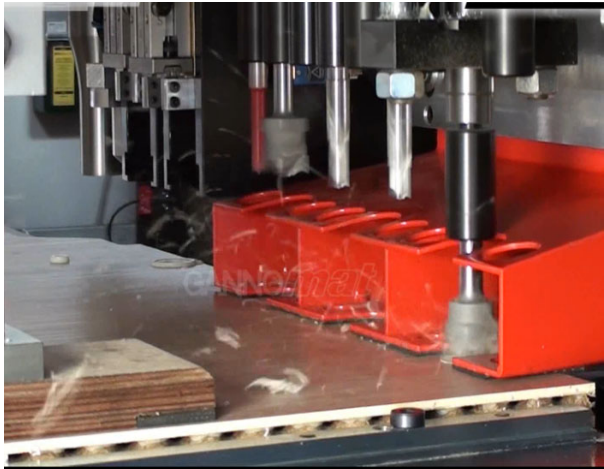


Verarbeitungshinweise¹⁾

Maschinen und Werkzeuge	Die Verarbeitung kann auf allen herkömmlichen Bearbeitungsanlagen und Bearbeitungszentren erfolgen. Zur Be- und Verarbeitung sind herkömmliche hartmetallbestückte Werkzeuge geeignet.
Oberflächenbeschichtung	Vielfältige Beschichtungsmaterialien wie bspw. Furniere, Schichtstoffe und Folien können als Blatt- oder Rollenware nachträglich aufgebracht werden. Die Leimauftragsmenge und der Pressdruck sind entsprechend anzupassen. Lackierungen und Farbanstriche sind möglich.
Bekantungslösungen	Die Bekantung kann gleichermaßen an geraden und freigeformten Flächen erfolgen. Die Verwendung von Dickkanten wird empfohlen. Als Kantenmaterial können Kunststoff-, Echtholz- und Nullfugenkanten verwendet werden. PUR-Klebstoffe liefern die höchsten Abzugsfestigkeiten. Der Klebstoff kann im Gleichlauf oder Gegenlauf aufgetragen werden.
Beschlags- und Verbindungslösungen	Schnelle und sichere Befestigungen sind durch Klemmenbeschläge oder Direktbefestigungsschrauben mit Standard- oder Spezialgenwinde möglich. Unter Zuhilfenahme der Kaltschmelz®-Technologie oder der Blindniet-Technik können hochfeste Befestigungspunkte realisiert werden.
Integration von Technik	Die Hohlräume der Kernstruktur können als Installationsebene für Elektrifizierungen dienen. Durch Montageöffnungen ist es möglich Kabel rechtwinklig und diagonal im Platteninneren zu verlegen. Zwei Installationsebenen im Platteninneren ermöglichen Kreuzungspunkte.
Einbau und Montage	Vor der Montage ist eine ausreichende Konditionierung erforderlich. Die Räumlichkeiten selbst sind dabei entsprechend der späteren Nutzung zu klimatisieren. Grundsätzlich ist auf eine fachgerechte Verarbeitung und Montage gemäß des aktuellen Stands der Technik zu achten. Einschlägige Vorschriften und Regularien sind zu beachten.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Bitte tragen Sie die für die jeweilige Tätigkeit erforderliche persönliche Schutzausrüstung (PSA).
Lagerung und Transport	Die Ware ist auf ebenen, vollflächigen Unterlagen (z.B. Schonplatten) in trockenen und belüfteten Räumen zu lagern. Eine unsachgemäße Lagerung, unabhängig von ihrer Dauer, kann zu irreversiblen Verzug führen. Fremdkörper und scheuernde Verunreinigungen im Plattenstapel können zu Beschädigungen der Oberfläche führen. Beim Transport von Plattenstapeln sind ausreichend große stabile Unterlagen, z.B. Paletten, zu verwenden. Die Platten im Stapel müssen gegen Verrutschen gesichert sein. Die Platten dürfen nicht gegeneinander verschoben und übereinander gezogen werden; sie sollten von Hand oder mit Saughebern einzeln angehoben werden. Die Ware ist vor Luftfeuchtigkeit und Nässeinwirkung zu schützen.
Reinigung und Pflege von beschichteten Platten	Die Säuberung der Oberfläche kann mit Wasser und schonenden Reinigungsmitteln erfolgen. Reinigungsmittel, Tücher und Schwämme, die scheuernde Bestandteile beinhalten, sind unbedingt zu vermeiden. Zur Beseitigung hartnäckiger Verschmutzungen können handelsübliche Reiniger, die für Kunststoffoberflächen geeignet sind, verwendet werden. Vor dem ersten Gebrauch empfiehlt sich ein Test an einer nicht sichtbaren Stelle.
Entsorgung	Es empfiehlt sich eine stoffliche oder energetische Verwertung in den dafür je nach Landesgesetz genehmigten Anlagen.

¹⁾ Diese Hinweise dienen der allgemeinen Information. Hieraus kann keine Eignung für einen konkreten Einsatzzweck abgeleitet werden. Weiterführende Informationen werden auf Anfrage gerne zur Verfügung gestellt. Die Durchführung eigener Verarbeitungsversuche wird grundsätzlich empfohlen.

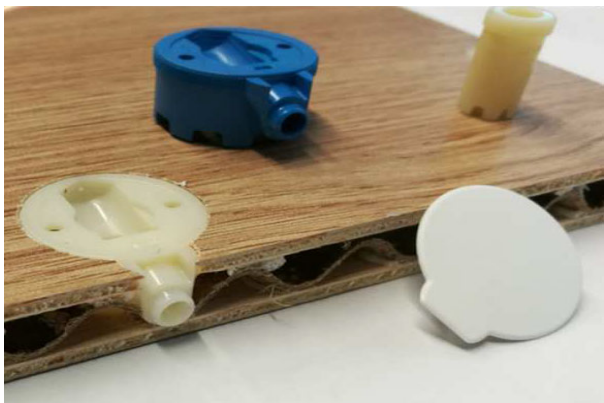
Verarbeitungshinweise¹⁾



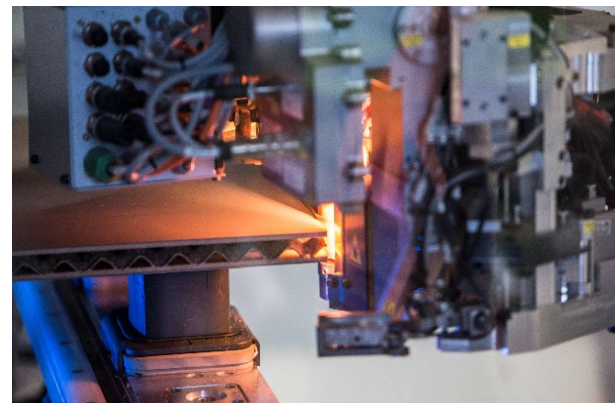
Bohren und Fräsen auf einem Bearbeitungszentrum



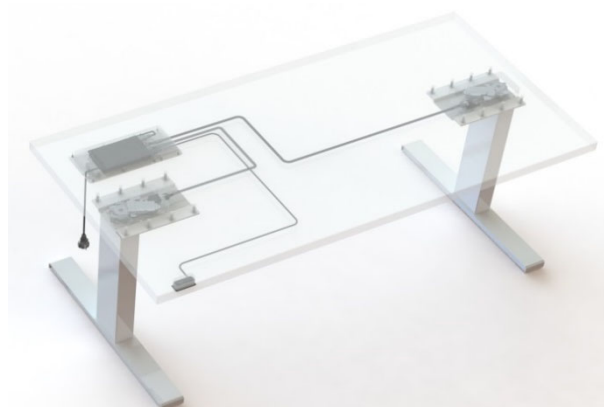
Beschichtung mit Rollenware auf einer Kalanderpresse



Hochfeste Verbindungspunkte mit der Kaltschmelz®-Technologie von der Adolf Würth GmbH & Co. KG



Freiformbearbeitung und Bekantung ohne Stützkante



Integration von Technik im Inneren einer Tischplatte



Freiformtischfläche mit einer hochfesten Schraubverbindung für Tischfüße