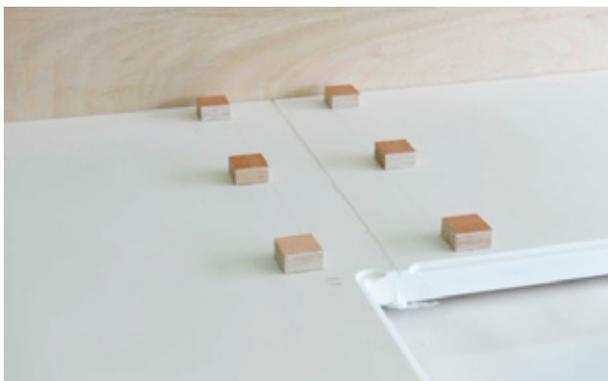
Reinigen Sie die Fugen mit einem sauberen, mit denaturiertem Alkohol getränkten Tuch.



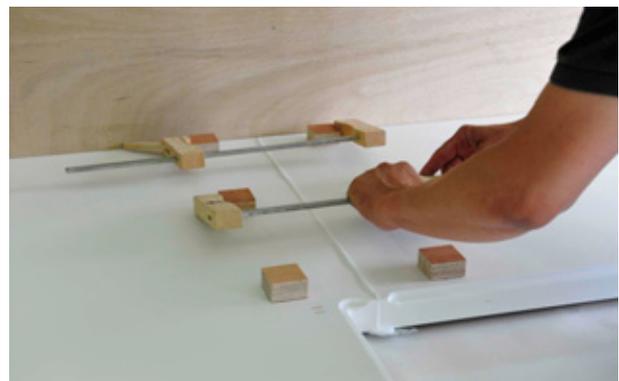
Tragen Sie DuPont™ Corian® Kleber auf die Verstärkung auf.



Fügen Sie die Platten zusammen und lassen Sie einen 2 mm Abstand. Füllen Sie diese Fuge mit DuPont™ Corian® Kleber.



Schieben Sie die Platten zusammen um die Fuge zu schließen.



Spannen Sie die Platten ohne übermäßigen Druck.

### G.4. KANTENDETAILS UND KANTENGESTALTUNG

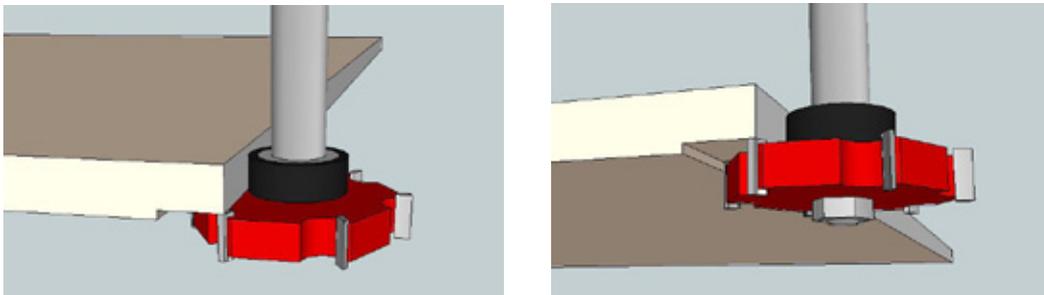
#### GEFÄLZTE KANTEN

Eine empfohlene Methode für die Kantengestaltung ist das Fälzen der Deckmaterialflächenunterseite. Durch dies wird eine zusätzliche Festigkeit in der Fuge, eine akkurate Kantengestaltungsplatzierung und eine hervorragende Fugenqualität erreicht.

Da die Unterseite der Platten von gemaserten Farben uneben ist oder einige Luftblasen hat, die die Fugenqualität beeinflussen, wird dieses Verfahren empfohlen, um die angesprochene Problematik auszuschließen.

Benötigte Werkzeuge:

- Minimum 1400 W Fräse
- Oberflächenfalzfräser (Abb. Siehe unten) oder präpariert mit einer C.N.C. Fräse.



#### SCHRITTE ZUR FERTIGSTELLUNG

1. Stellen Sie sicher, dass die Arbeitsplatten soweit fertig gestellt sind, dass die zu verklebenden Stellen gut vorbereitet wurden. Dazu gehört, dass die Arbeitsplatten zur anschließenden stumpfen Eckverklebung noch 1,5 mm größer sind als das Endmaß, weil der Kleber bei der Verklebung solange darauf verweilen muss, bis er ausgehärtet ist. Dieses Übermaß wird anschließend bündig gearbeitet.
2. Dies bedingt, dass alle Innen- und Außenecken gefertigt sind.
3. Versehen Sie die Fräse mit dem Falzfräser oder bei einer C.N.C.-Fräse der entsprechenden Fräse.
4. Fräsen Sie einen 13,5 mm x 2 mm großen Falz längs aller Kanten der Arbeitsplatte, die eine Kantengestaltung erhalten sollen.
5. Drehen Sie die Deckplatte um, und bearbeiten Sie den Frässchnitt mit einem Schaber oder feinem Sandpapier nach, um eine glatte Oberfläche zu erzielen.

#### Nützliche Hinweise:

Der Falzfräser gestattet eine Fertigstellung des Falzes auf allen geraden und gebogenen Linien, ohne die Arbeitsplatte wenden zu müssen.

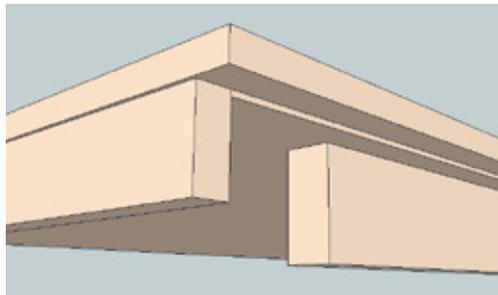
Verwenden Sie nach Möglichkeit eine Fräse mit einem möglichst großen Aufleger; dadurch wird ein mögliches Kippen während des Fräsens verhindert.

### KONSTRUKTION DER GERADEN VORDERKANTE

Die gerade Vorderkante ist genauso wichtig wie die Innen- und Außenecken, wenn es darum geht, ein fugenloses Enderscheinungsbild zu erreichen. Dieses Verfahren ist ein einfacherer Prozess, muss jedoch genauso sorgfältig hergestellt werden.

### SCHRITTE ZUR FERTIGSTELLUNG

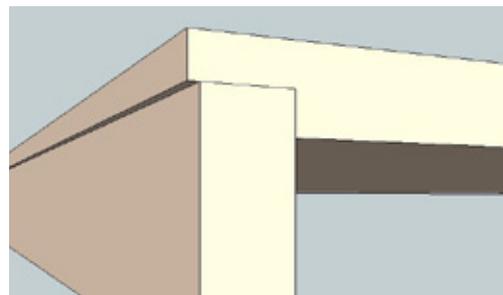
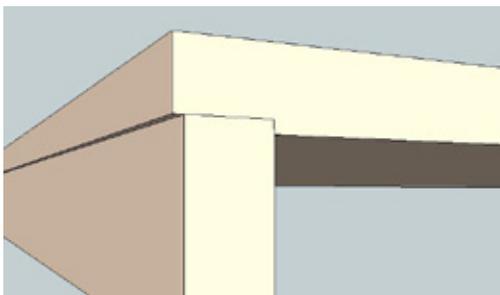
1. Fertigen Sie aus Material, dessen Farbe mit der Farbe des Oberflächenmaterials übereinstimmt, die gewünschte Anzahl von DuPont™ Corian® Streifen. Diese müssen für die ganze Kantengestaltungsgröße reichen. Es ist von großer Bedeutung, dass die Kantenfugen nicht mit den Oberflächenfugen fluchten. An diesem Punkt ist eine sorgfältige Planung und Bauausführung erforderlich, um sicherzustellen, dass die Differenz beider Fugen mindestens 50 mm beträgt.



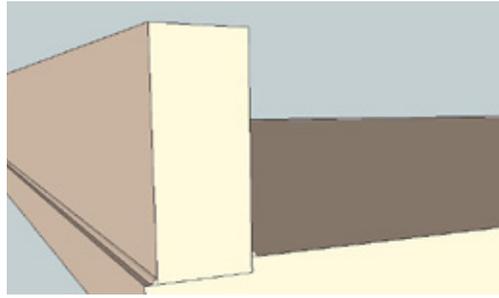
#### Nützliche Hinweise:

Stellen Sie unbedingt sicher, dass die Platten beim Zusammenpressen in einem 90° Grad Winkel zueinander liegen.

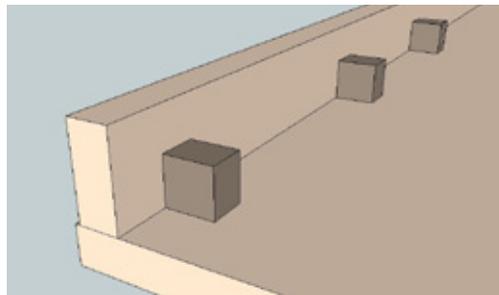
Die Breite der Streifen kann wie folgt berechnet werden: Gesamtplattendicke minus Oberflächendicke plus der Tiefe des Falzes = Breite der Streifen (Abb. siehe unten).



2. Schleifen Sie die Kante der Streifen, die an die gefalzte Kante angeklebt werden soll, glatt.
3. Drehen Sie die Platte um, und prüfen Sie, ob alle Kantenstreifen passgenau sind.
4. Tragen Sie reichlich DuPont™ Corian® Fugenkleber auf den gefalzten Bereich auf, und stellen Sie sicher, dass der gesamte gefalzte Bereich gleichmäßig beschichtet ist
5. Platzieren Sie die Kanten in unmittelbarer Nähe des Falzes, und klemmen Sie diese in Abständen von max. 100 mm mit Hilfe kleiner Sprungfedern oder Schraubzwingen fest
6. Sorgen Sie dafür, dass der Klebewulst, der sich an der Rückseite der Fuge bildet, frei bleibt und ablüften kann.
7. Sorgen Sie dafür, dass der Klebewulst, der sich an der Vorderkante der Fuge bildet, kontinuierlich ist und frei bleibt.



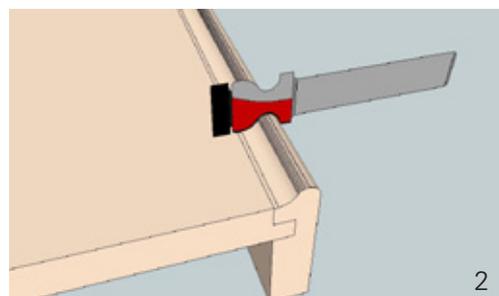
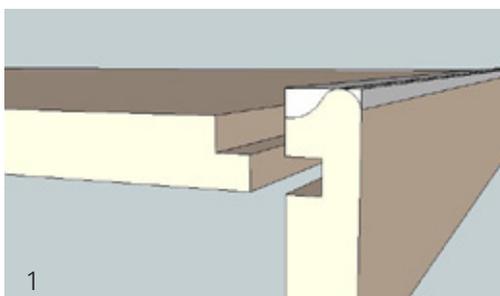
Lassen Sie den DuPont™ Corian® Fugenkleber sowohl an Punkt x als auch an Punkt y in (Abb. siehe oben) eine Wulst bilden. Falls die Wulstbildung an Punkt x nicht kontinuierlich verläuft, tragen Sie zusätzlichen DuPont™ Corian® Fugenkleber auf. Eine weitere Methode besteht in der Konstruktion der Vorderkantengestaltung ohne Anwendung der Falztechnik. Es ist nämlich möglich, Vorderkanten unmittelbar an die Unterseite der DuPont™ Corian® Platte anzubringen. Wenn Sie diese Technik anwenden, müssen Sie die Unterseite der Platte auf Mängel überprüfen **und immer die Vorderkante und die Unterseite der Platte schleifen, bevor die Fugen erstellt werden.**



*Hinweis: Auch für Farben der Stein-Kollektion sollte diese Technik verwendet werden.*

### SCHWALLRAND

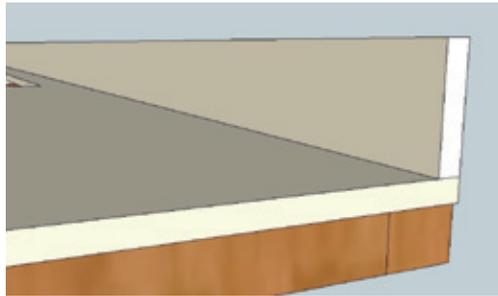
Um einen Schwallrand zu erstellen, wird die Vorderkante an die Stirnseite der Platte geklebt. Um die Vorderkante anzubringen, werden 3 Weg G-Klemmen verwendet, die die Kante bei der Verklebung an die Platte drücken können. Eine empfehlenswerte Methode ist es, die Positionierung mit einer Nut- und Federeinfassung auszuführen, die dafür sorgt, dass die Kante an die richtige Stelle vorfixiert wird (1). Der Schwallrand kann mit einer Tischfräse vorgefräst werden oder anschließend mit einer Oberfräse und Profilfräsern geformt werden (siehe Bild) (2).



### G.5. HOHLKEHLEN

#### G.5.1. WANDANSCHLUSSPROFIL

Das Wandanschlussprofil (WAP) beschreibt eine Anbindung zur vertikalen Wand, die mit einer einfachen Stoßfuge an die Platte angefügt ist. Das WAP ist eine schnelle und einfache Methode, einer DuPont™ Corian® -Platte zusätzlichen Wert zu geben; es kann entweder mit DuPont™ Corian® -Fugenkleber oder mit Silikon angeklebt werden.



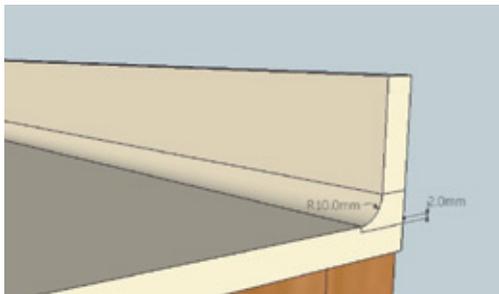
*Aufgeklebter Wandanschluss*

#### G.5.2. GEWÖLBTE HOHLKEHLE

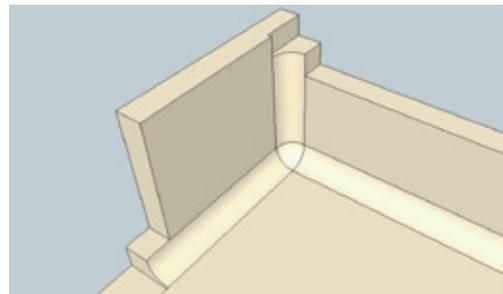
Eine gewölbte Hohlkehle wird erstellt, indem ein zusätzliches Stück in die Fuge zwischen der Oberfläche und der Hohlkehle eingefügt wird, das gerundet ist, um eine fugenlose gewölbte Fuge zu erreichen.

Eine Methode, um dies zu erreichen ist die Oberflächen-Einfügemethode:

Die Einfälzung der Hohlkehle in die Arbeitsplatte erfordert einen Streifen von 12 x 22 mm, der 2 mm tief in die Platte eingefälzt wird. Dies erlaubt dann das Anfräsen einer Hohlkehle mit dem Radius 10 mm zwischen Arbeitsplatte und dem Wandanschluss.



*Hohlkehle*



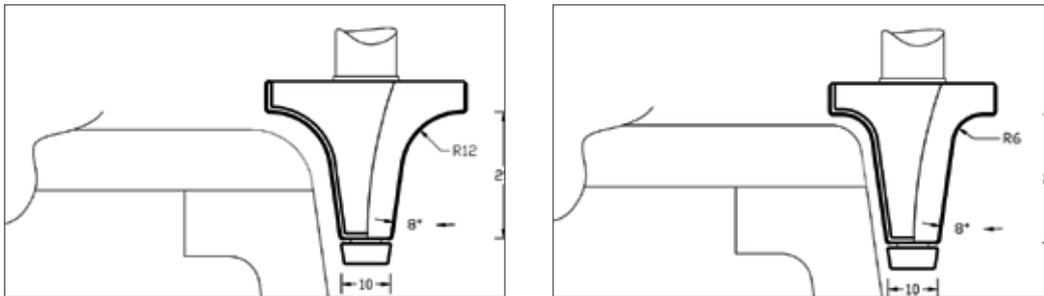
*Hohlkehlendetail, erstellt mit der AK-8G von Albin Kraus oder FRE317S von Virutex.*

### G.6. FORMTEILINTEGRATION

Die Installation von DuPont™ Corian® Formteilprodukten muss präzise und genau erfolgen, um immer eine gute Passgenauigkeit zu gewährleisten. Die richtigen Werkzeuge sind von entscheidender Bedeutung. Der Zustand aller Werkzeuge muss hochwertig sein, die Fräser müssen scharf und die Hubbegrenzer und Führungen akkurat und präzise sein. Die folgenden Punkte sind von größter Bedeutung für alle Formteileinfügungen: Für „S“ geeignete Formteile (Unterbau)

1. Ein robuster waagerechter Arbeitsplatz ermöglicht die Installation des Formteils in die Platte.
2. Eine Oberfräse mit mindestens 1400 W, Ø 30 mm Kopiering und 12 mm Spannzange
3. Eine genaue Schablone für das zu installierende Formteilmodell oder ein mittels CNC erstellter Ausschnitt
4. Die empfohlenen zwei Fräser für die für „S“ geeigneten Formteile:

- Lichtausschnittfräser, 10 mm
- Radiusfräser (z.B. Ref. Titman® ROU12715)



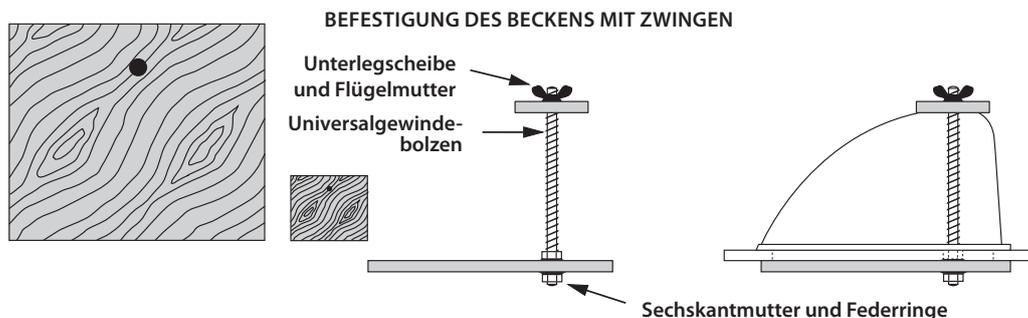
Beispiel eines Fräsers für die Endbefräseung eines untergeklebten Formteiles

Für weitere Informationen steht Ihnen Ihr Werkzeughändler zur Verfügung:

- [www.titman.co.uk](http://www.titman.co.uk) - [www.albinkraus.at](http://www.albinkraus.at)
- [www.festool.com](http://www.festool.com) - [www.leitz.org](http://www.leitz.org)

### SCHRITTE ZUR FERTIGSTELLUNG

1. Drehen Sie die Platte um, und schleifen Sie den Bereich glatt, auf dem das Formteil angebracht werden soll.
2. Spannen Sie die selbstgefertigte Schablone an ihre Position (die Platte liegt immer noch umgekehrt).
3. Fräsen Sie den Beckenausschnitt mit Hilfe einer Oberfräse (min. 1400 W), ausgestattet mit einer 30 mm-Führungshülse, und einem 10 mm-Ausschnittfräser.
4. Entfernen Sie die Schablone und nehmen Sie eine Passprobe des Beckens vor. Kleben Sie Beckenpositionierungsblöcke mit Heißkleber um den Beckenflansch, um das Becken im Ausschnitt zu zentrieren.
5. Unterbau geeignete- DuPont™ Corian® -Becken können direkt auf die DuPont™ Corian® -Platte geklebt werden, ohne jede mechanische Stütze. Voraussetzung ist, dass die Platte und das Formteil vor dem Aneinanderfügen geschliffen und gereinigt werden
6. Kontrollieren Sie die Innenrandseite des Beckens auf Mängel (führen Sie eine Probeanpassung durch).
7. Säubern Sie die Innenrandseite und die zu beklebenden Bereiche mit klarem denaturiertem Alkohol.
8. Tragen sie den Corian® Fugenkleber etwa 7 mm von der Kante entfernt mit einem dicken Wulst um die Beckenöffnung herum auf.
9. Drehen Sie das Becken um, und positionieren Sie es gegen die Positionierungsblöcke. Prüfen Sie auf korrekte Fluchtung.
10. Drücken Sie das Becken fest an seine Position. Schauen Sie durch die Abflussöffnung, und prüfen Sie die gesamte Fuge auf austretenden Kleber. Verwenden Sie Zwingen (oder ähnliche Vorrichtungen) zur Befestigung des Beckens, um dieses zu halten, bis der Kleber ausgehärtet ist.
11. Nach der Aushärtung des Klebers entfernen Sie die Zwingen und drehen das Becken um.



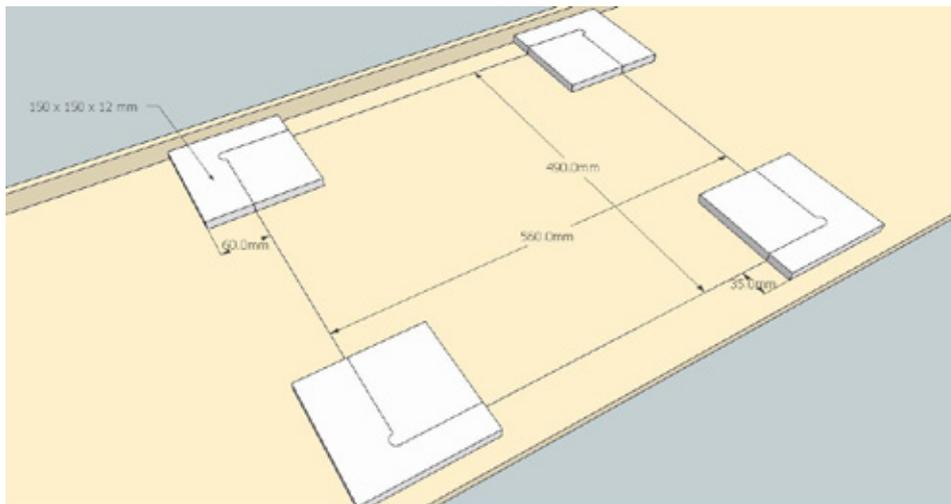
12. Mit einer Fräse mit Kombinationsfräser (ref. Titman® ROU12715) fräsen Sie überschüssiges Plattenmaterial im Inneren des Beckens zurück
13. Schleifen und bearbeiten Sie das Becken wie normal üblich.

### G.7. AUSSCHNITTE FÜR KOCHFELDER

DuPont empfiehlt ausdrücklich die Erstellung des Kochfeldausschnittes in der Werkstatt, weil das geforderte Verfahren aufwändig ist und es damit schwierig wird, dies in seiner gesamten Sorgfalt am Ort der Montage auszuführen. Je nach Art des Kochfeldes werden verschiedene Methoden der Ausschnitterstellung notwendig.

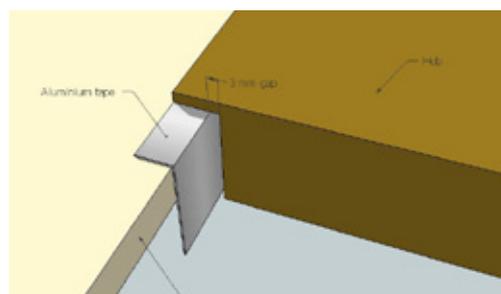
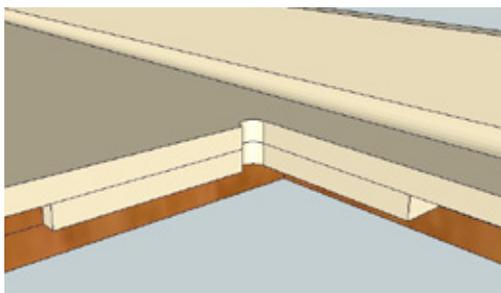
#### G.7.1. HOCHFESTIGKEITSAUSSCHNITT (VORGESCHRIEBENES VERFAHREN FÜR RECHTECKIGE KOCHFELDER)

Die vorgeschriebene Methode zur Installation eines rechteckigen Kochfeldes ist der Hochfestigkeitsausschnitt. Eine ausführlichere Beschreibung dieses Verfahrens findet sich im Verarbeitungshandbuch, Kapitel 8, Ausschnitte in DuPont™ Corian®, oder fragen Sie ihren Lieferanten.



#### SCHRITTE ZUR FERTIGSTELLUNG

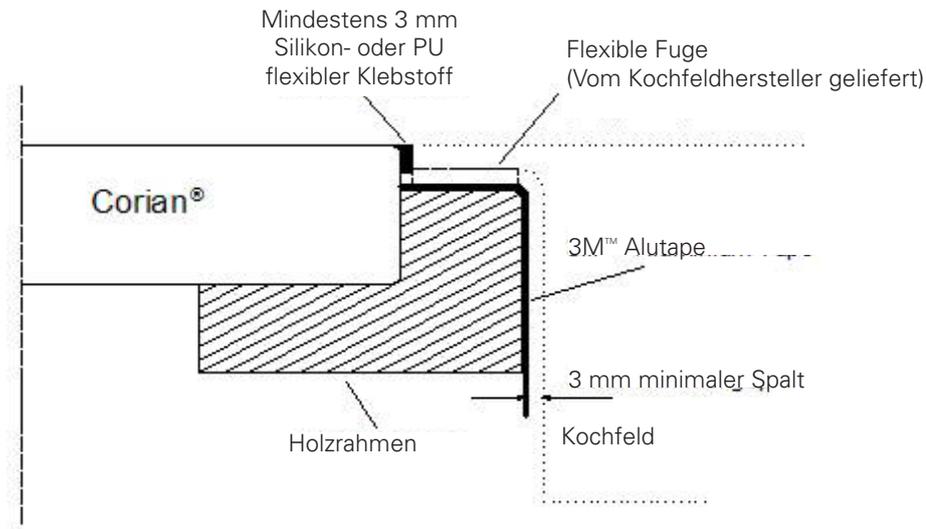
1. Die Ausschnitte dürfen ausschließlich mit einer Oberfräse ausgeführt werden, in der ein scharfer Hartmetallfräser mit geraden Schneiden und mindestens 10 mm Durchmesser eingespannt ist, um eine saubere Schnittkante ohne Kerben zu erzeugen.
2. Benutzen Sie immer die passende Schablone für die jeweilige Flanschgröße.
3. Die Innenkanten müssen mit größter Sorgfalt geschliffen werden, um alle Ruckspuren zu entfernen. Die oberen und unteren Kanten müssen auf einen Mindestradius von 1,5 mm geschliffen werden, bis sie rund und glatt sind.
4. Gehen Sie beim Schleifen der Ecken besonders sorgfältig vor, denn sie sind besonders empfindlich. Jede Ecke muss mit einem weiteren DuPont™ Corian® Stück verstärkt werden, welches mit DuPont™ Corian® Fugenklebstoff angebracht wird. Lassen Sie einen Mindestabstand von 3 mm zwischen dem Ausschnitt und dem elektrischen Gerät. Falls möglich, sollte ein größerer Abstand vorgesehen werden. Details können Sie der nachstehenden Zeichnung entnehmen.
5. Bekleben Sie die Ausschnittkante mit reflektierendem Aluminiumklebebandes von 3M (Scotch Brand Tape 425/427). Der Rest sollte in den Ausschnittbereich hinuntergeschoben werden.
6. Alle vier Ecken sollten doppelt mit dem Band verstärkt werden. Achten Sie dabei darauf, dass die Kanten immer überlappen



*Hinweis: Um Hitzeschäden am Wandanschluss oder der Wandverkleidung zu vermeiden, sollte hinter dem Kochfeld ein Abstand von 100 mm sein. Dies kann auch erreicht werden, wenn die Arbeitsplatte im Bereich des Kochfeldes nach vorne verbreitert wird.*

**NUR WENN DAS KOCHFELD MIT EINER DER VORGESCHRIEBENEN METHODEN  
ORDNUNGSGEMÄSS INSTALLIERT WURDE, IST DIE DUPONT GARANTIE GÜLTIG.**

*Hinweis: Für flächenbündige Kochfelder gilt die DuPont™ Corian® Garantie nur, wenn folgende Richtlinien befolgt werden:*



### SCHRITTE ZUR FERTIGSTELLUNG

1. Der Ausschnitt muss mit einer Fräse und einem geraden und scharfen Hartmetallwerkzeug mit mindestens 10 mm Durchmesser ausgeführt werden. Benutzen sie eine genaue Schablone, die es erlaubt, den Ausschnitt umlaufend 3 mm größer als das Einbauteil zu fräsen.
2. Große Sorgfalt muss darauf verwendet werden, den Ausschnitt selber bis in alle Ecken und Kanten zu schleifen, um mögliche Rattermarken zu beseitigen. Schleifen sie einen Radius von 1,5 mm an, bis alles glatt und sanft wird.
3. Fixieren sie den Unterstützungsrahmen aus wasserfestem Holz mit SMP Polymerkleber und schützen sie die Kante dann mit dem reflektierenden 3M Scotch Aluminiumklebeband.
4. Bringen Sie das Schaumband des Kochfeldherstellers an, legen sie das Kochfeld ein und versiegeln den umlaufenden 3 mm Spalt mit einem wärmebeständigen MS Polymerkleber.

### BITTE BEACHTEN!

- Installieren sie das Kochfeld wie im Benutzerhandbuch des Herstellers vorgeschrieben.
- Luftzirkulation ist unter dem Induktionskochfeld erforderlich.
- Überprüfen sie, ob alle benötigten Isolationsmaterialien angebracht wurden.

*Hinweis: Wird nach der Installation des Kochfelds eine Ausschnittmodifikation durch eine nicht autorisierte Person vorgenommen, können die Garantieansprüche ihre Gültigkeit verlieren.*

### G.8. RAHMEN UND TRÄGER

DuPont™ Corian® muss von einem starken flächendeckenden Rahmen getragen werden, der die DuPont™ Corian® Arbeitsplatte auf Dauer auf gleichem Niveau hält.

Die unterschiedlichen Gestaltungsmöglichkeiten und Überhänge stellen verschiedene Herausforderungen an unsere Stützrahmen.

Der flächendeckende Rahmen kann am Montageort gefertigt und die DuPont™ Corian® Arbeitsplatte darauf aufgebaut werden.

Gängiger ist das Verfahren, einen flächendeckenden Rahmen in der Werkstatt zu fertigen und ihn mit einem Weichkleber auf die Arbeitsplatte zu kleben.

Die Montage mit Erstellung einer vollkommen ebenen Fläche wird dann durch Anpassung an den Rahmen und die Arbeitsplatte als Gesamteinheit durchgeführt.

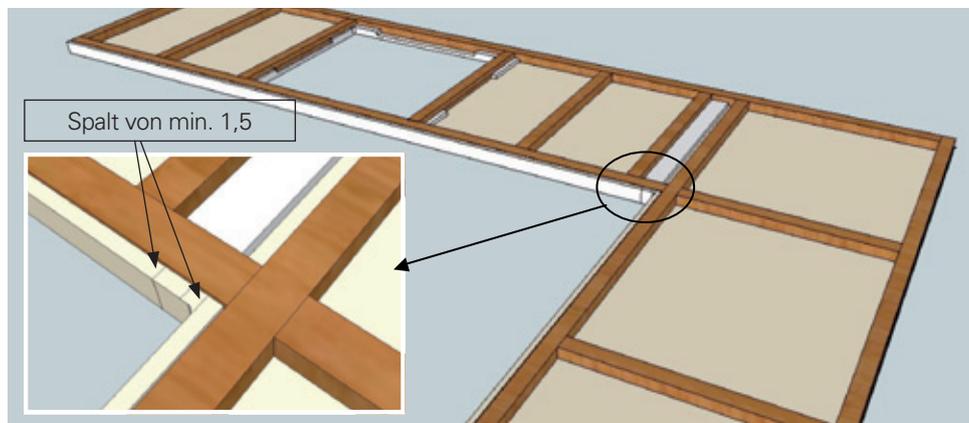
Der flächendeckende Rahmen muss mit einem Abstand von 1,5 mm zu der DuPont™ Corian® Platte mit Silikon, Neopren-Plattenkleber oder Polyurethan-Kleber befestigt werden.

Drei verschiedene Materialien können in einem DuPont™ Corian® Rahmenträger verwendet werden:

- feuchtigkeitsbeständige M.D.F.-Platten
- feuchtigkeitsbeständige Spanplatten
- feuchtigkeitsbeständiges Sperrholz

Vorder-, Rück- und seitliche Rahmenträger sind obligatorisch. Die Vorder- und Hinterseite der Platte müssen durchgehend unterstützt werden. Idealerweise wird die Unterstützung aus Überlappungsgründen in zwei verschiedenen Dicken ausgeführt. Beispiel: 12 mm für die erste Schicht und 16 mm für die zweite Querunterstützung sollten spätestens alle 600 mm angebracht sein.

Ein Spalt von 1,5 mm sollte zwischen Unterkonstruktion und Corian Kanten vorhanden sein, um die unterschiedlichen Ausdehnungen der Materialien ausgleichen zu können.



Wir bevorzugen den skelettierten Unterbau (siehe Abb.). Trotzdem wird auch die vollflächige Unterkonstruktion von der begrenzten 10 Jahres Garantie von DuPont abgedeckt, wenn ein dauerelastischer Kleber für die Verbindung dieser mit der Corian Platte benutzt wird.

Auch mit einer vollflächigen Unterkonstruktion muss die Klebefuge verstärkt werden (Abb.).

*Hinweis: Alle Klebefugen müssen verstärkt werden. Bei Arbeitsplatten, die breiter als 760 mm sein sollen, wird die Verstärkung in den Überstand und nicht über dem Schrank angebracht.*

### G.9. THERMOPLASTISCHE VERFORMUNGEN

DuPont™ Corian® lässt sich aufgrund seiner Materialzusammensetzung gemäß den in diesem Abschnitt umrissenen Anweisungen thermoplastisch verformen.

DuPont™ Corian® sollte auf 160° bis 165°C aufgeheizt werden, damit die Mehrheit aller Farben geformt werden kann. Wenn die Temperatur zu niedrig ist, ist das Material noch zu steif und es kann Beschädigungen bei der Formung geben. Temperaturen über 170°C können unakzeptable Blasen und Verfärbungen hervorrufen.

Die Aufheizzeiten hängen vom Ofentyp und von der Größe des zu verformenden Stückes ab. Heizplatten erwärmen schneller und effizienter.

*Hinweis: Die Farbserie Illuminations der transluzenten DuPont™ Corian® Farben erfordern eine niedrigere Temperatur, um ihren einzigartigen Charakter zu behalten. Am besten verhalten sie sich bei 145-150° C. diese Temperatur minimiert die Farbveränderung.*

In der unteren Tabelle findet sich die Aufheizzeit in der Aufheizstation :

| PLATTENSTÄRKE | OFENTEMPERATUR | AUFHEIZZEIT* |
|---------------|----------------|--------------|
| 6 mm          | 160°C -175°C   | 15-30 min    |
| 12 mm         | 160°C -175°C   | 25-45 min    |
| 19 mm         | 160°C -175°C   | 35-50 min    |

\* abhängig von der benutzten Heizquelle

Für weitere Einzelheiten verweisen wir auf das DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch 2012, oder nehmen sie Kontakt zu unserer technischen Abteilung auf.

*Hinweis: Eine Ofentemperatur, die 175°C überschreitet, kann die Oberfläche der Platte überhitzen, bevor die Innenseite der Platte die Temperatur für die thermoplastische Verformung erreicht. Überschreiten Sie diese Temperatur nicht. Bevor der thermoplastische Verformungsvorgang beginnt, muss ein Test durchgeführt werden, um Ihren Ofen zu kalibrieren und damit die optimale Zeit/Temperatur für das thermoplastische Verformen herauszufinden.*

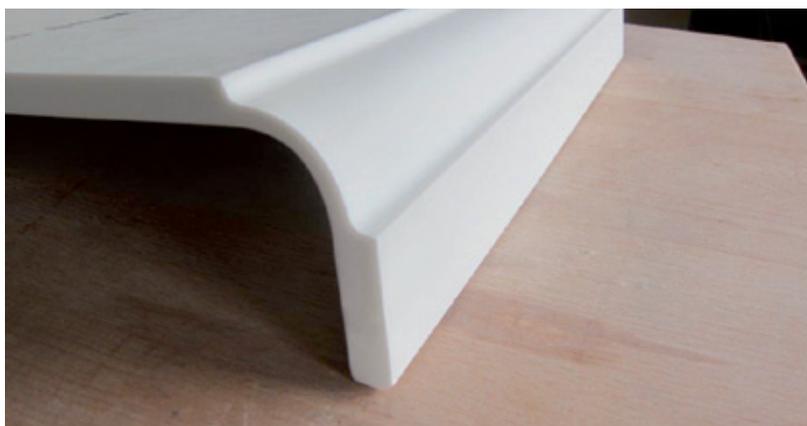
Die richtige Materialvorbereitung ist von entscheidender Bedeutung für ein erfolgreiches thermoplastisches Verformen.

Ein wesentlicher Bestandteil einer erfolgreichen thermoplastischen Verformung ist der Krümmungsradius.

In der folgenden Tabelle finden sich die möglichen Radien beim Thermoformen der standardisierten DuPont™ Corian® Stärken:

| PLATTENSTÄRKE | MINIMALRADIEN |
|---------------|---------------|
| 6 mm          | 25 mm         |
| 12 mm         | 50 mm         |
| 19 mm         | 127 mm        |

Mit der Einfälztechnik auf der Rückseite der Platte im Bereich des Radius, kann der Mindestbiegeradius verkleinert werden. Der Minimalbiegeradius kann bei manchen Farben abweichen (z.B. bei den strukturierten Farben mit Partikeln). Für weitere Einzelheiten verweisen wir auf das Verarbeitungshandbuch.



### G.10. VERTIKALE ANWENDUNGEN

Die 4 und 6 mm DuPont™ Corian® Platten sollen nur in vertikalen Anwendungen eingesetzt werden.

Die beschränkte 10-Jahres-Garantie für Installationen findet nur auf vertikale Anwendungen der 4 und 6 mm-DuPont™ Corian® Platten Anwendung.

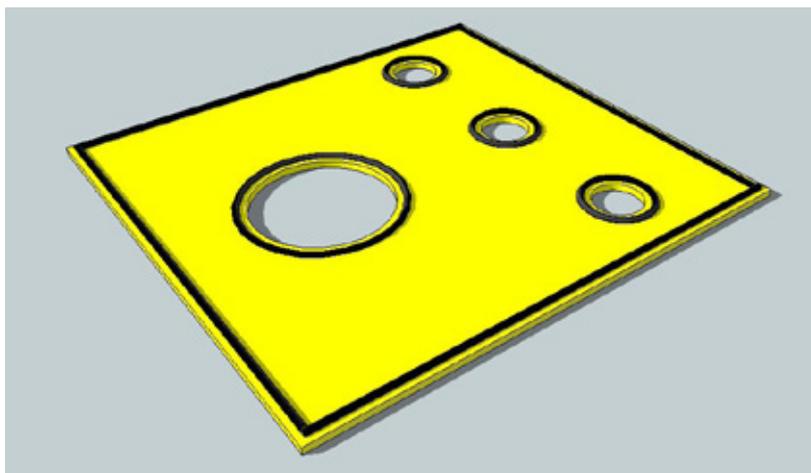
Eine wesentliche Voraussetzung für alle vertikalen Anwendungen von DuPont™ Corian® Platten ist, dass sie den Dimensionen und Ausrichtungen der bestehenden Wand angepasst werden müssen.

#### Ideale Träger für das vertikale Ankleben sind:

- Wasserfeste Gipsbauplatten
- Feuchtigkeitsbeständiges Sperrholz
- M.D.F.-Platten
- Alle fehlerfreien Kacheloberflächen
- Gipsbauplattenverkleidung
- Sperrholz

#### SCHRITTE ZUR FERTIGSTELLUNG

1. Eine wesentliche Voraussetzung für alle vertikalen Anwendungen von DuPont™ Corian® Platten ist, dass sie den Dimensionen und Ausrichtungen der bestehenden Wand angepasst werden müssen. Insbesondere die Ausdehnung von DuPont™ Corian® ist zu berücksichtigen. In Innenräumen rechnen wir mit 1 mm/m, in Außenräumen mit 3 mm/m Ausdehnungsspiel.
2. Säubern Sie die Wand gründlich mit klarem denaturiertem Alkohol und einem sauberen Tuch.
3. Bringen Sie den dauerelastischen PU Kleber oder Silikon wie folgt auf die Rückseite der Platte an:
  - Bringen Sie einen umlaufenden Streifen des Klebers auf die DuPont™ Corian® Platte auf
  - Ungefähr 25 mm vom Rand
  - Bringen Sie nun punktförmig (ca. 30 mm Durchmesser) im Abstand von 200 mm den Kleber im Inneren auf. Alle Ausschnitte für z.B. Steckdosen erhalten einen durchgehenden Streifen des Klebers 20 mm um den Ausschnitt.
  - Um Fixierungen während der Aushärtezeit des Klebers bei der Wandverkleidung mit DuPont™ Corian® zu vermeiden, können sie wenige Punkte Heißkleber kurz vor der Montage aufbringen.
  - Drücken Sie die Corian® Wandverkleidung an die Wand und richten Sie diese dann mit einer Richtlatte aus.



#### Achtung:

Verwenden Sie DuPont™ Corian® nicht in Saunas, Schwimmbädern oder Dampfbädern! Aufgrund des ausdauernden Einflusses von Feuchtigkeit und Luftfeuchtigkeit ist eine Anwendung nicht geeignet.

Anwendungen wie oben beschrieben, in diesen Bereichen, sind nicht über die DuPont Garantie abgedeckt. Für Anwendungen in diesen Bereichen müssen spezielle Unterkonstruktionen und Befestigungen geplant werden.

### G.11. NACHARBEITEN UND POLIEREN

Es hängt wesentlich von der DuPont™ Corian® -Nachbearbeitung ab, wie der Endverbraucher Ihre Fähigkeiten als DuPont™ Corian® -Verarbeiter wahrnimmt

Zur Vorbereitung der DuPont™ Corian® Oberfläche vor dem Schleifen Staub und Schmutz mit einem feuchten Tuch und Seifenlauge abwischen.

Das Finish kann den Kundenwünschen entsprechend variiert werden.

Zur Erleichterung der Pflege bei täglicher Beanspruchung sollte jedoch eine seidenmatte **Oberfläche oder eine Halbglanzpolitur** gewählt werden

| Glanz                        | Seidenmatt                                     |  | Halbglanz  |  | Hochglanz  |
|------------------------------|--|--|--|--|--|
|                              | Unifarben und gemaserte Farben                 |  | Alle Nonsolid und nicht gemaserten Farben  |  | Alle Farben  |
| DuPont™ Corian® Farbfamilien | Genesis, Venaro & Design Portfolio (Solid)     |  | Sierra, Summit, Magna, Jewel, Lustra & Design Portfolio (Patterns)                             |  | Alle Farbfamilien                                    |
| <b>Vorgehensweise</b>        |  |  |  |  |  |
| Schritt 1                    | 100/80 µ                                       | 80/100 P                                       | 100/80 µ   | 80/100 P   | 100/80 µ   |
| Schritt 2                    | 60 µ   | 120 P  | 60 µ   | 120 P  | 60 µ   |
| Schritt 3                    | Tampon 3M Scotch-Brite™ 7447 oder gleichwertig | 180 P  | 30/40 µ  | 180 P  | 30 µ   |
| Schritt 4                    |  | Tampon 3M Scotch-Brite™ 7447 brun ou similaire | Grau 3M Scotch-Brite™ 7448 oder Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 oder Abralon® oder gleichwertig | 240 P  | 15 µ   |
| Schritt 5                    |  |  | Papiertuch   | 320/360 P  | 9 µ  |
| Schritt 6                    |  |  |  | Grau 3M Scotch-Brite™ 7448 oder Jöst Use-it™ Super Pad S/G 600 oder Abralon® oder gleichwertig | Hochglanz Maschinenpolitur Festool oder gleichwertig |
| Schritt 7                    |  |  |  | Papiertuch   |  |

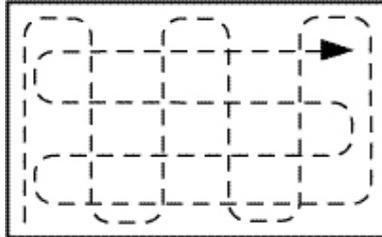
Nach Wahl der geeigneten Ausgangskörnung alle weiteren Schleifstufen einhalten. Zwischen den einzelnen Schleifvorgängen die Oberfläche von Staub reinigen.

# DuPont™ Corian®

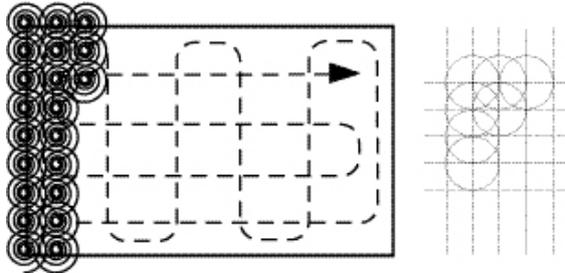
## Kurzfassung der Verarbeitungsanweisungen

**Starken Druck vermeiden. Es empfiehlt sich, das Gerät bereits vor dem Aufsetzen einzuschalten. Dann mit gleichmäßigem Druck über die DuPont™ Corian® Oberfläche führen.**

Zu Beginn des Schleifprozesses gehen Sie bei jedem Schleifschritt in Richtung Nord, Süd, Ost, West in kreisenden Bewegungen, die über die Kante hinausgehen, ohne sie jedoch zu runden. (Pro Schleifstufe sind zwei komplette Durchgänge erforderlich – jeweils in entgegengesetzter Richtung.)

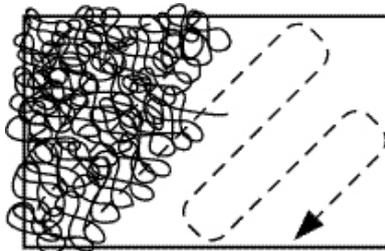


Bewegen Sie das Schleifgerät in kleinen kreisenden Bewegungen über die Nord-Süd- und Ost-Westlinien, so dass die Schleifbereiche sich jedes Mal mindestens um die Hälfte überlappen. Reinigen Sie nach jedem einzelnen Schritt die Schleifscheibe und das Werkstück:



*Hinweis: Bewegen Sie das Schleifgerät in kleinen kreisenden Bewegungen über die Nord-Süd- und Ost-Westlinien, so dass die Schleifbereiche sich jedes Mal mindestens um die Hälfte überlappen. Reinigen Sie nach jedem einzelnen Schritt die Schleifscheibe und das Werkstück*

Bei Arbeiten mit Schleifpapier der Körnung 100 oder 80  $\mu$  (alternativ 100 P) sollten Sie möglichst einen Excenterschleifer benutzen. Bei feineren Schleifscheiben Polierfunktion wählen.



### Wichtig!:

- Üben Sie bei den Schleifarbeiten nicht zu viel Druck aus.
- Der Druck sollte gleichmäßig sein.
- Verwenden Sie gleichbleibende Geschwindigkeit.
- Arbeiten Sie mit den korrekten Werkzeugen.
- Wechseln Sie die Schleifscheiben aus, wenn diese abgenutzt sind.
- Für horizontale Flächen ohne Profil wird ein harter Schleifteller empfohlen.

### H. GARANTIEINFORMATION

---

DuPont gewährt zwei Arten von Garantieschutz für DuPont™ Corian®: Der eine umfasst die Produktgarantie und der andere die eingeschränkte Installationsgarantie.

Die "Produktgarantie" gilt standardmäßig für alle DuPont™ Corian® Produkte und sichert den Kunden bis zu 10 Jahre nach dem Kauf gegen Materialfehler ab.

Ein höheres Sicherheitsniveau bietet die „begrenzte 10-Jahres-Installationsgarantie“. Sie gilt nur, wenn die Verarbeitung und Installation durch ein Mitglied des DuPont™ Corian® Quality Network vorgenommen wurde. Diese begrenzte Installationsgarantie erweitert die Produktgarantie und sichert den Kunden gegen Fehler in Verarbeitung und Installation des fertigen Produktes ab.

Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem autorisierten Vertriebspartner vor Ort.

*Diese deutsche Übersetzung dient lediglich dem besseren Verständnis der englischen bindenden Fassung. Nur die Fassung in englischer Sprache ist rechtlich bindend und gültig bis auf Widerruf.*

### **WAS BEACHTET WERDEN SOLLTE**

- DuPont™ Corian® muß sich immer ausdehnen können.
- Immer das Dehnen und Schrumpfen der Dehnungsfugen beachten.
- Alle Innenkanten müssen gerundet werden.
- Alle scharfen Ecken und Kanten müssen gerundet werden.
- Immer dauerelastischen Kleber für DuPont™ Corian® verwenden.

### **WAS MAN VERMEIDEN SOLLTE**

- Nicht direkt in DuPont™ Corian® schrauben.
- Keine Sichtsäge verwenden zum Sägen von DuPont™ Corian®.
- Keine anderen Kleber zum Aneinanderfügen von DuPont™ Corian® verwenden.
- Klebefugen nicht durch Kochflächen verlaufen lassen.
- Keinen vollen Unterbau für Flächen verwenden, die starker Wärmeeinwirkung ausgesetzt sind.



**Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem autorisierten Vertriebspartner vor Ort oder Ihrem Quality Network Assistant (sehen unten).**

General Fax +32 24 03 53 44  
General Email: BI-Warranty@dupont.com

| <b>Land</b> | <b>Kostenfreie Rufnummer</b> |
|-------------|------------------------------|
| Belgien     | 0800 95 165                  |
| Deutschland | 0800 18 17 228               |
| England     | 0808 23 40 576               |
| France      | 0800 91 73 69                |
| Irland      | 1800 511 716                 |
| Italien     | 800 785 521                  |
| Luxemburg   | 0800 23 784                  |
| Niederlande | 0800 02 32 165               |
| Österreich  | 0800 28 15 55                |
| Schweiz     | 0800 83 57 85                |
| Spanien     | 900 963 241                  |

Die in diesem Installationsvorschriften enthaltenen Informationen werden von E. I. du Pont de Nemours and Company kostenlos zur Verfügung gestellt. Sie basieren auf technischen Daten, die DuPont als zuverlässig betrachtet, und sie sind zum Gebrauch von Personen bestimmt, die auf diesem technischen Gebiet Erfahrung haben und nach eigenem Ermessen die Verantwortung übernehmen. Der Verkäufer übernimmt keine Verantwortung für Ergebnisse oder Schäden, die auf Grund teilweiser oder voller Anwendung dieses technischen Merkblattes durch einen Käufer von Corian® entstanden sind. Der DuPont Oval Logo und DuPont™ Corian® sind markenrechtlich geschützt für E. I. du Pont de Nemours and Company oder ihre Konzerngesellschaften. Die Verwendung von Logos, Warenzeichen und gesetzlich geschützte Warenzeichen von E. I. du Pont de Nemours and Company muss von E. I. du Pont de Nemours and Company oder Ihre Konzerngesellschaften autorisiert werden.



**Corian.**



**ENDLESS EVOLUTION**

DPS-00-1872-14 - Das DuPont Oval Logo, DuPont™, The miracles of science™, Endless Evolution, das Endless Evolution Logo und Corian® sind markenrechtlich oder urheberrechtlich geschützt für E. I. du Pont de Nemours and Company oder eine ihrer Konzerngesellschaften. Nur DuPont stellt Corian® her. Copyright © E. I. du Pont de Nemours and Company oder eine ihrer Konzerngesellschaften. Alle Rechte vorbehalten. Andere Logos und Marken sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

Bildreferenz: Küche in Privatwohnung; Küchenarbeitsplatte aus DuPont™ Corian®, Farbe: Glacier White; Foto: DuPont™ Corian®, alle Fotorechte vorbehalten.