

QUICK GUIDE

MINERALBORDPLADER
SOLID SURFACE
MINERAL BENKEPLATER
MINERAL BÄNKSKIVOR
MINERAL ARBEITSPLATTE



HORN

1



DK - Understøtning (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
Før montering er det vigtigt, at de monterede køkkelementer og støtteflader er planerede ved hjælp af vaterpas.
Ved blinde hjørner og/eller elementer uden top skal der monteres supplerende støtteflader, således at bordpladen har noget at hvile på hele vejen rundt.

UK - Supporting structure (Both 10 mm & 23+ mm with core)
Before installation, it is important that the installed kitchen elements and support areas are level. Use a spirit level.
For blind corners and/or elements without a top, supplementary support areas must be installed so that the worktop has something to rest on all the way around.

NO - Understøtting (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
Før montering er det viktig, at de monterede køkkelementer og støtteflader er planerede ved hjelp av vaterpas.
Ved blinde hjørner og/eller elementer uten top skal der monteres supplerende støtteflader, således at bordpladen har noget at hvile på hele vejen rundt.

SE - Stöd (Både 10 mm och 23+ mm med kärna)
Före monteringen är det viktigt att kontrollera att de monterade köksenheterna och underlagen är i våg med hjälp av vattenpass.
Vid döda hörn och/eller enheter utan ovan del ska extra underlag monteras så att bänkskivan har något att vila på hela vägen runt.

DE - Auflage (Sowohl 10 mm & 23+ mm mit Kern)
Es ist wichtig, dass vor der Montage die montierten Küchenelemente und Auflageflächen mit Hilfe einer Wasserwaage plan ausgerichtet werden. An blinden Ecken und/oder Elementen ohne Oberseite sind ergänzende Auflageflächen anzubringen, sodass die Arbeitsplatte überall über eine Auflage verfügt.

FI - Tukirakenne (Sekä 10 mm & 23+ mm ytimellä)
Ennen asennusta on tärkeää, että asennetut keittiöelementit ja tukialueet ovat tasoissa. Käytä vesivaakaa.
Pimeiden kulmien ja/tai tasottomien elementtien kohdalla, lisätukialueet on asennettava, jotta työtaso on tuettuna koko matkan.

2



DK - Tjek målene (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
For at sikre at pladerne passer og har de rette mål foretages en sikkerheds opmåling samt evt. prøveoplægning. Passer pladen ikke, kontakt da omgående din forhandler.
Bemærk: Ved bestilt svejsning skal pladerne ligge løst på skabene.

UK - Test laying-up (Both 10 mm & 23+ mm with core)
Lay-up the worktops in order to ensure that the worktops fit and have the correct measurements. If the worktop does not fit, contact your dealer immediately.
Please note: With ordered welding, the worktops must not be secured on the cabinets.

NO - Tjek målene (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
For at sikre at pladerne passer og har de rette mål foretages en sikkerheds opmåling samt evt. prøveoplægning. Passer pladen ikke, kontakt da omgående din forhandler.
Bemærk: Ved bestilt svejsning skal pladerne ligge løst på skabene.

SE - Provupplägning (Både 10 mm och 23+ mm med kärna)
Lägg upp skivorna för att kontrollera att de passar och har rätt mått. Om skivan inte passar ska du genast kontakta leverantören.
Observera! Om svetsning har beställts ska skivorna ligga löst på skåpen.

DE - Probeverlegung (Sowohl 10 mm & 23+ mm mit Kern)
Um sicherzugehen, dass die Arbeitsplatten passen und die richtigen Maße aufweisen, müssen sie aufgelegt werden. Sollte die Platte nicht passen, muss sofort mit dem Händler Kontakt aufgenommen werden.

Hinweis: Wenn eine Verschweißung bestellt wurde, müssen die Platten lose auf den Schränken liegen.

FI - Testaa asettelu (Sekä 10 mm & 23+ mm ytimellä)
Asettele työtasot paikoilleen, jotta voit varmistaa, että työtasot mahtuvat ja niiden mitat ovat oikein. Jos työtaso ei mahdu, ota välittömästi yhteyttä jälleenmyyjääsi.
Huomaa: Jos hitsaus on tilattu, työtasoja ei saa kiinnittää kaapistoihin.

3



DK - Monter Alu-Kraft (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
Alu-kraft monteres hvor der kan forekomme fugt og varme (ved tvivl, se den udvidede monteringsguide).

UK - Apply Alu-Kraft (Both 10 mm & 23+ mm with core)
Alu-Kraft is applied where moisture and heat can occur (when in doubt, see the expanded installation guide in section 4).

NO - Monter alu-kraft (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
Alu-kraft monteres hvor der kan forekomme fugt og varme (ved tvivl, se den udvidede monteringsguide).

SE - Montera alukraft (Både 10 mm och 23+ mm med kärna)
Alukraft monteras där det kan finnas fukt och värme (vid tveksamheter, se den utökade monteringsguiden i avsnitt 4).

DE - Alukraft montieren (Sowohl 10 mm & 23+ mm mit Kern)
Alukraft wird dort angebracht, wo Feuchtigkeit und Wärme entstehen können (im Zweifelsfall Abschnitt 4 der erweiterten Montageanleitung lesen).

FI - Käytä Alu-Kraftia (Sekä 10 mm & 23+ mm ytimellä)
Alu-Kraftia käytetään paikoissa, joissa voi ilmetä kosteutta ja lämpöä (jos et ole varma, katso kohdassa 4 olevat laajat asennusohjeet).

4



DK - Eventuel forberedelse for befæstning

(Kun 23+ mm m. kerne)

Der bores 10 mm huller i korpustop til fastgørelse af bordpladen med skruer og spændskiver. Hvis der ikke er korpustop, monteres bordpladen med vinkelbeslag hvor 15 mm hullet placeres mod bordpladen.

UK - Possible preparation for securing

(Only 23+ mm with core)

10 mm holes are drilled in the top of the body to secure the worktop with screws and washers. If there is no top to the body, the worktop is installed with angle brackets where the 15 mm hole is placed towards the worktop.

NO - Eventuel forberedelse for befæstning

(Kun 23+ mm m. kerne)

Der bores 10 mm huller i korpustop til fastgørelse af bordpladen med skruer og spændskiver. Hvis der ikke er korpustop, monteres bordpladen med vinkelbeslag hvor 15 mm hullet placeres mod bordpladen.

SE - Eventuella förberedelser för fastsättning

(Endast 23+ mm med kärna)

Borra hål om 10 mm i stommens ovandel där bänkskivan sätts fast med skruvar och brickor. Om stommarna inte har någon ovandel ska bänkski-

van monteras med vinkelbeslag där hålet om 15 mm placeras mot bänkskivan.

DE - Eventuelle Vorbereitung für die Befestigung

(Nur 23+ mm mit Kern)

In die Oberseite des Korpus werden 10 mm Löcher für die Befestigung der Arbeitsplatte mit Schrauben und Unterlegscheiben gebohrt.

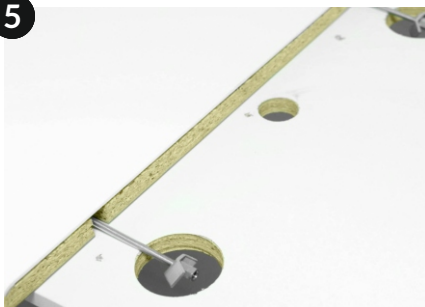
Wenn der Korpus keine Oberseite aufweist, wird die Arbeitsplatte mit Winkelbeschlägen montiert und das 15 mm Loch wird in die Arbeitsplatte gebohrt.

FI - Mahdolliset kiinnitysvalmistelut

(Ainoastaan 23+ mm ytimellä)

10 mm reikä porataan rungon yläosasta, jotta työtaso voidaan kiinnittää ruuveilla ja aluslevyillä. Jos rungolla ei ole yläosaa, työtaso asennetaan kulkamaakinnikkeillä, joissa 15 mm:n reikä sijoitetaan työtasoa vasten.

5



DK - Eventuel forboring til samlebeslag

(Kun 23+ mm m. kerne)

Fjern materiale så der er adgang til spændebeslag fra undersiden ved samlingen. Hvis der ikke er korpustop, spring til punkt nr. 6.

UK - Any pre-drilling for assembly brackets

(Only 23+ mm with core)

Remove material so there is access to the suspension bracket from the underside by the joint. If there is no top of the body, go to point no. 6.

NO - Eventuel forboring til samlebeslag

(Kun 23+ mm m. kerne)

Fjern materiale så der er adgang til spændebeslag fra undersiden ved samlingen. Hvis der ikke er korpustop, spring til punkt nr. 6.

SE - Eventuell förboring för kopplingsbeslag

(Endast 23+ mm med kärna)

Ta bort material så att man kan komma åt läsbeslagen från undersidan vid skarven. Om det inte finns några stommar kan du hoppa till punkt nr 6.

DE - Eventuelle Vorbohrung für Verbindungsbeschläge

(Nur 23+ mm mit Kern)

Material entfernen, so dass von der Unterseite der Nahtstelle Zugang zu den Spannbeschlägen besteht. Wenn der Möbelkorpus keine Oberseite aufweist, weiter mit Punkt 6.

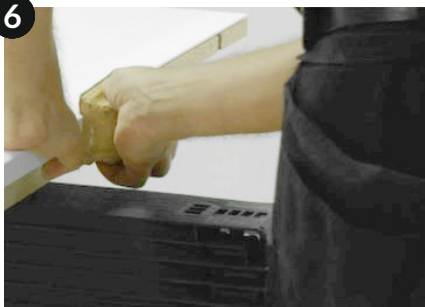
FI - Mahdolliset esiporaukset asennuskiinnikkeitä varten

(Ainoastaan 23+ mm ytimellä)

Poista materiaalia, jotta liitoksen alapuolelta pääsee kiinnityskiinnikkeeseen käiksi.

Jos rungolla ei ole yläosaa, siirry kohtaan 6.

6



DK - Rengør samlingen

(Både 10 mm & 23+ mm m. kerne. Ikke ved svejsede samlinger)

Ved spånplade kerne: Puds kernen let (1-2 strøg) med fin sandpapir og støvsug efterfølgende. -Overfladen aftørres grundigt med sprit (ved svejsede samlinger aftørres med specialprodukt som anvendes af montøren).

UK - Clean the joint

(Both 10 mm & 23+ mm with core. Not for welded joints)

For chipboard core: Lightly smooth the chipboard core (1-2 strokes) with fine-grain sandpaper and vacuum-clean afterwards. Wipe off the surface thoroughly with spirits (for welded joints, cleaning is done with a special product that is used by the fitter).

NO - Rengør samlingen

(Både 10 mm & 23+ mm m. kerne. Ikke ved svejsede samlinger)

Ved spånplade kerne: Puds kernen let (1-2 strøg) med fin sandpapir og støvsug efterfølgende. -Overfladen aftørres grundigt med sprit (ved svejsede samlinger aftørres med specialprodukt som anvendes af montøren).

SE - Rengöra skarvarna

(Både 10 mm och 23+ mm med kärna. Inte vid svetsade skarvar)

Om kärnan är av spånskiva Slipa kärnan lätt (1-2 drag) med fint sandpapper och dammsug sedan. -Ytan avtorkas noga med sprit (vid svetsade skarvar ska de rengöras med specialprodukter som används av montören).

DE - Nahtstelle säubern

(Sowohl 10 mm & 23+ mm mit Kern. Nicht bei verschweißten Nahtstellen)

Bei Spanplattenkern Den Spanplattenkern leicht mit feinem Sandpapier (1-2mal) behandeln und absaugen.

- Die Oberfläche muss gründlich mit Spiritus abgerieben werden (Schweißnähte sind mit einem von dem Monteur verwendeten Spezialprodukt zu reinigen).

FI - Liitoksen puhdistaminen

(Sekä 10 mm & 23+ mm ytimellä. Ei hitsatuille liitoksille)

Lastulevy-ytimelle: Siloita kevyesti lastulevy-ydintä (1-2 pyyhkäisyä) hienorakeisella hiekkapaperilla, ja lopuksi imuroi. Pyyhi pinta kunnolla alkoholilla (hitsattujen liitosten kohdalla, puhdistaminen tehdään erityistuotteella, jota asentaja käyttää).

HORN

MINERALBORDPLADER

DK: Montering- & vedligeholdelsesvejledning 2

SOLID SURFACE

UK: Installation- & Maintenance instructions 8

MINERAL BENKEPLATER

NO: Monterings- & vedlikeholdsveiledning 14

MINERAL BÄNKSKIVOR

SE: Monterings- och underhållsanvisningar 20

MINERAL ARBEITSPLATTE

DE: Montage- und Wartungsanleitung 26

SOLID SURFACE

FI: Asennus- & huolto-ohjeet 32



1. Understøtning

1.1 Planering af støtteflader

En af forudsætning for at opnå en vellykket montering af bordplader er, at det underlag hvorpå bordpladerne monteres er plane og i vatter.

1.2 Montering af supplerende støtteflader

1.2.1 Støtteflader ved hjørneløsninger, samlinger mm.:

Sørg for at understøtningen er af en sådan beskaffenhed, at bordpladerne er støttede for hver 600 mm.

Bemærk:

- ♦ Ved nogle køkkenproducenter kan det være nødvendigt at understøtte i både dybde- og længderetning, da der ikke er plan top i skabene.
- ♦ Ved skabsbredde over 600 mm. monteres stabil understøtning i for- og bagkant (eksempelvis metalsarg).

Er der områder som f.eks hjørneløsninger, hvor skabene ikke kan fungere som understøtning, sørg da for at skrue understøtningslister på vægen for at stabilisere bordpladen. Sørg for at samlinger er understøttede i hele samlingens længde på nær bordpladens udhæng.

1.2.2 Understøtning af fritliggende pladestykker

Plader der monteres med et frit udhæng der går udover den angivne begrænsning skal altid understøttes.

- ♦ Maks. 100 mm. frithæng v/10 & 23 mm. tykkelse.
- ♦ Maks. 200 mm. frithæng v/32 & 42 mm. tykkelse.
- ♦ Maks. 300 mm. frithæng v/61 mm. tykkelse.

2. Tjek målene

Oplæg bordplader og kontroller at mål på udhæng, smig, vinkler, udskæringer mm. passer. Passer pladerne ikke skal du omgående kontakte din forhandler.

Afsnit 2 (tillæg) - Udskæringer

Der ydes ikke garanti på forarbejdning der ikke er foretaget ved HORN (eksempelvis udskæringer).

Vær dog opmærksom på følgende forholdsregler:

2.1.1 Afstand fra udskæring til ender/samlinger

Ved udskæringer skal der minimum være 200 mm. fra vask/kogepladeudskæring til samling på begge sider.

2.1.2 Resterende plademateriale i for- og bagkant:

Ved udskæring, skal der være min. 60 mm. plademateriale tilbage i såvel for- og bagkant.

Udskæringen skal endvidere være sådan placeret, at for og bagkant kan nå ind og hvile på underlaget (skabe eller lignende).

3. Monter alu-kraft

For at fugt- og varmebeskytte bordpladen, skal der monteres alukraft på følgende steder:

- ♦ Bagkant
- ♦ Over opvaskemaskine
- ♦ Ifm. ovn/kogeplade
- ♦ Kondensafgivende dele
- ♦ Montering over radiator, gulvvarme og lignende varmekilde

3.1 Fugtspærring af pladens bagkant:

På bagkante der monteres således at den støder op mod ydervægge eller fugtige indervægge, skal der monteres alu-kraft langs hele pladen.

3.2 Fugtspærring ved opvaskemaskine:

Sørg for 5 mm. ventilation over opvaskemaskine (samt evt. vaskemaskine og tørretumbler).

I forbindelse med opvaskemaskinen, skal der monteres Alu-Kraft på en sådan måde, at bordpladens underside, er dækket i hele pladens dybde og sådan at alu-kraften går ind over de skabssider der støder op imod opvaskemaskinen samt helt frem til forkanten.

Påsætning af alu-kraft skal gøres meget omhyggeligt, da reklamationer ved opvaskemaskiner ikke anerkendes ved manglende afdækning.

3.3 Varmebeskyttelse ved ovn, kogeplade o.l.:

På bordplader som er placeret umiddelbart over ovne, kogeplader eller andre elementer som kan udvikle damp og kraftig varme, er det nødvendigt at montere Alu-Kraft.

Udskæring til kogeplader vil leveres med alu-kraft monteret fra fabrikken. Laves der udskæringer for kogeplader, er det vigtigt at udfræsningens inderside beskyttes mod udtørring ved at påsætte alu-kraft.

Monter endvidere alu-kraft mod fritstående komfurer samt hæv komfuret, så det står 5 mm over bordplade niveau, for at undgå varmestråling ud mod pladen.

Bemærk: Det frarådes at montere gaskogeblus direkte i pladen, da den ekstremt høje varme herfra kan få pladen til at revne.

Dette er ikke dækket af produktgarantien.

3.4 Fugtspærring ved kondensafgivende dele:

Ved montage af vaske og blandingsbatterier der monteres direkte i bordpladen, samt rør gennemføringer, eller udskæringer der kan være forbundet med kondens eller andre fugtafgivelser, skal bordpladens kernemateriale forsegles forsvarligt med silikone inden montage.

4. Forberedelse for befæstning

4.1 Forboring:

Mineralbordplader kan arbejde efter montering. Dette sker primært i længderetningen, vær derfor opmærksom på følgende:

4.2 Befæstning af samling:

Begge plader der skal samles, skal befæstes til skabs top eller lign. Så tæt på selve samlingen som muligt. Endvidere skal pladerne fast skrues så langt ud imod for og bagkant som muligt. Skuer i samlingens længde skal placeres med en indbyrdes max. afstand på ca. 150 mm.

4.3 Befæstning af plade ender:

Plade ender skal fastskrues så tæt på for- og bagkant som muligt. Endvidere skal pladen fastskrues med en max. skrueafstand på ca. 250 mm.

4.4 Yderligere befæstelse i dybderetningen:

Yderligere fastskruring i pladens længderetning, skal foretages i både for- og bagkant. I dybderetningen skal plader fastskrues med en max. skrueafstand på 600 mm.

4.5 Befæstelse i længderetningen:

I længderetningen skal det tilstræbes at den indbyrdes skrueafstand ligger omkring 600 mm., alle steder hvor skabene mm. tillader det. Skrueafstanden i pladens længderetning må aldrig overstige 900 mm. På øvrige steder hvor det vurderes at skabs toppene ikke er stabile nok til fastskruring af bordpladen, som f.eks. ved skabe med sarg i toppen, bør der anvendes vinkelbeslag til forstærkning. Vinkelbeslag bør ligeledes altid anvendes i de tilfælde, hvor der ved fastspænding skal udlignes pladekrumninger, også selv om der er top i skabene.

Vinkelbeslagene er standard i HORNs servicepakke.

5. Forboring til samlebeslag

5.1 Bør huller til samlebeslag

Kontroller ved samlinger, at der er adgang til udfræsningerne til samlebeslag på mindst en af de tilhørende bordplader.

Fjern skabsmateriale så der er adgang til spændebeslag.

F.eks. Kan der anvendes stiksav eller kopbor.

6. Rengør samlingen

6.1 Rengøring af samlingen

Støvsug spånpladekerneenderne for at sikre at limen ikke hæfter på løst støv.

Fladerne der påføres forseglingsmateriale, rengøres med sprit, for at sikre pæne samlinger og at forseglingsmaterialet hæfter.

Godt råd: Påfør malertape langs samlingens kanter, da dette vil gøre det lettere at fjerne overskydende forseglingsmateriale.

Overfladen aftørres efterfølgende grundigt med sprit.

Er der bestilt svejsede samlinger afrenser montøren med specialprodukt.

7. Saml bordpladen

7.1 Påføring af forseglingsmaterialet:

Medfølgende forseglingsmateriale fyldes i samlingen, således at man opnår forsegling af pladen.

Der limes med smalfugemasse (medmindre svejset samling er bestilt).

Godt råd: Påfør malertape langs samlingens kanter, da dette vil gøre det lettere at fjerne overskydende forseglingsmateriale.

8. Spænd samlinger

Bordpladesamlinger er ofte det sted hvor bordpladen kan give problemer på lang sigt. Sørg derfor altid for, at bordpladen er ordentligt fastspændt.

8.1 Montering af 'fisk'/fer

Gældende for bordplade med spånpladekerne:

De løs 'fisk'/fer (løse mineralskinner) monteres i notgangen/rillen ved samlingen, uden at pladerne skubbes helt sammen. Spænd herefter til en afstand på ca. 5 mm.

Spænd sammen skiftevis og i et passende moment.

Overspændes pladen kan det ødelægge pladen.

Underspændes pladen kan det medføre fugt i samlingen.

I forbindelse med sammenspændingen af bordpladerne skal man sikre sig, at de flugter i overfladen.

8.2 Befæstning/understøtning af samlinger over skabe uden top:

Ved bordpladesamlinger der ligger frit eller på skab uden fuld top, således at det ikke er muligt at lave en understøtning, som er direkte forbundet til faste hvilepunkter som vægge, skabe eller lign, skal der anvendes samlingsklodser. Egnede pladematerialer hertil er eksempelvis en stabil spånplade eller lignende stykke træ.

8.3 Befæstning/understøtning af samlinger i nærheden af skabssider:

Bordpladesamlinger der er monteret umiddelbart ved siden af en skabsside kan fæstnes ved at montere vinkelbeslag der fastgøres på skabssiden.

9. Fjern overskydende lim

Ved sammenspændingen vil det overskydende forseglingsmateriale ved korrekt samling komme ovenud.

Det overskydende forseglingsmateriale fjernes efter 5 min. (altid fra bagkant mod forkant) Eventuelle rester kan fjernes med sæbevand.

10. Fastgørelse

10.1 Fastgørelse af bordplader

Fastgør bordpladen til køkkenelementerne vha. de for-borede skruehuller i skabstoppen. Hvis der ikke er korpustop monteres pladerne med vinkelbeslag.

Vi anbefaler 1 skrue i for- og bagside for hver 600 mm.

Enderne af bordpladen skal altid fastgøres. Dele der hviler på halvvæge eller lignende steder, hvor det er vanskeligt at befæste med skruer, skal fæstnes grundigt til underlaget med f.eks silikone.

Bordpladen kan fastholdes med skruetvinger under fastgørelsen. Anvendes skruetvinger husk da beskyttelsesklodser for at undgå at beskadige bordpladen.

Bemærk: I tilfælde hvor plader er fastgjort til underlaget på en sådan måde, at de ikke kan demonteres uden at anrette varig skade på inventaret, ydes der ikke erstatning til inventaret ved evt. senere reklamation.

3.1.1 Produktoplysninger - GetaCore®

Type:	Mineralbordplade - GetaCore®
Materiale:	0,3 mm pålimet spånplade (total: 23, 32, 42, 61 mm) 10 mm massiv bordplade (total: 10, 23, 32, 42, 61 mm)
Forside:	0,3/10 mm GetaCore® Overflade: Silkemat
Bagside:	Bagside papir/laminat eller GetaCore® (angivet ved bestilling)
Kant:	0,3 mm GetaCore®: A3, C3, D3; 10 mm GetaCore®: Kant A, B, C, D
Farve:	Se sortimentsoversigt på hornbordplader.dk

Materiale beskrivelse:

GetaCore® er en mineralplade som er produceret af akrylbindemiddel sammen med naturligt aluminiumhydroxid. 3 mm GetaCore® limes på en spånplade, men 10 mm kan anvendes direkte som bordplade. Det er muligt at få GetaCore® overflade med forskellige farver og mønstre. Samlinger kan laves optisk skjulte og overfladen er porefri. Dette gør GetaCore® hygiejnisk.

3.1.2 Generel information - GetaCore®

- ◆ Alle plader skal nøje kontrolleres inden montage/ibrugtagning, og skader opdaget efter montage/ibrugtagning, henføres til montageskader, og er ikke reklamerationsberettiget.
- ◆ Eventuelle skader eller skrammer, der bliver fundet efter monteringen, henføres til montageskader, der ikke er dækket af vor produktgaranti.
- ◆ Der ydes ikke garanti på forarbejdning der ikke er foretaget ved HORN (eksempelvis udskæringer).
- ◆ Reklamerationsretten følger købeloven, og omfatter alt der kan relateres til produktion af bordpladen.
- ◆ Tænk altid praktisk ved farvevalg af GetaCore® til din køkkenbordplade.
- ◆ Der kan være farveforskel i GetaCore® ved efterleveringer.
- ◆ Skader kan ofte udbedres, så de stort set ikke kan ses på pladen.
- ◆ Samlingen kan svejdes så den fremstår minimalt synligt.
- ◆ Svejsede samlinger kan ikke skilles ad igen.

Alt-Kraft:

- ◆ Alu-folie minimerer påvirkning fra fugt og varme.
- ◆ Der skal altid monteres alu-kraft i udskæringer til kogeplader/-zoner, samt under bordpladen i forbindelse med opvaskemaskine og ovn.
- ◆ **Bemærk:** Alu-folie monteres som standard u.b. fra fabrikken på GetaCore®. Dette gælder for brøløsninger på brobenet mod gulv, kogepladeudskæringer samt tydelig markering af opvaskemaskine

3.1.3 Vaske - GetaCore®

GetaCore® vaske i vores program svejdes sammen med pladen således vask og bordplade går ud i et. Derudover tilbyder HORN badvaske der vakuum presses i selve GetaCore® pladen.

- ◆ **Bemærk:** Der skal være opbukket stålbund i GetaCore® køkkenvaske.
- ◆ **Bemærk:** Stål- og komposit vaske kan underlimes i GetaCore®.
- ◆ Vaskens flange og evt. bakke kan optage plads under bordpladen.
- ◆ Hanehuller boret direkte i plader pålimet spånplader, anbefales ikke, da spånpladekernen er porøs og fugtabsorberede.

3.2.1 Produktoplysninger - Corian®

Type:	Mineralbordplade - Corian®
Materiale:	12, 30, 40, 60 mm massiv mineralplade
Forside:	Corian® Overflade: Silkemat
Bagside:	Bagside papir/laminat eller Corian® (angivet ved bestilling)
Kant:	Corian®: Kant A, B, C, D, EDCO
Farve:	Se sortimentsoversigt på hornbordplader.dk

Materiale beskrivelse:

Corian® er en mineralplade opbygget af homogent komposit materiale bestående af 2/3 naturlige mineraler og 1/3 akryl samt pigment. Kan leveres som massiv mineralplade samt pålimet en spånpladekerne.

Det er muligt at få Corian® overflader med forskellige farver og mønstre.

Samlinger kan laves optisk skjulte og overfladen er porefri. Dette gør Corian® hygiejnisk.

3.2.2 Generel information - Corian®

- ♦ Alle plader skal nøje kontrolleres inden montage/ibrugtagning, og skader opdaget efter montage/ibrugtagning, henføres til montageskader, og er ikke reklamlationsberettiget.
- ♦ Eventuelle skader eller skrammer, der bliver fundet efter monteringen, henføres til montageskader, der ikke er dækket af vor produktgaranti.
- ♦ Der ydes ikke garanti på forarbejdning der ikke er foretaget ved HORN (eksempelvis udskæringer).
- ♦ Reklamlationsretten følger købeloven, og omfatter alt der kan relateres til produktion af bordpladen.
- ♦ Såfremt en skade ikke opdages umiddelbart, eller om overfladen udsættes for en langvarig påvirkning af kemikalier, fra en f.eks. utæt beholder, kan det være nødvendigt at kontakte en autoriseret Corian® installatør for udbedring.
- ♦ Tænk altid praktisk ved farvevalg af Corian® til din køkkenbordplade.
- ♦ Der kan være farveforskel i Corian® ved efterleveringer.
- ♦ Skader kan ofte udbedres, så de stort set ikke kan ses på pladen.
- ♦ Samlingen kan svejdes så den fremstår minimal synlig.
- ♦ Svejsede samlinger kan ikke skilles ad igen.

Alt-Kraft:

- ♦ Alu-kraft minimerer påvirkning fra fugt og varme.
- ♦ Der skal altid monteres alu-kraft i udskæringer til kogeplader/-zoner, samt under bordpladen i forbindelse med opvaskemaskine og ovn.
- ♦ **Bemærk:** Alu-kraft monteres som standard u.b. fra fabrikken på Corian®. Dette gælder for broløsninger på brobenet mod gulv, kogepladeudskæringer samt tydelig markering af opvaskemaskine

3.2.3 Vaske - Corian®

Corian® vaske i vores program svejdes sammen med pladen således vask og bordplade går ud i et.

- ♦ **Bemærk:** Opbukket stål bund anbefales i Corian® køkkenvaske.
- ♦ **Bemærk:** Stål- og komposit vaske kan underlimes i Corian®.
- ♦ Vaskens flange og evt. bakke kan optage plads under bordpladen.
- ♦ Hanehuller boret direkte i plader pålimet spånplader, anbefales ikke, da spånpladekernen er porøs og fugtabsorberende.

4. Pleje- & vedligeholdelsesvejledning

Rengøring:

Daglig rengøring klares let med en fugtig klud. Det anbefales efterfølgende at aftørre med en tør klud for at undgå kalkpletter (specielt på mørke bordplader).

Ved snavs anvendes en opvredet klud samt almindeligt universalrengøringsmiddel. Fjern overskydende rengøringsmiddel med en blød klud, og vask overfalden af med varmt vand, og tør efter med en blød klud.

Vedligehold:

Mineralbordplader kan tåle de fleste rengøringsmidler. Undgå dog brug af slibende eller syreholdige produkter (Disse skal fjernes omgående med rigelig vand)! Endvidere bør man ikke anvende vokspletur og lignende olie/silikone baserede rengøringsmidler, da disse efterlader overfladen med en fedtet film, der er svær at fjerne igen og vil gøre at fingeraftryk fremstår tydeligere.

Til fjernelse af kalkpletter, bruges en 5% eddike, fortyndet 1:1 med vand.

Pletfjerning:

Vanskelige pletter der ikke forsvinder ved rens med et almindelige rengøringsmiddel, kan kræve mere grundig rengøring afhængigt af plettens type og omfang. Se hornbordplader.dk for vejledning om rens af vanskelige pletter som: Farvende fødevarer, fedtstof, sæbe, makeup, neglelak m.v.

Stærkt farvende fødevarer kan forårsage pletter på særligt lyse bordplader, og fjernes hurtigst muligt. Generelt bør alle pletter og stærke kemikalier (f.eks. acetone, terpentiner, klor, afløbsrens, ovenrens o.l.) fjernes omgående, for opretholdelse af en ensartet overflade.

Neglelak fjernes med neglelak fjerner uden acetone.

Varme:

Anvend altid bordskånere.

Ridsefasthed:

Mineralbordplader er ikke ridsefaste. Anvend altid skærebørst.

Det kan ikke undgås at der ved daglig brug af overfladen opstår små ridser i overfladen. Disse kan minimeres/fjernes ved regelmæssig brug af HORNs Monterings- & Plejesæt.

Hvis overfladen trænger til en større opfriskning, er mineralbordplader et produkt der kan poleres op og større ødelagte områder kan ofte skiftes. Til dette arbejde skal der dog en fagmand til (indholdet i kassen er forbeholdt til opfriskning af overfladen).

Opfriskning af overfladen:

1. Inden arbejdet med opfriskning af overfladen, rengøres med et universalrengøringsmiddel.
2. Korn 180 påsættes excentersliber*
3. Med excentersliber i hånden, bearbejdes nu det område der skal behandles. Med et fast ikke for hårdt tryk, pudses der i cirkelbevægelser.
4. For at se om ridserne er fjernet, tørres støv bort med eksempelvis mikrofiberklud.
5. For at opnå den rette glansgrad gentages step 2-4 med korn 240. Herefter 320.
6. Rengør med eksempelvis mikrofiberklud og undersøg om glansgraden passer overens med resten af pladen.
7. Scotch-Brite påsættes excentersliber og området behandles som anvist i punkt 3.
8. Der afsluttes med en grundig rengøring**.

*Excentersliber anbefales for et effektivt resultat.

**Ved kraftige ridser, kan den beskrevne opfriskning gentages flere gange, indtil et tilfredsstillende resultat foreligger.

1. Supporting structure

1.1 Planing of supporting structures

One precondition to achieving a successful installation of worktops is that the base on which the worktops will be installed is even and level.

1.2 Installation of supplementary support structures

1.2.1 Support structures for corner solutions, joints, etc.:

Make sure that the supporting structure is of such quality that the worktops are supported every 600 mm.

Please note:

- ◆ For some kitchen manufacturers it may be necessary to support both the depth and length, as there is no level top on the cabinets.
- ◆ For cabinet widths more than 600 mm, stable support is fitted in the front and back edges (e.g. apron edge)

If there are areas, such as corner solutions, where the cabinets cannot function as a support structure, then make sure you screw supporting strips on the wall in order to stabilise the worktop. Also ensure that joints are supported along the entire length except for the overhang of the worktop.

1.2.2 Supporting of unsupported worktop areas

Worktops that are installed with a free overhang that exceeds the specified limitation, must always be supported.

- ◆ Max. 100 mm free overhang with 10 & 20 mm thickness.
- ◆ Max. 200 mm free overhang with 30 & 40 mm thickness.
- ◆ Max. 300 mm free overhang with 60 mm thickness.

2. Test laying-up

Lay the worktops and check that the overhang measurement, bevel, angles, recesses, etc. fit. If the worktops do not fit, you must contact your dealer immediately.

Section 2 (additional) - Recesses

Guarantee is not provided for processing that is not performed by HORN (for example, recesses).

However, be particularly aware of the following precautions:

2.1.1 Distance from recess to ends/joints

For recesses, there must be minimum 200 mm from the sink/stove top recess to the joint on both sides.

2.1.2 Remaining worktop material on front and back edges:

With recesses, there should be a minimum of 60 mm worktop material on the front and back edges.

The recess must also be positioned so that the back edge can reach and rest on the base (cabinet or similar).

3. Alu-Kraft

In order to protect the worktop from moisture and heat, Alu-Kraft must be applied in the following places:

- ◆ Back edge
- ◆ Above dishwasher
- ◆ In connection with oven/stove top
- ◆ Condensing parts
- ◆ Application above radiator, floor heating and similar sources of heat

3.1 Moisture barrier for back edge of worktop:

On back edges that are installed so that they buffer against outer walls or moist internal walls, Alu-Kraft must be applied along the entire length of the worktop.

3.2 Moisture barrier by dishwasher:

Make sure there is good ventilation above and around the dishwasher (as well as possible washing machine and tumble dryer). In connection with the dishwasher, Alu-Kraft must be applied in such a way that the underside of the worktop is covered across the entire width of the worktop and so that the Alu-Kraft goes over the cabinet sides that buffer against the dishwasher as well as all the way to the front edge.

Applying Alu-Kraft must be done very carefully as claims regarding dishwashers are not acknowledged in the event of insufficient covering.

Most often, the manufacturer of the dishwasher sends a protective strip with the product. This must always be installed according to the manufacturer's instructions.

3.3 Heat protection by oven, stove top, and similar:

On worktops that are placed directly above ovens, stove tops or other elements that can create steam and powerful heat, it is necessary to apply Alu-Kraft.

Recesses for stove tops will be delivered with Alu-Kraft already applied ex factory. If recesses for stove tops are made, it is important that the inner side of the milled grooves are protected against drying out.

Seal with silicone and apply Alu-Kraft.

In addition, apply Alu-Kraft against free-standing stoves and elevate the stove so it stands 5 mm above the worktop level in order to avoid thermal radiation out towards the worktop.

3.4 Moisture barrier for condensing parts:

When installing sinks and mixer taps that are installed directly into the worktop, as well as pipes or recesses that may be connected to condensation or other parts that create moisture, the worktop's core material must be sealed properly with silicone before installing.

4. Preparation for securing

4.1 Pre-drilling:

Before drilling is done for securing, it is important that a decision is made about which direction the wood wants to move.

Mineral worktops can move after installation. This occurs primarily along the width. Therefore, be aware of the following:

4.2 Securing of joint:

Both worktops that are to be joined, must be secured to the top of the cabinet or similar. As close to the actual joint as possible.

In addition, the worktops must be securely screwed as far in towards the back edge as possible. Screws placed along the length of the joint must be positioned with a mutual maximum distance of about 150 mm.

4.3 Securing of worktop ends:

The worktop ends must be securely screwed as close to the front and back edge as possible. Furthermore, the worktop should be secured with a maximum screw distance of approx. 250 mm.

4.4 Additional securing along the width:

Additional securing along the length of the worktop must be done in both the front and back edge.

Along the length of the worktop, the worktop should be secured with a maximum screw distance of approx. 500 mm.

4.5 Securing along the length:

The mutual screw distance along the length of the worktop must be about 600 mm in all places where the cabinets, etc. allow. The distance between screws along the length of the worktop should never exceed 900 mm.

In other places where the tops of the cabinets are assessed as not being stable enough for securing of the worktop, such as cabinets with an apron at the top, angle brackets should be used for reinforcement.

Angle brackets should also always be used in those cases where securing must counteract worktop warpage, even though the cabinets have tops.

The angle brackets are a standard part of HORN's service package.

5. Pre-drilling for assembly

5.1 Drill holes for assembly brackets

Check that there is access to the milled grooves for assembly brackets on at least one of the matching worktops. Remove the cabinet material so there is access to the suspension brackets. For example, a jigsaw or hole saw can be used.

6. Clean the joint

6.1 Cleaning the joint

Vacuum-clean the chipboard core ends in order to ensure that the sealant does not adhere to loose dust.

Surfaces that have had sealant applied must be cleaned with a cloth in order to ensure neat joints and so that the sealant adheres.

Good advice: Apply masking tape along the edges of the joint as this will make it easier to remove excess sealant.

The surface is then **thoroughly** wiped with spirits.

If welded joints have been ordered, the fitter will clean the worktop with a special product.

7. Glue the joint

7.1 Applying the sealant:

Fill the joint with the enclosed sealant so that sealing of the worktop is achieved.
Glue with a plasto-elastic acrylic sealant (unless a welded joint is ordered).

Good advice: Apply masking tape along the edges of the joint as this will make it easier to remove excess sealant.

8. Tighten joints

The worktop joints are often at a place where the worktop may give problems in the long term. Therefore, always make sure that the worktop is properly secured and tightened.

8.1 Installing tongues

Applicable to worktops with chipboard core:
The tongues are fitted in the slot/groove by the joint without pushing the worktops completely together. Then tighten to a distance of approx. 5 mm.
Clamp the joints together alternately and at a suitable torque. Do not over-tighten the worktop as this can ruin the worktop. Do not leave too open as this can lead to moisture in the joint.
In connection with the tightening together of the worktops, you must ensure that the surface is level.

8.2 Securing/supporting of joints above a cabinet without a top:

For worktop joints that have no support or are on a cabinet without a full top, making it impossible to make a support that is directly connected to a fixed resting point like walls, cabinets or similar, joint connector blocks must be used.

8.3 Securing/supporting of joints close to cabinet sides:

Worktop joints that are assembled right next to the side of a cabinet, can be secured by fitting an angle bracket that is fastened on the side of the cabinet.

9. Remove excess sealant

When tightening worktops together, if the joint is sealed correctly, excess sealant will appear.
Remove the excess sealant after 5 minutes. (always from the back edge towards the front edge). Any remnants can be removed with soapy water.

10. Securing

10.1 Securing of worktops

Secure the worktop to the kitchen elements by using the pre-drilled screw holes in the top of the cabinet. If there is no body top, the worktops are installed with angle brackets.

We recommend one screw in the front and back sides for every 600 mm.

The ends of the worktop must always be secured. Parts that rest on half-walls or similar places where it is difficult to secure with screws, must be well-secured to the support structure with, e.g. silicone.

The worktop can be secured with clamps during attachment. If clamps are used, remember protection blocks in order to avoid damaging the worktop.

Please note: In cases where worktops are secured to the support structure in such a way that they cannot be removed without causing permanent damage to the inventory, compensation for the inventory is not provided in the event of later complaint.

3.1 Product information - GetaCore®

Type:	Mineral worktop - GetaCore®
Material:	0.3 mm glued on chipboard (total: 23, 32, 42, 61 mm) 10 mm solid worktop (total: 10, 23, 32, 42, 61 mm)
Front side:	0.3/10 mm GetaCore® Surface: Silk matt
Back side:	Back side paper/laminate or GetaCore® (specified when ordering)
Edge:	0.3 mm GetaCore®: A3, C3, D3; 10 mm GetaCore®: Edge A, B, C, D
Colour:	See the range overview at hornbordplader.dk

Material description:

GetaCore® is a mineral tabletop that is made of an acrylic binding agent together with natural aluminium hydroxide. 3 mm GetaCore® is glued onto a chipboard, but 10 mm can be used directly as a worktop. The GetaCore® surface is available with various colours and patterns.

3.2 General information - GetaCore®

- ◆ All worktops must be carefully checked before installing/using and damages discovered after instalment/using fall within instalment damages and do not justify claims.
- ◆ Any damages or scratches that are found after instalment fall within instalment damages. These are not covered by our product guarantee.
- ◆ Guarantee is not provided for processing that is not performed by HORN (for example, recesses).
- ◆ The right of complaint follows from the Danish Sale of Goods Act and covers everything that can relate to the production of the worktop.
- ◆ If the chipboard is broken, this should be sealed with silicone; also for recesses for stove tops.
- ◆ Always think in practical terms when selecting the colour of GetaCore® for your kitchen worktops.
- ◆ There may be colour differences in GetaCore® with subsequent deliveries.
- ◆ Damages can be repaired so it basically cannot be seen on the worktop.
- ◆ The joint can be welded so it is less visible.
- ◆ Welded joints cannot be separated again.

Alu-Kraft:

- ◆ Alu-Kraft minimises the effects of moisture and heat.
- ◆ Alu-Kraft must also be applied in recesses for stove tops/zones as well as under the worktop in connection with the dishwasher and oven.
- ◆ **Please note:** Alu-Kraft is applied on GetaCore® as standard ex factory. This applies to bridge solutions on the bridge leg against the floor, stove top recesses as well as clear marking of the dishwasher

3.3 Sinks - GetaCore®

GetaCore® sinks in our range are welded together with the worktop so that the sink and worktop flow together. In addition, HORN offers bathroom sinks that are vacuum-pressed into the actual GetaCore® worktop.

- ◆ **Please note:** There must be an upward folded steel base in GetaCore® kitchen sinks.
- ◆ **Please note:** Steel and composite sinks can be under-mounted in GetaCore®.
- ◆ The edge of the sink and possibly drainer can occupy space under the worktop.
- ◆ Holes for taps that are drilled directly into worktops glued onto chipboard is not recommended, as the chipboard core is porous and absorbs moisture.

3.1 Product information - Corian®

Type:	Mineral worktop - Corian®
Material:	12, 30, 40, 60 mm) solid mineral worktop
Front side:	Corian® Surface: Silk matt
Back side:	Back side paper/laminate or Corian® (specified when ordering)
Edge:	Corian® Edge A, B, C, D, EDCO
Colour:	See the range overview at hornbordplader.dk

Material description:

Corian® is a mineral worktop made of homogeneous composite material consisting of 2/3 natural minerals and 1/3 acrylic as well as pigment. Available as solid mineral worktop as well as glued onto chipboard core.

The Corian® surface is available with various colours and patterns.

Joints can be made optically hidden and the surface is non-porous. This makes Corian® hygienic.

3.2 General information - GetaCore®

- ◆ All worktops must be carefully checked before installing/using and damages discovered after instalment/using fall within instalment damages and do not justify claims.
- ◆ Any damages or scratches that are found after instalment fall within instalment damages. These are not covered by our product guarantee.
- ◆ Guarantee is not provided for processing that is not performed by HORN (for example, cutting).
- ◆ The right of complaint follows from the Danish Sale of Goods Act and covers everything that can relate to the production of the worktop.
- ◆ If damage is discovered immediately or if the surface is exposed to lengthy effect of chemicals, e.g. from a leaky container, it may be necessary to contact an authorised Corian® fitter for repair.
- ◆ If the chipboard is broken, this should be sealed with silicone; also for recesses for stove tops.
- ◆ Always think in practical terms when selecting the colour of Corian® for your kitchen worktops.
- ◆ There may be colour differences in Corian® with subsequent deliveries.
- ◆ Damages can be repaired so it basically cannot be seen on the worktop.
- ◆ The joint can be welded so it is, optically, invisible.
- ◆ Welded joints cannot be separated again.

Alu-Kraft:

- ◆ Alu-Kraft minimises the effects of moisture and heat.
- ◆ Alu-Kraft must also be applied in recesses for stove tops/zones as well as under the worktop in connection with the dishwasher and oven.
- ◆ **Please note:** Alu-Kraft is applied to Corian® as standard ex factory. This applies to bridge solutions on the bridge leg against the floor, stove top recesses as well as clear marking of the dishwasher

3.3 Sinks - Corian®

Corian® sinks in our range are welded together with the worktop so that the sink and worktop flow together.

- ◆ **Please note:** Upward folded steel base is recommended in the Corian® kitchen sink.
- ◆ **Please note:** Steel and composite sinks can be under-mounted in Corian®.
- ◆ The edge of the sink and possibly drainer can occupy space under the worktop.
- ◆ Holes for taps that are drilled directly into worktops that are glued onto chipboard is not recommended, as the chipboard core is porous and absorbs moisture.

4. Maintenance instructions

Cleaning:

Daily cleaning is done with a damp cloth. It is recommended to follow up with a wipe with a dry cloth to avoid limescales (especially on dark mineral countertops).

A damp cloth with a mild universal detergent will remove stubborn dirt.

Remove the excessive detergent with lukewarm water and wipe it off with a soft, dry cloth.

Maintenance:

Solid Surface countertops is a low maintenance product that withstands most cleaning products. But be aware of the following:

- ◆ Abrasive or acidic products should be avoided, as they will counteract the surface treatment.
- ◆ Use vinegar in a 1:1 concentrate with water to remove limescale.

Spot removal:

Stubborn stains which cannot be removed with a mild universal detergent may require more thorough cleaning, depending on the type and extent of the stain. You may order a special cleaning product for mineral surfaces for this. Highly coloured foods may cause stains on particularly light mineral countertops. These should be removed immediately.

In general all stains and strong chemicals should be removed immediately to maintain a uniform surface.

Scratch resistance:

Solid Surface countertops is not scratch resistant, and a cutting board should always be used.

Minor, visible surface scratches cannot be avoided during everyday use on a unicoloured smooth surface. Minor scratches can be minimized with regular use of HORNs Installation and Maintenance kit for Mineral surfaces. If you do not already have this kit, it can be ordered through your HORN retailer. Mineral Countertops can be repolished in case the surface is damaged or otherwise in need of a refresh. This work however needs a professional.

Heat resistance:

Mineral countertops is not heat resistant.

Always use trivets or similar.

1. Understøtting

1.1 Planering av støtteflater

En av forutsetningene for å oppnå en vellykket montering av bordplater er at underlaget som bordplatene monteres på, er plant og i vater.

1.2 Montering av supplerende støtteflater

1.2.1 Støtteflater ved hjørneløsninger, samlinger m.m.:

Sørg for at understøttingen er innrettet slik at bordplatene støttes for hver 600 mm.

Vennligst merk:

- ♦ Ved noen kjøkkenprodusenter kan det være nødvendig å understøtte i både dybde- og lengderetning, da skapene ikke har plan topp.
- ♦ Ved skapsbredde over 600 mm monteres stabil understøtting foran og bak (eksempelvis metallsg).

Er det områder som f.eks hjørneløsninger, hvor skapene ikke kan brukes til understøtting, sørg for å skru understøttingslister til veggen for å stabilisere bordplaten. Sørg for at sammenføyninger er understøttet i hele sammenføyningens lengde, med unntak av bordplatusheng.

1.2.2 Understøtting av frittliggende platestykker

Plater som monteres med et fritt utheng som går utover den angitte begrensningen, skal alltid understøttes.

- ♦ Maks. 100 mm. fritt hengende v/10 og 20 mm. tykkelse.
- ♦ Maks. 200 mm. fritt hengende v/30 og 40 mm. tykkelse.
- ♦ Maks. 300 mm. fritt hengende v/60 mm. tykkelse.

2. Prøveopplegging

Legg opp bordplater og kontroller at mål på utheng, kroker, vinkler, utskjæringer mm. passer. Dersom platene ikke passer, kontakt din forhandler umiddelbart.

Avsnitt 2 (tillegg) - Utskjæringer

Det gis ikke garanti for forarbeid som ikke er foretatt ved HORN (eksempelvis utskjæringer).

Vær dog oppmerksom på følgende forholdsregler:

2.1.1 Avstand fra utskjæring til ender/sammenføyninger

Ved utskjæringer skal det være minst 200 mm. fra vask/kokeplateutskjæring til samling på begge sider.

2.1.2 Resterende platemateriale på for- og bakside:

Ved utskjæring bør det være minst 60 mm. platemateriale å gå på foran såvel som bak.

Utskjæringen må dessuten være plassert på en slik måte at for- og bakkant kan nå inn og hvile på underlaget (skap eller lignende).

3. Alu-Kraft

For å fukt- og varmebeskytte bordplaten må det monteres alukraft på følgende steder:

- ♦ Bakkant
- ♦ Over oppvaskmaskiner
- ♦ I forbindelse med ovn/kokeplate
- ♦ Kondensavgivende deler
- ♦ Montering over radiator, gulvvarme og lignende varmekilder

3.1 Fuktsperring av platens bakkant:

På bakkanter som monteres slik at de støter opp mot yttervegger eller fuktige innervegger, skal det monteres alu-kraft langs hele platen.

3.2 Fuktsperring ved oppvaskmaskiner:

Sørg for god ventilasjon over og omkring oppvaskmaskiner (samt evt. vaskemaskiner og tørketromler). I forbindelse med oppvaskmaskinen skal det monteres alu-kraft på en slik måte at bordplatusheng er dekket i hele platens bredde, og at alu-kraften går inn over de skapsidene som støter opp mot oppvaskmaskinen, samt helt frem til forkannten.

Alu-kraft må settes på svært omhyggelig, da reklamasjoner i forbindelse med oppvaskmaskiner ikke blir godkjent ved manglende oppdagelse.

Produsenten av oppvaskmaskinen sender vanligvis en beskyttelseslist med produktet. Denne skal alltid monteres etter produsentens forskrifter.

3.3 Varmebeskyttelse ved ovn, kokeplate o.l.:

På bordplater som er plassert rett over ovner, kokeplater eller andre elementer som kan utvikle damp og kraftig varme, er det nødvendig å montere alu-kraft.

Utskjæring til kokeplater vil leveres med alu-kraft montert fra fabrikk. Om det gjøres utskjæringer for kokeplater, er det viktig at utfresningens innside beskyttes mot uttørring. Forsegel med silikon og påfør alu-kraft.

Monter deretter alu-kraft mot frittstående komfyrer, og hev komfyren så den kommer 5 mm over bordplatenivå, for å unngå varmestråling ut mot platen.

3.4 Fuktsperring ved kondensavgivende deler:

Ved montasje av vasker og blandebatterier som monteres direkte i bordplaten, samt rørgjennomføringer, eller utskjæringer som kan være forbundet med kondens eller andre fuktavgivelser, skal bordplatusheng kjernemateriale forsegles forsvarlig med silikon før montasje.

4. Forberedelser før festing

4.1 Forhåndsboring:

Før forhåndsboring i forbindelse med festing, er det viktig at det tas stilling til hvilken retning man ønsker at treet skal bevege seg i.

Mineralbordplater kan bevege seg etter montering. Dette skjer fortrinnsvis i bredderetningen, vær derfor oppmerksom på følgende:

4.2 Festing av samling:

Begge platene som skal samles, skal festes til skapets topp eller lignende, så tett inn på selve samlingen som mulig. Videre skal platene skrus fast så langt ut mot for- og bakkant som mulig. Skrue i sammenføyningens lengde skal plasseres med en innbyrdes maksavstand på ca. 150 mm.

4.3 Festing av plateender:

Enden på platene skal skrus fast så tett inn på for- og bakkant som mulig. I tillegg bør platen skrus fast med en skrueavstand på maks ca. 250 mm.

4.4 Ytterligere festing i bredderetningen:

Ytterligere fastskruing i platens lengderetning må gjøres på både for- og bakkant. I bredderetningen skal platene skrus fast med en skrueavstand på maks ca. 500 mm.

4.5 Festing i lengderetningen:

I lengderetningen skal det tilstrebes at innbyrdes skrueavstand ligger omkring 600 mm., alle steder hvor skapene m.m. tillater det. Skrueavstanden i platens lengderetning bør aldri overstige 900 mm.

På øvrige steder hvor det vurderes at toppene på skapet ikke er stabile nok til fastskruing av bordplaten, som f.eks. ved skap med sarg i toppen, bør det brukes vinkelbeslag til forsterkning.

Vinkelbeslag bør på samme måte alltid brukes i de tilfeller hvor det ved fastspenning skal utlignes platekrumminger, også selv om skapene har topp.

Vinkelbeslagene er standard i HORNs servicepakke.

5. Forhåndsboring til samlebeslag:

5.1 Bor huller til samlebeslag

Kontroller, ved sammenføyningene, at det er adgang til utfresningene til samlebeslag på minst én av de tilhørende bordplatene.

Fjern skapmateriale så det blir plass til spennebeslag. For eksempel kan det brukes stikksag eller koppbor.

6. Rengjør sammenføyningen

6.1 Rengjøring av sammenføyningen

Støvsug sponplatekjerneendene for å sikre at limet ikke fester seg til løst støv.

Flater som påføres forseglingsmateriale, rengjøres med sprit for å sikre pene sammenføyninger og at forseglingsmaterialet fester seg.

Godt råd: Påfør malertape langs sammenføyningens kanter, da dette vil gjøre det lettere å fjerne overskytende forseglingsmateriale.

Overflaten tørkes deretter grundig med sprit.

Hvis det er bestilt sveisede sammenføyninger, vil monteren rense ved hjelp av et spesialprodukt.

7. Lim sammenføyningen

7.1 Påføring av forseglingsmaterialet:

Det medfølgende forseglingsmaterialet fylles i sammenføyningen slik at man oppnår forsegling av platen. Det limes med smalfugemasse (med mindre det er bestilt sveiset sammenføyning).

Godt råd: Påfør malertape langs sammenføyningens kanter, da dette vil gjøre det lettere å fjerne overskytende forseglingsmateriale.

8. Spænd samlinger

Bordplatesamlinger er ofte det stedet hvor bordplaten kan gi problemer på lang sikt. Sørg derfor alltid for at bordplaten er ordentlig fastspent.

8.1 Montering av "fisk"

Gjelder for bordplater med sponplatekjerne: De løse 'fiskene' (løse plastskinner) monteres i kile-sporet/rillen ved sammenføyningen, uten at platene skyves helt sammen. Spenn deretter til en avstand på ca. 5 mm.

Spenn sammen vekselvis og i passende øyeblikk. Dersom platen overspennes, kan det ødelegge platen. Dersom platen spennes for svakt, kan det føre til fukt i samlingen. I forbindelse med sammenspenning av bordplatene skal man sikre seg at overflatene befinner seg på rett linje.

8.2 Festing/understøtting av sammenføyninger over skap uten topp:

Ved bordplatesammenføyninger som ligger fritt, eller på skap uten full topp, slik at det ikke er mulig å lage en understøtting som er direkte forbundet med faste hvilepunkter som vegger, skap eller lignende, skal det brukes sammenføyningsklosser.

8.3 Festing/understøtting av sammenføyninger i nærheten av skapsider:

Bordplatesammenføyninger som monteres rett ved siden av en skapside, kan festes ved å montere vinkelbeslag på skapsiden.

9. Fjern overskytende lim

Ved sammenspenningen vil det overskytende forseglingsmaterialet ved korrekt sammenføyning klemmes ut. Det overskytende forseglingsmaterialet fjernes etter 5 min. (alltid fra bakkant mot forkant) Eventuelle rester kan fjernes med såpevann.

10. Festing

10.1 Festing av bordplater

Fest bordplaten til kjøkkenelementene ved hjelp av de på forhånd borede skruehullene i på toppen av skapet. Hvis det ikke er korpustopp, monteres platene med vinkelbeslag. Vi anbefaler 1 skrue på for- og bakside for hver 600 mm.

Endene av bordplaten skal alltid sikres. Deler som hviler på halvvegger eller lignende steder hvor det er vanskelig å feste med skruer, skal festes grundig til underlaget med f.eks silikon.

Bordplaten kan holdes fast med skrustikke mens man fester. Dersom det brukes skrustikke, husk beskyttelsesklosser for å unngå å skade bordplaten.

Vennligst merk: I tilfeller hvor plater er festet til underlaget på en slik måte at de ikke kan demonteres uten å påføre inventaret varig skade, gis det ikke erstatning for inventaret ved evt. senere reklamasjon.

3.1 Produktopplysninger - GetaCore®

Type:	Mineralbordplate - GetaCore®
Materiale:	0,3 mm pålimt sponplaten (totalt: 23, 32, 42, 61 mm) 10 mm massiv bordplate (totalt: 10, 23, 32, 42, 61 mm)
Forside:	0,3/10 mm GetaCore® Overflate: Silkematt
Bakside:	Bakside papir/laminat eller GetaCore® (angitt ved bestilling)
Kant:	0,3 mm GetaCore®: A3, C3, D3; 10 mm GetaCore®: Kant A, B, C, D
Farge:	Se sortimentsoversikt på hornbordplader.dk

Beskrivelse av materiale:

GetaCore® er en mineralplate som er produsert av akrylbindemiddel sammen med naturlig aluminiumhydroxid.

3 mm GetaCore® limes på en sponplate, men 10 mm kan anvendes direkte som bordplate. Det er mulig å få GetaCore® overflate med forskjellige farger og mønster.

3.2 Generell informasjon - GetaCore®

- ◆ Alle plater må nøye kontrolleres før montering/bruk. Skader som oppdages etter montering/bruk, vil betraktes som montasjeskader og er ikke reklamasjonsberettiget.
- ◆ Eventuelle skader eller skrammer som oppdages etter monteringen, vil betraktes som montasjeskader. Disse er ikke dekket av vår produktgaranti.
- ◆ Det gis ikke garanti for forarbeid som ikke er foretatt ved HORN (eksempelvis utskjæringer).
- ◆ Reklamasjonsretten følger kjøpsloven, og omfatter alt som kan relateres til produksjon av bordplaten.
- ◆ Dersom sponplaten brekker, bør den forsegles med silikon, også ved utskjæringer til kokeplater.
- ◆ Tenk alltid praktisk ved fargevalg av GetaCore® til din kjøkkenbordplate.
- ◆ Der kan være fargeforskjell i GetaCore® ved etterleveringer.
- ◆ Skader kan utbedres slik at de stort sett ikke blir synlige på platen.
- ◆ Sammenføyningen kan sveises slik at den blir minimalt synlig.
- ◆ Sveisede sammenføyninger kan ikke adskilles senere.

Alu-Kraft:

- ◆ Alu-kraft minimerer påvirkning fra fukt og varme.
- ◆ Det skal alltid monteres Alu-kraft i utskjæringer til kokeplater/-soner, samt under bordplaten i forbindelse med oppvaskmaskiner og ovn.
- ◆ **Vennligst merk:** Alu-kraft monteres som standard fra fabrikk på GetaCore®. Dette gjelder for broløsninger på brobeinet mot gulv, kokeplateutskjæringer samt tydelig markering av oppvaskmaskiner.

3.3 Vasker - GetaCore®

Våre GetaCore® vasker sveises sammen med platen slik at vask og bordplate kommer ut i ett. I tillegg tilbyr HORN badevasker hvor vakuum presses i selve GetaCore® platen.

- ◆ **Vennligst merk:** Det skal være oppbuktet stålbunn i GetaCore® kjøkkenvasker.
- ◆ **Vennligst merk:** Stål- og komposittvasker kan underlimes i GetaCore®.
- ◆ Vaskens flens og eventuelle stigning kan oppta plass under bordplaten.
- ◆ Hanehull som bores direkte i platen anbefales ikke, da sponplatekjernen er porøs og fuktabsorberende.

3.1 Produktopplysninger - Corian®

Type:	Mineralbordplate - Corian®
Materiale:	12, 30, 40, 60 mm massiv mineralplate
Forside:	Corian® Overflate: Silkematt
Bakside:	Bakside papir/laminat eller Corian® (angitt ved bestilling)
Kant:	Corian®: Kant A, B, C, D, EDCO
Farge:	Se sortimentsoversikt på hornbordplader.dk

Beskrivelse av materiale:

Corian® er en mineralplate oppbygd av homogent komposittmateriale bestående av 2/3 naturlige mineraler og 1/3 akryl samt pigment. Kan leveres som massiv mineralplate samt pålimt en sponplatekjerne.

Det er mulig å få Corian® overflater med forskjellige farger og mønster.

Sammenføyninger kan gjøres optisk skjulte og overflaten er porefri. Dette gjør Corian® hygienisk.

3.2 Generell informasjon - Corian®

- ♦ Alle plater må nøye kontrolleres før montering/bruk. Skader som oppdages etter montering/bruk, vil betraktes som montasjeskader og er ikke reklamasjonsberettiget.
- ♦ Eventuelle skader eller skrammer som oppdages etter monteringen, vil betraktes som montasjeskader. Disse er ikke dekket av vår produktgaranti.
- ♦ Det gis ikke garanti for forarbeid som ikke er foretatt ved HORN (eksempelvis utskjæringer).
- ♦ Reklamasjonsretten følger kjøpsloven, og omfatter alt som kan relateres til produksjon av bordplaten.
- ♦ Dersom en skade ikke oppdages umiddelbart, eller om overflaten utsettes for langvarig påvirkning av kjemikalier, f.eks. fra en utett beholder, kan det være nødvendig å kontakte en autorisert Corian® installatør for utbedring.
- ♦ Dersom sponplaten brekker, bør den forsegles med silikon, også ved utskjæringer til kokeplater.
- ♦ Tenk alltid praktisk ved fargevalg av Corian® til din kjøkkenbordplate.
- ♦ Der kan være fargeforskjell i Corian® ved etterleveringer.
- ♦ Skader kan utbedres slik at de stort sett ikke blir synlige på platen.
- ♦ Sammenføyningen kan sveises slik at den fremstår som optisk usynlig.
- ♦ Sveisede sammenføyninger kan ikke adskilles senere.

Alu-Kraft:

- ♦ Alu-kraft minimerer påvirkning fra fukt og varme.
- ♦ Det skal alltid monteres Alu-kraft i utskjæringer til kokeplater/-soner, samt under bordplaten i forbindelse med oppvaskmaskiner og ovn.
- ♦ **Vennligst merk:** Alu-kraft monteres som standard fra fabrikken på Corian®. Dette gjelder for broløsninger på brobeinet mot gulv, kokeplateutskjæringer samt tydelig markering av oppvaskmaskiner.

3.3 Vasker - Corian®

Våre Corian® vasker sveises sammen med platen slik at vask og bordplate kommer ut i ett.

- ♦ **Vennligst merk:** Oppbukket stålbunn anbefales i Corian® kjøkkenvasker.
- ♦ **Vennligst merk:** Stål- og komposittvasker kan underlimes i Corian®.
- ♦ Vaskens flens og evt. bakke kan oppta plass under bordplaten.
- ♦ Hanehull som bores direkte i platen anbefales ikke, da sponplatekjernen er porøs og fuktabsorberende.

4. Pleie- og vedlikeholdsveiledning

Rengjøring:

Vanlig rengjøring gjøres med en ren klut, oppvridd i rent, lunkent vann. Det anbefales etterfølge gende at tørke med en tørr klut for at unngå kalkflekker (spesielt på mørke bordplater).

Ved fett og flekker anvendes en klut vridd opp med varmt vann tilsatt vanlig oppvaskmiddel. Fjern overflødig oppvaskmiddel med en myk klut og skyl med varmt vann, avslut med at tørke med en myk, tørr klut.

Vedlikehold:

Mineraloverflater tåler de fleste rengjøringsprodukter. Unngå imidlertid å bruke slipende kje mikalier og syrer (Disse må fjernes umiddelbart med rikelig vann)!

For å fjerne kalkflekker, brukes en 5% eddik fortynnet 1:1 med vann.

Flekkfjerning:

Vanskelige flekker som ikke forsvinner når de rengjøres med et vanlig oppvaskemiddel, kan kreve mer grundig rengjøring avhengig av type og omfang av flekken.

Se på hornbordplader.com for instruksjoner om rengjøring av vanskelige steder som: Fargerike matvarer, fett, såpe, sminke, neglelakk osv.

Høyfargede matvarer kan forårsake flekker på spesielt lyse benkeplater og må fjernes raskt. Generelt bør alle flekker og sterke kjemikalier fjernes umiddelbart for å opprettholde en jevn overflate.

Varme:

Brukk alltid gryteunderlag.

En mineral benkeplate tåler varme opptil 170 °C i kort tid. En varm panne/gryte kan være opptil 300 °C. Misfarging fra overoppheting kan normalt ikke fjernes.

Riper:

Mineralbenkeplate er ikke ripefast. Benytt alltid skjærebrætt.

Slipemerker er uunngåelige i ved daglig bruk.

Trenger benkeplaten en oppfriskning eller er uhellet ute, og tunge/skarpe ting har forårsaket hakk eller merker, kan de ofte repareres av en montør med HORN Montering- & Vedlike holdsett.

Oppfrisking av GetaCore overflate:

1. Rengjør overflaten med en vanlig universell rengjøringsmiddel (sulfo).
2. Sandpapir SG180 påsettes excentersliber*
3. Med excentersliber i hånden, bearbeides nå det område som skal behandles. Med et fast, men ikke for hårdt trykk, pudses i sirkelbevegelser.
4. For å se om ripene/rissene er fjernet, tørkes støv bort med microfiberklut.
5. For å oppnå den rette grad av glans gjentas step 2-4 med korn 240. Deretter 320.
6. Rengjør med microfiberklut og kontroller om graden av glans samsvarer med resten av platen.
7. Scotch-Brite settes nå på excentersliber og overflaten behandles som anvist i punkt 3.
8. Avslutningsvis tørkes hele overflaten med microfiberkluten**.

*Excentersliber anbefales for et effektivt resultat.

**Ved kraftige riper/risser kan den beskrevne pussete metode gjentas flere ganger til et tilfredsstillende resultat foreligger.

1. Stöd

1.1 Få jämnhöga underlag

En av förutsättningarna för en lyckad montering av bänkskivor är att de underlag på vilket bänkskivorna monteras är plana och jämnhöga.

1.2 Montering av extra underlag

1.2.1 Underlag vid hörnlösningar, skarvar mm.

Se till att stödet är sådant att bänkskivorna får stöd med 600 mm mellanrum

Observera!

- ♦ Hos en del kökstillverkare kan det vara nödvändigt att stötta på både djupet och längden när det inte finns en jämn ovan del på skåpen.
- ♦ Vid skåpsbredder över 600 mm ska ett stabilt stöd monteras i fram- och bakkant (exempelvis metallsarg).

Om det finns områden som t.ex. hörnlösningar där skåpen inte kan fungera som stöd ska du skruva fast stödlister på väggen för att stabilisera bänkskivan. Se till att skarvar har stöd längs hela vägen, förutom bänkskivans överhäng.

1.2.2 Stöd för fristående skivdelar

Skivor som monteras med ett fritt överhäng som går ut över den angivna begränsningen ska alltid stöttas underifrån.

- ♦ Max. 100 mm frihäng med en tjocklek på 10 och 20 mm.
- ♦ Max. 200 mm frihäng med en tjocklek på 30 och 40 mm.
- ♦ Max. 300 mm frihäng med en tjocklek på 60 mm.

2. Provuppläggning

Lägg upp bänkskivan och kontrollera att måtten på överhäng, avfasningar, vinklar, urskärningar m.m. stämmer. Om skivorna inte passar ska du genast kontakta din leverantör.

Avsnitt 2 (tillägg) – Urskärningar

Det ges ingen garanti på bearbetning/behandling som inte har gjorts hos HORN (till exempel urskärningar). Var därför uppmärksam på följande förhållningsregler:

2.1.1 Avstånd från urskärning till ändar/skarvar

Vid urskärningar ska det finnas minst 200 mm mellan urskärning för vask/häll till skarvar på båda sidor.

2.1.2 Återstående skivmaterial i fram- och bakkant

Vid urskärningar ska det finnas minst 60 mm skivmaterial kvar i både fram- och bakkant.

Dessutom ska urskärningen placeras så att fram- och bakkant kan nå in och vila på underlaget (skåp eller liknande).

3. Alu-Kraft

För att skydda bänkskivan från fukt och värme ska alukraft monteras på följande ställen:

- ♦ bakkant
- ♦ ovanför diskmaskinen
- ♦ för ugn/häll
- ♦ kondensavgivande del
- ♦ montering över element, golvvärme och liknande värmekällor.

3.1 Fuktspärra skivans bakkant

På bakkanten som monteras så att de är i kontakt med ytterväggar eller fuktiga innerväggar ska man montera alukraft längs hela skivan.

3.2 Fuktspärr vid diskmaskiner

Se till att det finns god ventilation ovanför och runt diskmaskiner (samt ev. tvättmaskiner och torktumlare). Vid diskmaskiner ska man montera alukraft så att bänkskivans undersida täcks i hela sin bredd, och alukraften går in över de skåpsidor som ligger an mot diskmaskinen och hela vägen fram till framkanten.

Alukraft ska sättas på mycket noga, eftersom reklamationer vid diskmaskiner inte erkänns vid bristande täckning. Diskmaskinstillverkaren skickar oftast en skyddslist med produkten. Den ska alltid monteras enligt tillverkarens anvisningar.

3.3 Värmskydd vid ugn, häll osv.

På bänkskivor som läggs direkt ovanpå ugn, hällar eller andra element som kan utveckla ånga och kraftig värme måste alukraft monteras.

Urskärning för hällar levereras med alukraft monterad på fabriken. Om urskärningar för hällar görs är det viktigt att urfräsningens insida skyddas mot uttorkning. Försegla med silikon och sätt på alukraft.

Montera dessutom alukraft mot fristående spisar och lyft upp spisen så att den står 5 mm ovanför bänkskivans nivå, för att undvika värmestrålning ut mot skivan.

3.4 Fuktspärr vid kondensavgivande del

Vid montering av vaskar och kranar som ska monteras direkt i bänkskivan, rörgenomföringar eller urskärningar som kan vara förknippade med kondens eller annan fuktavgivning, ska bänkskivans kärnmaterial förslutas ordentligt med silikon före montering.

4. Förberedelse för fastsättning

4.1 Förborring

Innan man börjar borra är det viktigt att bestämma i vilken riktning träet ska arbeta.

Mineralbänkskivor kan arbeta efter montering. Detta sker primärt på bredden så var därför uppmärksam på följande:

4.2 Fastsättning av skarven

De båda skivorna som ska skarvas samman ska sättas fast i en skåpovandel eller liknande så nära skarven som möjligt.

Dessutom ska skivorna skruvas fast så långt ut mot fram- och bakkant som möjligt. Skruvar i skarvens längd ska placeras med ett inbördes avstånd på cirka 150 mm som högst.

4.3 Fastsättning av skivans ändar

Skivans ändar ska skruvas fast så nära fram- och bakkant som möjligt. Vidare ska skivan skruvas fast med ett högsta skruvavstånd på cirka 250 mm.

4.4 Ytterligare fastsättning i på bredden

Skivan ska dessutom skruvas fast på längden i både fram- och bakkant.

På bredden ska skivan skruvas fast med ett högsta skruvavstånd på cirka 500 mm.

4.5 Fastsättning på längden

På längden ska man sträva efter att det inbördes skruvavståndet ligger runt 600 mm överallt där skåp m.m. så tillåter. På längden bör skruvavståndet aldrig överskrida 900 mm.

På övriga ställen där man bedömer att skåpens ovandelar inte är tillräckligt stabila för fastskruvning av bänkskivan, som t.ex. vid skåp med sarg på ovandelen, ska man använda vinkelbeslag för förstärkning.

Vinkelbeslag ska också alltid användas när det vid fastspänning ska kompenseras för att skivan krymper, även om skåpen har en oandel.

Vinkelbeslagen är standard i HORNs servicepaket.

5. Förborra för kopplingsbeslag

5.1 Borra hål till kopplingsbeslag

Kontrollera vid skarvarna att man kan komma åt urfräsningsarna för kopplingsbeslag på minst en av de tillhörande bänkskivorna.

Ta bort skåpmaterial så att man kan komma åt låsbeslagen. Man kan t.ex. använda sticksåg eller hålsåg.

6. Rengöra skarven

6.1 Rengöring av skarven

Dammsug spånskivekärnans ändar för att se till att limmet inte fäster till löst damm.

De ytor på vilka förslutningsmaterial appliceras ska rengöras med sprit för att få fina skarvar och för att förslutningsmaterialet ska häfta fast.

Ett gott råd: Sätt maskeringstejp längs skarvens kanter; det gör det lättare att ta bort överskotts-förslutningsmaterialet.

Efteråt ska ytan torkas av grundligt med sprit.

Om svetsade skarvar har beställts rengör montören med specialprodukt.

7. Limma skarven

7.1 Applicering av förslutningsmaterialet

Fyll i skarvarna med det medföljande förslutningsmaterialet så att skivan försluts.

Limma med smalfogmassa (såvida inte svetsning har beställts).

Ett gott råd: Sätt maskeringstejp längs skarvens kanter; det gör det lättare att ta bort överskotts-förslutningsmaterialet.

8. Spänna skarven

Bänkskiveskarvar är ofta den plats där bänkskivan kan orsaka problem på lång sikt. Se därför alltid till att bänkskivan sitter fast ordentligt.

8.1 Montering av kilar/spontar

Tänk på detta för skivor med spänskivekärna!
De lösa lamellkexen/spontarna (lösa plastskenor) monteras i noten/fåran vid skarven, utan att skivorna förs samman fullständigt. Spänn sedan så att det finns ett mellanrum på 5 mm.

Spänn samman växelvis och i passande vridmoment. Om skivan spänns åt för hårt kan den fördärvas. Om den spänns åt för lite kan det komma in fukt i skarven.

Samtidigt som skivorna spänns samman ska man se till att deras ytor är jämnhöga.

8.2 Fastsättning/stöd av skarvar över skåp utan ovandel:

Vid bänkskiveskarvar som ligger fritt på skåp utan hel ovandel och det därför inte går att få till något stöd som har direkt förbindelse med fasta stöd-punkter som väggar, skåp eller liknande, ska man använda skarvshimsar.

8.3 Fastsättning/stöd av skarvar nära skåpsidor

Bänkskiveskarvar som monteras alldeles bredvid en skåpsida kan fästas genom att montera vinkelbeslag som sätts fast på skåpsidan.

9. Ta bort överskottslim

Vid sammanspänningen kommer överskottslimmet vid rätt skarv att tryckas ut.

Överskottslimmet tas bort efter 5 min (alltid från bakkant mot framkant). Eventuella rester kan tas bort med diskmedel.

10. Fastsättning

10.1 Fastsättning av bänkskivor

Fäst bänkskivan vid kökselementen med hjälp av de förborrade skruvhålen i skåpets ovandel. Om stommarna inte har någon ovandel monteras skivorna med vinkelbeslag.

Vi rekommenderar 1 skruv i fram- och baksidan var 600 mm.

Bänkskivans ändar ska alltid fästas. Delar som vilar på halvväggar, eller liknande ställen där det är svårt att fästa med skruvar, ska fästas grundligt till underlaget med t.ex. silikon.

Bänkskivan kan hållas fast med skruvtvingar medan du fäster den. Om du använder skruvtvingar behövs skyddsklossar för att skydda bänkskivan.

Observera! Om skivorna sätts fast på underlaget så att de inte kan demonteras utan att övriga inventarier skadas, ges ingen ersättning för dem vid en eventuell senare reklamation.

3.1 Produktuppgifter – GetaCore®

Typ:	Mineralbänkskiva – GetaCore®
Material:	0,3 mm pålimmat på spånskivan (totalt: 23, 32, 42, 61 mm) 10 mm massiv bänkskiva (totalt: 10, 23, 32, 42, 61 mm)
Framsida:	0,3/10 mm GetaCore® ovansida: Silkesmatt
Baksida:	Baksida papper/laminat eller GetaCore® (anges vid beställning)
Kant:	0,3 mm GetaCore®: A3, C3, D3; 10 mm GetaCore®: Kant A, B, C, D
Färg:	Se sortimentöversikt på hornbordplader.dk

Materialbeskrivning

GetaCore® är en mineralskiva som är tillverkad av akrylbindemedel tillsammans med naturligt aluminiumhydroxid. 3 mm GetaCore® limmas på en spånskiva, men 10 mm kan användas direkt som bänkskiva. GetaCore® ovansida kan fås i olika färger och mönster.

3.2 Allmän information – GetaCore®

- ♦ Alla skivor ska noga kontrolleras före montering/ibruktagande, och skador som upptäcks efter montering/ibruktagande räknas som monteringskador och kan inte reklameras.
- ♦ Eventuella skador eller repor som upptäcks efter monteringen räknas som monteringskador och täcks inte av vår produktgaranti.
- ♦ Det ges ingen garanti på bearbetning/behandling som inte har gjorts hos HORN (till exempel urskärningar).
- ♦ Reklamationsrätten följer köplagen och omfattar allt som har med produktionen av bänkskivan att göra.
- ♦ Om spånskivan bryts ska den förseglas med silikon även vid urskärningar till hållar.
- ♦ Tänk alltid praktiskt vid färgval för GetaCore® till din köksbänkskiva.
- ♦ Det kan finnas färgskillnader i GetaCore® vid efterleveranser.
- ♦ Skador kan åtgärdas så att de nästan inte alls syns på skivan.
- ♦ Sarven kan svetsas, vilket gör att den nästan inte syns alls.
- ♦ Svetsades skarvar kan inte tas isär.

Alukraft

- ♦ Alukraft minimerar effekterna från fukt och värme.
- ♦ Alukraft ska alltid monteras i urskärningar för hållar/hällzoner och under bänkskivan vid diskmaskin och ugn.
- ♦ **Observera!** Alukraft monteras kostnadsfritt som standard på fabriken på GetaCore®. Detta gäller för brolösningar på brobenet mot golv, urskärningar för hållar och tydlig markering på diskmaskin.

3.3 Vask – GetaCore®

GetaCore®-vaskar i vårt program svetsas samman med skivan så att vask och bänkskiva går i ett. Därutöver erbjuder HORN badrumsvaskar som vakuumpressas in i själva GetaCore®-skivan.

- ♦ **Observera!** I GetaCore®-köksvaskar ska det finnas en uppböjd stålboten.
- ♦ **Observera!** Stål- och kompositvaskar kan underlimmas i GetaCore®.
- ♦ Vaskflänsen och eventuell avställningsyta kan ta upp plats under bänkskivan.
- ♦ Kranhål som borrats direkt i skivor som limmats på spånskivor rekommenderas inte eftersom spånskivekärnan är porös och absorberar fukt.

3.1 Produktuppgifter – Corian®

Typ:	Mineralbänkskiva – Corian®
Material:	12, 30, 40, 60 mm massiv mineralbänkskiva)
Framsida:	Corian® Ovansida: Silkesmatt
Baksida:	Baksida papper/laminat eller Corian® (anges vid beställning)
Kant:	Corian®: Kant A, B, C, D, EDCO
Färg:	Se sortimentöversikt på hornbordplader.dk

Materialbeskrivning

Corian® är en mineralskiva uppbyggd av homogent kompositmaterial bestående av 2/3 naturliga mineraler och 1/3 akryl samt pigment. Kan levereras som massiv mineralskiva och pålimmad på en spånskivekärna.

Corian® ovansida kan fås i olika färger och mönster.

Skarvar kan döljas helt för ögat och ytan är utan porer. Detta gör Corian® hygienisk.

3.2 Allmän information – Corian®

- ♦ Alla skivor ska noga kontrolleras före montering/ibruktagande, och skador som upptäcks efter montering/ibruktagande räknas som monterings-skador och kan inte reklameras.
- ♦ Eventuella skador eller repor som upptäcks efter monteringen räknas som monterings-skador och täcks inte av vår produktgaranti.
- ♦ Det ges ingen garanti på bearbetning/behandling som inte har gjorts hos HORN (till exempel urskärningar).
- ♦ Reklamationsrätten följer köplagen och omfattar allt som har med produktionen av bänkskivan att göra.
- ♦ Såvida inte skadan upptäcks genast, eller om ytan utsätts för en långvarig påverkan från kemikalier, från t.ex. en otät behållare, kan man behöva kontakta en godkänd Corian®-installatör för korrigerande av skadan.
- ♦ Om spånskivan bryts ska den förseglas med silikon även vid urskärningar till hållar.
- ♦ Tänk alltid praktiskt vid färg- och materialval av Corian® för din köksbänkskiva.
- ♦ Det kan finnas färgskillnader i Corian® vid efterleveranser.

Alukraft

- ♦ Alukraft minimerar effekterna från fukt och värme.
- ♦ Alukraft ska alltid monteras i urskärningar för hållar/hällzoner och under bänkskivan vid diskmaskin och ugn.
- ♦ **Observera!** Alukraft monteras kostnadsfritt som standard på fabriken på Corian®. Detta gäller för brolösningar på brobenet mot golv, urskärningar för hållar och tydlig markering på diskmaskin.

3.3 Vask – Corian®

Corian®-vaskar i vårt program svetsas samman med skivan så att vask och bänkskiva går i ett.

- ♦ **Observera!** I Corian®-vaskar måste det finnas en uppböjd stålbotten.
- ♦ **Observera!** Stål- och kompositvaskar kan underlimmas i Corian®.
- ♦ Vaskflänsen och eventuell avställningsyta kan ta upp plats under bänkskivan.
- ♦ Kranhål som borrats direkt i skivor som limmats på spånskivor rekommenderas inte eftersom spånskivekärnan är porös och absorberar fukt.

4. Skötsel- och underhållsanvisningar

Rengöring:

Daglig rengöring görs lätt med en fuktig trasa.

Vi rekommenderar att man torkar med en torr trasa efteråt för att undvika kalkfläckar (speciellt på mörka skivor).

För smuts används en urvriden trasa samt vanligt rengöringsmedel. Ta bort resterande rengöringsmedel med en mjuk trasa och rengör ytan med varmt vatten, och torka efteråt med en torr trasa.

Underhåll:

Mineralbankskivor tål de flesta rengöringsmedel.

Undvik dock att använda slipande eller produkter som innehåller syra (Dessa ska tas bort omgående med rikligt med vatten)!

Dessutom bör man inte använda vaxpolish eller liknande olje-/silikonbaserade rengöringsmedel, eftersom dessa lämnar en fet film, som är svår att få bort, på ytan och kommer att göra att fingeravtryck syns tydligare.

För avlägsning av kalkfläckar används en 5 %-ig ättika, förtunnat 1:1 med vatten.

Fläckborttagning:

Svåra fläckar som inte försvinner vid rengöring med ett vanligt rengöringsmedel, kan kräva en grundligare rengöring beroende på skivans typ och omfång.

Se hornbordplader.dk för instruktioner om hur man rengör svåra fläckar som: Färgande livs medel, fett, tvål, smink, nagellack m.m.

Kraftigt färgande livsmedel kan orsaka fläckar, speciellt på ljusa skivor, och ska tas bort så snabbt som möjligt.

Generellt sett bör alla fläckar och starka kemikalier (t.ex. Aceton, terpentin, klor, avlopps rengöring ugnrensning o.d.) tas bort omgående, för att bevara en uniform skiva. Nagellack tas bort med nagellackborttagningsmedel utan aceton.

Reptålighet:

Mineralskivor är inte reptåliga. Använd alltid skärbräda.

Det går inte att undvika att det uppstår repor i ytan vid dagligt bruk. Dessa kan minimeras med regelbunden användning av HORN:s Monteringsoch Vårdset till silkesmatta ytor.

Om ytan behöver en större uppfräschning, är mineralskivan en produkt som kan poleras och större förstörda områden kan bytas. Till detta arbete ska man dock anlita en yrkesman.

Värme:

Använd alltid underlägg.

1. Auflage

1.1 Einebenen der Auflageflächen

Eine Voraussetzung für eine erfolgreiche Montage von Arbeitsplatten ist, dass die Unterlage, auf der die Arbeitsplatten montiert werden, eben und waagrecht ist.

1.2 Montage weiterer Auflageflächen

1.2.1 Auflageflächen an Ecken, Nahtstellen, usw.:
Die Auflage muss derart beschaffen sein, dass die Arbeitsplatten alle 600 mm aufliegen.

Hinweis:

- ◆ Bei einigen Küchenherstellern kann eine Unterstützung in der Tiefe und in der Länge erforderlich sein, da die Schränke keine Oberseite aufweisen.
- ◆ Bei Schrankbreiten über 600 mm ist an der Vorder- und Rückseite für eine stabile Unterstützung (z. B. Metallrahmen) zu sorgen.

In Eckbereichen, in denen die Schränke nicht als Auflage fungieren können, sind Auflageleisten an der Wand zu verschrauben, um die Arbeitsplatte zu stabilisieren. Es ist dafür Sorge zu tragen, dass Nahtstellen abgesehen von dem Überstand der Arbeitsplatte über die gesamte Länge aufliegen.

1.2.2 Auflagen freiliegender Arbeitsplattenabschnitte

Arbeitsplatten, die mit freiem Überhang über die angegebene Begrenzung hinaus montiert werden, müssen immer abgestützt werden.

- ◆ Max. 100 mm freier Überhang bei 10 & 20 mm Stärke.
- ◆ Max. 200 mm freier Überhang bei 30 & 40 mm Stärke.
- ◆ Max. 300 mm freier Überhang bei 60 mm Stärke.

2. Probeverlegung

Legen Sie die Arbeitsplatten auf und prüfen Sie, dass die Maße für Überhang, Schrägen, Winkel, Ausschnitte usw. passen. Wenn die Arbeitsplatten nicht passen, ist umgehend mit dem Händler Kontakt aufzunehmen.

Abschnitt 2 (Zusatz) - Ausschnitte

Auf eine Verarbeitung, die nicht von HORN erfolgt ist, wird keine Garantie gewährt (z. B. Ausschnitte). Insbesondere wird jedoch auf Folgendes hingewiesen:

2.1.1 Abstand von dem Ausschnitt zu Endstücken/Nahtstellen

Zwischen Ausschnitten für Spüle/Kochfeld und Nahtstellen müssen auf beiden Seiten mindestens 200 mm Abstand eingehalten werden.

2.1.2 Übriges Arbeitsplattenmaterial an Vorder- und Rückseite:

Bei Ausschnitten müssen sowohl vorne, als auch hinten mindestens 60 mm Arbeitsplatte vorhanden sein. Der Ausschnitt muss außerdem so liegen, dass die Vorder- und Rückseite auf der Unterlage (Schrank, etc.) aufliegen können.

3. Alukraft

Zum Schutz der Arbeitsplatte vor Feuchtigkeit und Hitze ist an folgenden Stellen Alukraft anzubringen:

- ◆ Rückseite
- ◆ Über der Geschirrspülmaschine
- ◆ In Verbindung mit Backofen/Kochfeld
- ◆ Kondensierende Teile
- ◆ Montage über Heizkörper, Fußbodenheizung und ähnlichen Wärmequellen

3.1 Feuchtigkeitssperre an der Plattenrückseite:

Wenn die Rückseite an eine Außenwand oder feuchte Innenwand stößt, muss Alukraft entlang der gesamten Platte montiert werden.

3.2 Feuchtigkeitssperre an der Geschirrspülmaschine:

Sorgen Sie über der und um die Geschirrspülmaschine für gute Belüftung (gilt ggf. auch für Waschmaschine und Wäschetrockner). In Verbindung mit der Geschirrspülmaschine ist Alukraft derart zu montieren, dass die Arbeitsplattenunterseite über die gesamte Breite abgedeckt wird und Alukraft über die Schrankseiten ragt, die an die Geschirrspülmaschine reichen und ganz bis zur Vorderkante.

Die Anbringung von Alukraft ist sehr sorgfältig vorzunehmen, da Reklamationen an Geschirrspülmaschinen bei fehlender Abdeckung nicht anerkannt werden.

Der Geschirrspülmaschinenhersteller legt dem Produkt meistens eine Schutzleiste bei. Diese ist immer entsprechend den Vorschriften des Herstellers zu montieren.

3.3 Hitzeschutz am Backofen, Kochfeld usw.:

Bei Arbeitsplatten, die unmittelbar über Backofen, Kochfeld oder anderen Elementen montiert werden, die Dampf und große Hitze entwickeln können, muss Alukraft montiert werden.

Ausschnitte für Kochfelder werden werkseitig mit montierter Alukraft geliefert. Wenn Ausschnitte für Kochfelder angefertigt werden, muss der Ausschnitt an der Innenseite vor Austrocknen geschützt werden. Mit Silikon versiegeln und Alukraft anbringen.

Außerdem ist angrenzend an freistehende Kochherde Alukraft zu montieren und der Kochherd muss so angehoben werden, dass er 5 mm höher als die Arbeitsplatte steht, um Hitzestrahlung auf die Arbeitsplatte zu vermeiden.

3.4 Feuchtigkeitssperre an Kondens erzeugenden Teilen:

Bei der Montage von Spülbecken oder Mischbatterien direkt in der Arbeitsplatte und Rohrdurchführungen oder Ausschnitten, die mit Kondens oder sonstiger Feuchtigkeit verbunden sein können, muss der Kern der Arbeitsplatte vor der Montage gebührend mit Silikon versiegelt werden.

4. Vorbereitung für die Befestigung

4.1 Vorbohren:

Bevor für die Befestigung gebohrt wird, ist es wichtig, zu entscheiden, in welche Richtung das Holz arbeiten soll. Mineralwerkstoffarbeitsplatten können nach der Montage arbeiten. Sie arbeiten in erster Linie in der Breite. Daher wird insbesondere auf Folgendes hingewiesen:

4.2 Befestigung der Verbindung:

Die beiden zu verbindenden Platten sind an der Schrankoberseite o. Ä. So nahe an der Nahtstelle wie möglich zu befestigen.

Weiterhin sind die Platten so nahe wie möglich an der vorderen und hinteren Kante zu verschrauben. In der Länge der Verbindung sind die Schrauben mit max. ca. 150 mm Abstand zu einander anzubringen.

4.3 Befestigung der Plattenenden:

Plattenenden sind so nahe wie möglich an der vorderen und hinteren Kante zu verschrauben. Außerdem ist die Platte mit maximalem Schraubenabstand von etwa 250 mm zu verschrauben.

4.4 Weitere Befestigung in der Breite:

Weiteres Verschrauben in Längsrichtung der Arbeitsplatte erfolgt sowohl an der Vorder-, als auch an der Rückseite. Außerdem ist die Platte in der Breite mit maximalem Schraubenabstand von etwa 500 mm zu verschrauben.

4.5 Befestigung in Längsrichtung:

In Längsrichtung sollte der Abstand zwischen den Schrauben etwa 600 mm betragen, wo die Schränke etc. dies zulassen. Der Abstand zwischen den Schrauben darf in Längsrichtung nie größer als 900 mm sein.

An sonstigen Stellen, an denen die Schrankoberseiten nicht ausreichend stabil für ein Verschrauben der Arbeitsplatte sind, beispielsweise bei Schränken mit Rahmen an der Oberseite, sind Winkelbeschläge zur Verstärkung zu verwenden.

Winkelbeschläge sind immer zu montieren, wenn beim Festspannen Krümmungen der Platte auszugleichen sind, auch dann, wenn die Schränke eine Oberseite aufweisen.

Standardmäßig liegen die Winkelbeschläge dem HORN-Servicepaket bei.

5. Vorbohren für Verbindungsbeschlag

5.1 Löcher für die Verbindungsbeschläge bohren

An Nahtstellen prüfen, dass an mindestens einer der Arbeitsplatten die Ausfräsungen für Verbindungsbeschläge erreichbar sind.

Schränkmaterial entfernen, so dass Zugang zu den Spannbeschlägen besteht. Beispielsweise kann eine Stich- oder Lochsäge verwendet werden.

6. Nahtstelle säubern

6.1 Reinigung der Nahtstelle

Die Enden des Spanplattenkerns mit einem Staubsauger absaugen, um sicherzustellen, dass der Klebstoff nicht auf losem Staub haftet.

Flächen, auf die Versiegelungsmaterial aufgetragen wird, sind mit Spiritus zu reinigen, um saubere Verbindungen und Haftung des Versiegelungsmaterials sicherzustellen.

Tipp: Kleben Sie Klebeband entlang der Kanten der Nahtstellen, dann ist es einfacher, überschüssiges Versiegelungsmaterial zu entfernen.

Die Oberfläche wird anschließend gründlich mit Spiritus abgerieben.

Wenn Schweißnähte bestellt wurden, reinigt der Monteur diese mit einem Spezialprodukt.

7. Nahtstelle verkleben

7.1 Auftragen des Versiegelungsmaterials:

Das mitgelieferte Versiegelungsmaterial ist derart in die Nahtstelle zu füllen, dass man eine Versiegelung der Platte erreicht.

Mit Schmalfugenmasse verkleben (es sei denn, eine Schweißnaht wurde bestellt).

Tipp: Kleben Sie Klebeband entlang der Kanten der Nahtstellen, dann ist es einfacher, überschüssiges Versiegelungsmaterial zu entfernen.

8. Nahtstellen verspannen

Häufig entstehen auf die Dauer Probleme an den Nahtstellen von Arbeitsplatten. Daher ist immer dafür zu sorgen, dass die Arbeitsplatte korrekt festgespannt ist.

8.1 Montage von Längskeil/Zunge

Gilt für Arbeitsplatten mit Spanplattenkern:

Die losen Längskeile/Zungen (lose Kunststoffschienen) werden in der Keilnut/Rille an der Nahtstelle montiert, ohne dass die Platten ganz zusammengeschoben werden. Anschließend bis auf ca. 5 mm Abstand spannen.

Abwechselnd und mit geeignetem Anzugsmoment verspannen. Wenn zu stark verspannt wird, kann die Platte beschädigt werden. Wenn zu wenig verspannt wird, kann Feuchtigkeit in die Nahtstelle eindringen.

Beim Verspannen der Arbeitsplatten ist sicherzustellen, dass die Oberflächen fluchten.

8.2 Befestigung/Auflage von Nahtstellen über Schränken ohne Oberseite:

An Nahtstellen von Arbeitsplatten, die frei oder auf Schränken ohne vollständige Oberseite liegen, an denen keine Unterstützung hergestellt werden kann, die direkt mit festen Auflagepunkten wie Wänden, Schränken o. Ä. verbunden sind, sind Verbindungsblöcke zu verwenden.

8.3 Befestigung/Auflage von Nahtstellen in der Nähe von Schrankseiten:

Nahtstellen von Arbeitsplatten, die unmittelbar neben einer Schrankseite montiert werden, können mit an der Schrankseite befestigten Winkelbeschlägen befestigt werden.

9. Überschüssigen Klebstoff

Beim Verspannen wird überschüssiges Versiegelungsmaterial an der korrekten Nahtstelle austreten.

Das überschüssige Versiegelungsmaterial ist nach 5 Minuten zu entfernen. (immer von hinten nach vorne). Eventuelle Reste können mit Seifenlauge entfernt werden.

10. Befestigung

10.1 Befestigung von Arbeitsplatten

Die Arbeitsplatte mit Hilfe der vorgebohrten Schraubenlöcher an den Küchenelementen befestigen.

Wenn der Möbelkorpus keine Oberseite aufweist, werden die Arbeitsplatten mit Winkelbeschlägen montiert.

Wir empfehlen alle 600 cm 1 Schraube an der Vorder- und Rückseite.

Die Enden der Arbeitsplatte sind immer zu befestigen. Wo diesen an Halbwänden oder ähnlichen Stellen aufliegen, an denen eine Befestigung mit Schrauben schwierig ist, muss eine gründliche Befestigung an der Unterlage beispielsweise mit Silikon hergestellt werden.

Während der Befestigung kann die Arbeitsplatte mit Schraubzwingen gehalten werden. Um eine Beschädigung der Arbeitsplatte zu vermeiden, sind in diesem Fall schützende Klötze vorzusehen.

Hinweis: Wenn die Arbeitsplatten derart an der Unterlage befestigt sind, dass sie nicht ohne bleibende Schäden am Inventar demontiert werden können, erfolgt bei ev. späterer Reklamation keine Erstattung für das Inventar.

3.1 Produktinformationen - Getacore®

Typ:	Mineralwerkstoffarbeitsplatte - GetaCore®
Material:	0,3 mm auf Spanplatte verleimt (insgesamt: 23, 32, 42, 61 mm) 10 mm massive Arbeitsplatte (insgesamt: 10, 23, 32, 42, 61 mm)
Vorderseite:	0,3/10 mm GetaCore® Oberfläche: Seidenmatt
Rückseite:	Rückseite Papier/Laminat oder GetaCore® (bei Bestellung angegeben)
Kante:	0,3 mm GetaCore®: A3, C3, D3; 10 mm GetaCore®: Kante A, B, C, D
Farbe:	Siehe Produktübersicht auf www.hornbordplader.dk

Materialbeschreibung:

GetaCore® ist eine aus Acrylbindemittel und natürlichem Aluminiumhydroxid hergestellte Mineralwerkstoffplatte. 3 mm GetaCore® werden auf eine Spanplatte geklebt, aber 10 mm können direkt als Arbeitsplatte verwendet werden. GetaCore®-Oberflächen gibt es in unterschiedlichen Farben und Mustern.

3.2 Allgemeine Information - GetaCore®

- ♦ Alle Platten sind vor Montage/Ingebrauchnahme eingehend zu kontrollieren und Schäden, die nach Ingebrauchnahme festgestellt werden, sind montagebedingt und berechtigen nicht zu einer Reklamation.
- ♦ Eventuelle Schäden oder Schrammen, die nach der Montage festgestellt werden, gelten als montagebedingte und fallen nicht unter unsere Produktgarantie.
- ♦ Auf eine Verarbeitung, die nicht von HORN erfolgt ist, wird keine Garantie gewährt (z. B. Ausschnitte).
- ♦ Für das Reklamationsrecht gilt das Kaufgesetz und es umfasst alles, das mit der Herstellung der Arbeitsplatte in Verbindung gebracht werden kann.
- ♦ Wird die Spanplatte durchbrochen, muss sie - auch an Ausschnitten für Kochfelder - mit Silikon versiegelt werden.
- ♦ Bei der Farbwahl von GetaCore® für die Arbeitsplatte in der Küche sollte man nach praktischen Gesichtspunkten vorgehen.
- ♦ Bei Nachlieferungen kann GetaCore® Farbunterschiede aufweisen,
- ♦ Schäden lassen sich so ausbessern, dass fast keine Spuren auf der Platte zu sehen sind.
- ♦ Die Naht kann verschweißt werden, so dass sie nur minimal sichtbar ist.
- ♦ Schweißnähte können nicht mehr getrennt werden.

Alukraft:

- ♦ Alukraft mindert die Auswirkungen von Feuchtigkeit und Hitze.
- ♦ Alukraft muss immer in Ausschnitten für Kochplatten/-felder und in Verbindung mit einer Geschirrspülmaschine und einem Backofen unter der Arbeitsplatte angebracht werden.
- ♦ **Hinweis:** Auf GetaCore® wird Alukraft standardmäßig werksseitig ohne Aufpreis montiert. Das gilt für Brückenlösungen für das Stützbein zum Boden, Ausschnitte für Kochfelder und deutliche Markierung von Geschirrspülmaschinen.

3.3 Spülen - Getacore®

Die GetaCore®-Spülen in unserem Programm werden mit der Arbeitsplatte verschweißt, sodass Spüle und Arbeitsplatte in einander übergehen. Außerdem bietet HORN Waschbecken für das Bad, die in die GetaCore®-Platte eingepresst werden.

- ♦ **Hinweis:** Getacore® Spülen für die Küche müssen über einen aufgebockten Stahlboden verfügen.
- ♦ **Hinweis:** Stahl- und Verbundwerkstoffspülen können unter Getacore® verleimt werden.
- ♦ Die Ränder der Spüle und das Futter können unter der Arbeitsplatte Platz in Anspruch nehmen.
- ♦ Es wird nicht empfohlen, Löcher für Wasserhähne direkt in Platten zu bohren, die auf Spanplatten verleimt sind, da der Spanplattenkern porös ist und Feuchtigkeit absorbiert.

3.1 Produktinformationen - Corian®

Typ:	Mineralwerkstoffarbeitsplatte - Corian®
Material:	12, 30, 40, 60 mm massive Mineralwerkstoffarbeitsplatte
Vorderseite:	Corian® Oberfläche: Seidenmatt
Rückseite:	Rückseite Papier/Laminat oder Corian® (bei Bestellung angegeben)
Kante:	Corian®: Kante A, B, C, D, EDCO
Farbe:	Siehe Produktübersicht auf www.hornbordplader.dk

Materialbeschreibung:

Corian® ist eine aus homogenem Verbundwerkstoff, aus 2/3 natürlichen Mineralstoffen und 1/3 Acryl und Pigmenten aufgebaute Mineralwerkstoffplatte. Kann als massive Mineralwerkstoffplatte und auf einer Spanplatte verleimt geliefert werden.

Corian® gibt es in unterschiedlichen Farben und Mustern.

Nahtstellen können optisch verborgen werden und die Oberfläche ist porenfrei. Damit ist Corian® hygienisch.

3.2 Allgemeine Information - Corian®

- ♦ Alle Platten sind vor Montage/Ingebrauchnahme eingehend zu kontrollieren und Schäden, die nach Ingebrauchnahme festgestellt werden, sind montagebedingt und berechtigen nicht zu einer Reklamation.
- ♦ Eventuelle Schäden oder Schrammen, die nach der Montage festgestellt werden, gelten als montagebedingte und fallen nicht unter unsere Produktgarantie.
- ♦ Auf eine Verarbeitung, die nicht von HORN erfolgt ist, wird keine Garantie gewährt (z. B. Ausschnitte).
- ♦ Für das Reklamationsrecht gilt das Kaufgesetz und es umfasst alles, das mit der Herstellung der Arbeitsplatte in Verbindung gebracht werden kann.
- ♦ Wenn eine Beschädigung nicht umgehend entdeckt wird oder die Oberfläche langanhaltender Chemikalieneinwirkung beispielsweise aus undichten Behältern ausgesetzt wird, kann es erforderlich sein, für Ausbesserungsarbeiten mit einem autorisierten Corian®-Installateur Kontakt aufzunehmen.
- ♦ Wird die Spanplatte durchbrochen, muss sie - auch an Ausschnitten für Kochfelder - mit Silikon versiegelt werden.
- ♦ Bei der Farbwahl von Corian® für die Arbeitsplatte in der Küche sollte man nach praktischen Gesichtspunkten vorgehen.
- ♦ Bei Nachlieferungen kann GetaCore® Farbunterschiede aufweisen.
- ♦ Schäden lassen sich so ausbessern, dass fast keine Spuren auf der Platte zu sehen sind.
- ♦ Die Naht kann verschweißt werden, so dass sie optisch nicht sichtbar ist.
- ♦ Schweißnähte können nicht mehr getrennt werden.

Alukraft:

- ♦ Alukraft mindert die Auswirkungen von Feuchtigkeit und Hitze.
- ♦ Alukraft muss immer in Ausschnitten für Kochplatten/-felder und in Verbindung mit einer Geschirrspülmaschine und einem Backofen unter der Arbeitsplatte angebracht werden.
- ♦ **Hinweis:** Auf Corian® wird Alukraft standardmäßig ohne Aufpreis im Werk montiert. Das gilt für Brückenlösungen für das Stützbein zum Boden, Ausschnitte für Kochfelder und deutliche Markierung von Geschirrspülmaschinen.

3.3 Spülen - Corian®

Die Corian®-Spülen in unserem Programm werden mit der Arbeitsplatte verschweißt, sodass Spüle und Arbeitsplatte in einander übergehen.

- ♦ **Hinweis:** Bei Corian®-Küchenspülen wird eine gebogene Stahlbasis empfohlen.
- ♦ **Hinweis:** Stahl- und Verbundspülen können in Corian® unterklebt werden.
- ♦ Der Flansch der Spüle und möglicherweise Das Tablett kann Platz unter der Tischplatte beanspruchen.
- ♦ Gewindebohrungen, die direkt in geklebte Spanplatten gebohrt werden, werden nicht empfohlen, da der Spanplattenkern porös und feuchtigkeitsabsorbierend ist.

4. Pflege- und Wartungsanleitung

Reinigung:

Die tägliche Reinigung erfolgt mit einem feuchten Tuch. Es wird empfohlen, ein trockenes Tuch zu verwenden, um Kalkablagerungen zu vermeiden (insbesondere bei dunklen Mineralarbeitsplatten).

Ein feuchtes Tuch mit einem milden Universalwaschmittel entfernt hartnäckigen Schmutz.

Entfernen Sie das überschüssige Reinigungsmittel mit lauwarmem Wasser und wischen Sie es mit einem weichen, trockenen Tuch ab.

Wartung:

Arbeitsplatten mit fester Oberfläche sind wartungsarme Produkte, die den meisten Reinigungsprodukten standhalten. Beachten Sie jedoch Folgendes:

- ♦ Abrasive oder saure Produkte sollten vermieden werden, da sie der Oberflächenbehandlung entgegenwirken.
- ♦ Verwenden Sie Essig in einem 1: 1-Konzentrat mit Wasser, um Kalk zu entfernen.

Fleckenbeseitigung:

Hartnäckige Flecken, die nicht mit einem milden Universalwaschmittel entfernt werden können, müssen je nach Art und Ausmaß des Flecks gründlicher gereinigt werden. Hierfür können Sie ein spezielles Reinigungsmittel für mineralische Oberflächen bestellen. Stark gefärbte Lebensmittel können Flecken auf besonders hellen Mineralplatten verursachen. Diese sollten sofort entfernt werden.

Im Allgemeinen sollten alle Flecken und starken Chemikalien sofort entfernt werden, um eine einheitliche Oberfläche zu erhalten.

Kratzfestigkeit:

Arbeitsplatten mit fester Oberfläche sind nicht kratzfest, und es sollte immer ein Schneidebrett verwendet werden. Kleinere sichtbare Oberflächenkratzer können im täglichen Gebrauch auf einer einfarbigen glatten Oberfläche nicht vermieden werden. Kleinere Kratzer können durch regelmäßige Verwendung des HORNS Installations- und Wartungskits für mineralische Oberflächen minimiert werden. Wenn Sie dieses Kit noch nicht haben, können Sie es bei Ihrem HORN-Händler bestellen. Mineralische Arbeitsplatten können nachpoliert werden, wenn die Oberfläche beschädigt ist oder anderweitig eine Auffrischung benötigt. Diese Arbeit braucht jedoch einen Fachmann.

Hitzebeständigkeit:

Mineralische Arbeitsplatten sind nicht hitzebeständig.

Verwenden Sie immer Untersetzer oder ähnliches.

1. Tukirakenne

1.1 Tukirakenteiden höylääminen

Yksi esivaatimus työtasojen onnistuneelle asennukselle on, että perusta, jolle työtasot asennetaan, on tasainen ja suora.

1.2 Lisätukirakenteiden asennus

1.2.1 Tukirakenteet kulmaratkaisuille, liitoksille, jne.:

Varmista, että tukirakenne on sellaista laatua, että työtasot ovat tuettuina 600 mm välein.

Huomaa:

- ◆ Joidenkin keittiövalmistajien kohdalla, tuenta sekä syvyyden että pituuden osalta voi olla tarpeen, koska kaapistoissa ei ole tasaista yläosaa.
- ◆ Jos kaappi on yli 600 mm leveä, vakaa tuki asetetaan etu- ja takareunoille (esim. L-reuna)

Jos asennuskohteessa on alueita, kuten kulmaratkaisuja, jossa kaapistoja ei voi käyttää tukirakenteena, varmista, että ruuvaat tukiliuskat seinään työtason vakauttamiseksi. Varmista myös, että liitokset ovat tuettuina koko pituudelta paitsi työtason ulkoneman kohdalta.

1.2.2 Tukemattomien työtasoa alueiden tukeminen

Työtasot, jotka asennetaan vapaalla esitettyjä rajoituksia ylittävällä ulkonemalla, on aina tuettava.

- ◆ Enint. 100 mm vapaa ulkonema, jos paksuus on 10 & 20 mm.
- ◆ Enint. 200 mm vapaa ulkonema, jos paksuus on 30 & 40 mm.
- ◆ Enint. 300 mm vapaa ulkonema, jos paksuus on 60 mm.

2. Testaa asettelu

Asettele työtasot paikoilleen ja tarkista, että ulkoneman mitat, kehys, kulmat, raot, jne. mahtuvat. Jos työtasot eivät mahdu, ota välittömästi yhteyttä jälleenmyyjääsi.

Kohta 2 (lisäosa) - Raot

Takuu ei kata käsittelyä, jota HORN ei ole suorittanut (esimerkiksi, raot).

Otathan kuitenkin huomioon seuraavat varotoimenpiteet:

2.1.1 Etäisyys raosta päätyihin/liitoksiin

Rakojen kohdalla on oltava vähintään 200 mm pesualltaan/hellan raosta molemmilla puolilla oleviin liitoksiin.

2.1.2 Työtason jäljelle jäävä materiaali etu- ja takareunoilla:

Rakojen kanssa, vähintään 60 mm työtasomateriaalia on oltava etu- ja takareunoilla.

Rako on aina asemoitava niin, että takareuna yltää ja lepää alustan (kaappi tai vastaava) päällä.

3. Alu-kraft

Työtaso suojataan kosteudelta ja lämmöltä, laittamalla Alu-Kraftia seuraaviin paikkoihin:

- ◆ Takareuna
- ◆ Astiapesukoneen yläpuolelle
- ◆ Uunin/hellan yhteyteen
- ◆ Kondensoivat osat
- ◆ Laitetaan patterin, lattialämmityksen ja vastaavien lämmönlähteiden yläpuolelle

3.1 Kosteuskatko työtason takareunaan:

Takareunoilla, jotka asennetaan niin, että ne ottavat ulkoseiniin tai kosteisiin sisäseiniin vastaan, on käytettävä Alu-Kraftia koko työtason pituudella.

3.2 Kosteuskatko astiapesukoneen luona:

Varmista, että astiapesukoneen (mukaan lukien mahdollinen pyykinpesukone ja kuivausrumpu) yläpuolella ja ympärillä on riittävä ilmanvaihto. Astiapesukoneen kohdalla, Alu-Kraftia on käytettävä niin, että työtason alapuoli peitetään koko työtason leveydeltä ja niin, että Alu-Kraftia laitetaan myös kaappisivujen yli, jotka ottavat astiapesukoneeseen vastaan, sekä koko matkan etureunalle.

Alu-Kraft on laitettava huolellisesti paikoilleen, koska astiapesukoneisiin liittyviä vaatimuksia ei huomioida, jos peittäminen on riittämätöntä.

Astiapesukoneen valmistaja useimmiten toimittaa suojanauhan tuotteen mukana. Tämä on aina asennettava valmistajan ohjeiden mukaisesti.

3.3 Lämpösuoja uunin, hellan tai vastaavan luona:

Alu-Kraftin käyttö on tarpeen työtasolla, jotka asennetaan suoraan uunien, hellan tai muiden höyryä ja voimakasta lämpöä tuottavien elementtien yläpuolelle. Hellatasojen syvennykset toimitetaan tehtaalta Alu-Kraftilla. Jos hellatasoihin on tehty syvennykset, on tärkeää, että kaiverrettujen urien sisäpuoli suojataan kuivumiselta.

Tiivistä silikonilla ja käytä Alu-Kraftia.

Lisäksi, käytä Alu-Kraftia erillisiä helloja vasten ja nosta hellaa niin, että se on 5 mm työtason yläpuolella, jotta lämpö ei säteile työtasoa vasten.

3.4 Kosteussulku kondensoiville osille:

Asentaessa pesuallaita ja sekoitinhanoja, jotka asennetaan suoraan työtasoon, sekä putkia tai aukkoja, joihin saattaa liittyä kondensoitumista tai muihin kosteutta muodostaviin osiin, työtason ydinmateriaali on tiivistettävä kunnolla silikonilla ennen asennusta.

4. Kiinnitysvalmistelut

4.1 Esiporaaminen:

Ennen poraamista kiinnitystä varten, on tärkeää, että päätät kumpaan suuntaan haluat puun liikkuvan. Mineraalityötasot voivat liikkua asennuksen jälkeen. Tämä tapahtuu ensisijaisesti leveys suunnassa. Näin ollen, ota huomioon seuraavat asiat:

4.2 Liitoksen kiinnittäminen:

Molemmat yhdistettävät työtasot on kiinnitettävä kaapin tai vastaavan yläosaan. Mahdollisimman läheltä itse liitoskohtaa.

Lisäksi, työtasot on kiinnitettävä ruuveilla mahdollisimman läheltä takareunaa. Liitoksen pituudelle laitettavat ruuvit on asemoitava niin, että niillä on tasainen noin 150 mm:n enimmäisetäisyys.

4.3 Työtasojen päätyjen kiinnittäminen:

Työtason päädyt on kiinnitettävä ruuveilla mahdollisimman läheltä etu- ja takareunaa. Lisäksi, työtaso on kiinnitettävä niin, että ruuvien enimmäisetäisyys toisistaan on noin 250 mm.

4.4 Lisäkiinnitys leveys suunnassa:

Lisäkiinnitys työtason pituudelta on tehtävä sekä etu- että takareunalla.

Työtaso on kiinnitettävä pituudeltaan niin, että ruuvien enimmäisetäisyys toisistaan on noin 500 mm.

4.5 Pituuden kiinnittäminen:

Ruuvietäisyys on oltava työtason pituudelta noin 600 mm kaikissa paikoissa, jossa kaapistot jne., mahdollistavat sen. Ruuvietäisyys työtason pituudelta ei saa koskaan ylittää 900 mm.

Muissa paikoissa, joissa kaapistojen tasot katsotaan olevan riittämättömän vakaita työtason kiinnittämiseen, kuten kaapistot, joissa on ulkonema edessä, kulmakiinnikkeitä tulee käyttää vahvisteina.

Kulmakiinnikkeitä on aina käytettävä sellaisissa tapauksissa, kun kiinnitys tehdään työtasojen vääntymisen estämiseksi, vaikka kaapeissa olisi yläosat.

Kulmakiinnikkeet ovat vakiona osana HORNin palvelupakettia.

5. Esiporaukset asennustarvikkeisiin

5.1 Pora reiät asennuskiinnikkeitä varten

Varmista, että asennuskiinnikkeiden urat ovat saavutettavissa ainakin yhdessä yhteensopivassa työtasossa.

Poista kaapiston materiaalia, jotta kiinnityskiinnikkeisiin pääsee käsiksi. Esimerkiksi, kuvio- tai reikäsahaa voi käyttää.

6. Liitoksen puhdistaminen

6.1 Liitoksen puhdistaminen

Imuroi lastulevy-ytimen päädyt, jotta varmistat, ettei tiivistysaine kiinnity irtopölyyn.

Pinnat, joissa on käytetty tiivistysainetta, on puhdistettava liinalla, jotta saadaan siistit liitokset ja tiivistysaine kiinnittyy.

Vinkki: Liimaa maalausteippiä liitosreunoja pitkin, jolloin ylimääräisen tiivistysaineen poistaminen on helpompaa.

Pinta pyyhitään sitten kunnolla alkoholilla.

Jos hitsattuja liitoksia on tilattu, asentaja puhdistaa työtason erikoistuotteella.

7. Liimaa liitos

7.1 Tiivistysaineen käyttö:

Täytä liitos mukana toimitettavalla tiivistysaineella työtason tiivistämiseksi.

Liimaa muovielastisella akryylitiivistysaineella (ellei hitsattua liitosta ole tilattu).

Vinkki: Liimaa maalausteippiä liitosreunoja pitkin, jolloin ylimääräisen tiivistysaineen poistaminen on helpompaa.

8. Kiristä liitokset

Työtason liitokset ovat usein paikoissa, joissa ne ajan mittaan aiheuttavat ongelmia. Tästä syystä, varmista aina, että työtasot on kunnolla kiinnitetty ja kiristetty paikoilleen.

8.1 Kielekkeiden asentaminen

Koskee työtasoja, joissa on lastulevy-ydin: Kielekkeet asennetaan liitoksen lähellä olevaan uraan työntämättä työtasoja kokonaan yhteen. Kiristä sitten n. 5 mm etäisyyteen.

Kiinnitä liitokset vuorotellen toisiinsa käyttäen sopivaa vääntömomenttia. Älä kiristä työtasoa liian tiukalle, koska tämä voi aiheuttaa siihen vaurioita. Älä jätä sitä liian löysälle, koska tämä voi johtaa kosteuden siirtymiseen liitokseen.

Kiristäessä työtasoja kiinni toisiinsa, varmista, että pinnat ovat tasoissa.

8.2 Liitosten kiinnittäminen/tukeminen kaapiston yläpuolelle, jossa ei ole tasoa:

Liitosliitinpalkoita on käytettävä sellaisten työtasoliitosten kohdalla, joilla ei ole tukea tai jotka ovat kaapin päällä, jossa ei ole päällystasoa ja näin ollen tukeminen ei ole mahdollista suoraan esim. seinään, kaapistoon tai vastaavaan.

8.3 Kaapin sivujen lähellä olevien liitosten kiinnittäminen/tukeminen:

Työtasoliitokset, jotka kootaan aivan kaapin sivun viereen, voidaan kiinnittää kulmakiinnikkeillä, joka asennetaan kaapin sivuun.

9. Poista ylimääräinen tiivistysaine

Kiristäessä työtasoja yhteen, ylimääräistä tiivistysainetta tulee näkyviin, jos liitos on tiivistetty asianmukaisesti. Poista ylimääräinen tiivistysaine 5 minuutin kuluttua. (aloita aina takareunasta etureunaa kohti). Mahdolliset jäämät voi poistaa saippuavedellä.

10. Kiinnittäminen

10.1 Työtasojen kiinnittäminen

Kiinnitä työtasot keittiöelementteihin käyttämällä esiporattuja ruuvireikiä kaapiston yläosassa. Jos rungolla ei ole yläosaa, työtasot asennetaan kulmakiinnikkeillä.

Suosittelemme, että ruuveja käytetään etu- ja takapuolilla 600 mm välein.

Työtason päädyt on aina kiinnitettävä paikoilleen. Osat, jotka lepäävät osaseinillä tai vastaavissa paikoissa, joissa ruuvikiinnitykset ovat hankalia, tulee kiinnittää kunnolla tukirakenteisiin esim. silikonilla.

Työtasossa voi käyttää puristimia kiinnityksen aikana. Jos puristimia käytetään, muista käyttää suojapalkoita, jotta työtasot ei vaurioituisi.

Huomaa: Jos työtasot kiinnitettiin tukirakenteeseen niin, että niitä ei saa irrotettua aiheuttamatta pysyviä vahinkoja, korvauksia ei makseta myöhemmin tehtävästä valituksesta.

3.1 Tuotetiedot - GetaCore®

Tyyppi:	Mineraalityötaso - GetaCore®
Materiaali:	0,3 mm liimattuna lastulevylle (yhteensä: 23, 32, 42, 61 mm) 10 mm kiinteä työtaso (yhteensä: 10, 23, 32, 42, 61 mm)
Etupuoli:	0.3/10 mm GetaCore®
Pinta:	Silkkinen matta
Kääntöpuoli:	Kääntöpuolen paperi/laminaatti tai GetaCore® (valitaan tilauksen yhteydessä)
Reuna:	0,3 mm GetaCore®: A3, C3, D3; 10 mm GetaCore®: Reuna A, B, C, D
Väri:	Löydät yleiskatsauksen valikoimasta osoitteessa hornbordplader.dk

Materiaalin kuvaus:

GetaCore® on mineraalityötaso, joka on valmistettu akryylisidosaineesta ja luonnollisesta alumiinihydroksiidista. 3 mm GetaCore® liimataan lastulevylle, mutta 10 mm:stä voi käyttää suoraan työtasona. GetaCore®-pinta on saatavilla useissa eri väreissä ja eri kuvioilla.

3.2 Yleistiedot - GetaCore®

- ♦ Kaikki työtasot on tarkistettava huolella ennen asennusta/käyttöä ja mahdolliset asennuksen/käytön jälkeen havaitut vauriot lasketaan asennusvaurioiksi, jotka eivät oikeuta korvauksiin.
- ♦ Mahdolliset vauriot ja naarmut, jotka havaitaan asennuksen jälkeen, kuuluvat asennusvaurioihin. Tuotetakuumme ei kata näitä.
- ♦ Takuu ei kata käsittelyä, jota HORN ei ole suorittanut (esimerkiksi, raot).
- ♦ Valitusoikeus noudattaa Tanskan kauppalakia ja kattaa kaiken, joka liittyy työtason tuotantoon.
- ♦ Jos lastulevy on vaurioitunut, se tulee tiivistää silikonilla; mukaan lukien hellatasojen raot.
- ♦ Mieti aina käytännöllisyyttä, kun valitset keittiötasojen GetaCore® -väriä.
- ♦ Värieroja voi esiintyä myöhemmissä GetaCore®-toimituksissa.
- ♦ Vauriot voidaan korjata, jotta niitä tuskin näkee työtasolla.
- ♦ Liitos voidaan hitsata, jotta se on huomaamattomampi.
- ♦ Hitsattuja liitoksia ei voi myöhemmin erottaa.

Alu-Kraft:

- ♦ Alu-Kraft vähentää kosteuden ja lämmön vaikutuksia.
- ♦ Alu-Kraftia on käytettävä hella-aukoissa sekä työtason alla astianpesukoneen ja uunin yhteydessä.
- ♦ **Huomaa:** Alu-Kraftia käytetään standardina GetaCore® päällä tehdastoimituksen jälkeen. Tämä pätee lattiaa vasten olevien siltajalkojen siltaratkaisuissa, hella-aukoissa sekä astianpesukoneen merkitsemisessä

3.3 Pesualtaat - GetaCore®

Valikoimamme GetaCore®-pesualtaat ovat hitsattu työtasoon, jotta pesuallas ja työtaso sulautuvat yhteen. Lisäksi, HORN tarjoaa kylpyhuoneen pesualtaita, jotka ovat alipaineistettuja GetaCore® -työtasoon.

- ♦ **Huomaa:** Keittiön GetaCore®-pesualtaissa on oltava ylöstaitettu teräspohja.
- ♦ **Huomaa:** Teräs- ja komposiittipesualtaat voidaan asentaa alapuolelta GetaCore®-tasoon.
- ♦ Pesualtaan reuna ja mahdollinen viemärointi voi viedä tilaa työtason alta.
- ♦ Emme suosittele, että lastulevyyn liimattuihin työtasoihin porataan hanareikiä, koska lastulevy-ydin on huokoinen ja imeyttää kosteutta.

3.1 Tuotetiedot - Corian®

Tyyppi:	Mineraalityötaso - Corian®
Materiaali:	12, 30, 40, 60 mm) kiinteä mineraalityötaso
Etupuoli:	Corian®
Pinta:	Silkkinen matta
Kääntöpuoli:	Kääntöpuolen paperi/laminaatti tai Corian® (valitaan tilauksen yhteydessä)
Reuna:	Corian® Reuna A, B, C, D, EDCO
Väri:	Löydät yleiskatsauksen valikoimasta osoitteessa hornbordplader.dk

Materiaalin kuvaus:

Corian® on mineraalityötaso, joka on valmistettu homogeenisestä komposiittimateriaalista, joka käsittää 2/3 luonnon mineraaleja ja 1/3 akryyliä, sekä väriaineita. Saatavana kiinteänä mineraalityötasona ja lastulevy-ytimeen liimattuna. Corian®-pinta on saatavilla useissa eri väreissä ja eri kuvioilla.

Liitokset voidaan optisesti piilottaa, ja pinta on huokoton. Tämä tekee Corian®-tasoista hygieenisä.

3.2 Yleistiedot - Corian®

- ♦ Kaikki työtasot on tarkistettava huolella ennen asennusta/käyttöä ja mahdolliset asennuksen/käytön jälkeen havaitut vauriot lasketaan asennusvaurioiksi, jotka eivät oikeuta korvauksiin.
- ♦ Mahdolliset vauriot ja naarmut, jotka havaitaan asennuksen jälkeen, kuuluvat asennusvaurioihin. Tuotetakuumme ei kata näitä.
- ♦ Takuu ei kata käsittelyä, jota HORN ei ole suorittanut (esimerkiksi, leikkaukset).
- ♦ Valitusoikeus noudattaa Tanskan kauppalakia ja kattaa kaiken, joka liittyy työtason tuotantoon.
- ♦ Jos vaurioita havaitaan heti, tai jos pinta altistuu pitkään kemikaaleille, esim. vuotavan astian vuoksi, voi olla tarpeen ottaa yhteyttä valtuutettuun Corian®-asentajaan korjausta varten.
- ♦ Jos lastulevy on vaurioitunut, se tulee tiivistää silikonilla; mukaan lukien hellatasojen raot.
- ♦ Mieti aina käytännöllisyyttä, kun valitset keittiötasojen Corian® -väriä.
- ♦ Värieroja voi esiintyä myöhemmissä Corian®-toimituksissa.
- ♦ Vauriot voidaan korjata, jotta niitä tuskin näkee työtasolla.
- ♦ Liitos voidaan hitsata, jotta se on, optisesti, näkymätön.
- ♦ Hitsattuja liitoksia ei voi myöhemmin erottaa.

Alu-Kraft:

- ♦ Alu-Kraft vähentää kosteuden ja lämmön vaikutuksia.
- ♦ Alu-Kraftia on käytettävä hella-aukoissa sekä työtason alla astianpesukoneen ja uunin yhteydessä.
- ♦ **Huomaa:** Alu-Kraftia käytetään standardina Corian® päällä tehdastoimituksen jälkeen. Tämä pätee lattiaa vasten olevien siltajalkojen siltaratkaisuissa, hella-aukoissa sekä astianpesukoneen merkitsemisessä

3.3 Pesualtaat - Corian®

Valikoimamme Corian®-pesualtaat ovat hitsattu työtason, jotta pesuallas ja työtaso sulautuvat yhteen.

- ♦ **Huomaa:** Corian®-keittiöpesualtaissa suositellaan ylöstaitettua teräspohjaa.
- ♦ **Huomaa:** Teräs- ja komposiittipesualtaat voidaan asentaa alapuolelta Corian®-tasoon.
- ♦ Pesualtaan reuna ja mahdollinen viemärointi voi viedä tilaa työtason alta.
- ♦ Emme suosittele, että lastulevy-ytimellä oleviin työtasoihin porataan hanareikiä, koska lastulevy-ydin on huokoinen ja imeyttää kosteutta.

4. Hoito-ohjeet

Puhdistaminen:

Päivittäinen puhdistaminen tehdään kostealla liinalla. Suosittelemme, että pyyhkit tason kuivalla liinalla kalkkeutumisen välttämiseksi (erityisesti tummien mineraalityötasojen kohdalla).

Kostea liina ja mieto yleispesuaine poistaa vaikeamman lian.

Poista ylimääräinen pesuaine kädenlämpöisellä vedellä ja pyyhi pehmeällä, kuivalla liinalla.

Hoito:

Solid Surface -työtasot ovat matalahoitoisia tuotteita, jotka kestävät useimpia pesuaineita. Otathan kuitenkin huomioon seuraavat asiat:

- ♦ Hankaavia ja happamia tuotteita tulee välttää, koska ne voivat toimia pintakäsittelyä vastaan.
- ♦ Käytä viinietikkaa ja vettä 1:1 suhteessa kalkin poistamiseen.

Tahrannoisto:

Pinttyneitä tahroja, joita ei pysty poistamaan miedolla yleispuhdistusaineella, voivat vaatia kat tavampaa puhdistusta, riippuen tahrn tyypistä ja laajuudesta. Voit tilata tätä varten mineraalipintoihin tarkoitettua erikoispuhdistusainetta. Voimakkaasti värjätyt ruoka-aineet voivat aiheuttaa värjäytymiä, erityisesti vaaleilla mineraalityötasoilla. Ne tulee poistaa välittömästi.

Yleisesti ottaen, kaikki tahrat ja vahvat kemikaalit on poistettava välittömästi tasaisen pinnan ylläpitämiseksi.

Naarmujen esto:

Solid Surface-työtasot eivät ole naarmuja hylkiviä, ja leikkuulautaa on aina käytettävä.

Pieniä, näkyviä pintanaarmuja ei voi välttää yksivärisen sileän pinnan päivittäiskäytössä. Pieniä naarmuja voi vähentää HORNin Mineraalipintojen asennus- ja hoitosarjan säännöllisellä käytöllä. Jos sinulla ei vielä ole tätä sarjaa, sen voi tilata HORN-jälleenmyyjäsi kautta. Mineraalityötasot voidaan uudelleen kiillottaa, jos pinta vaurioituu tai ne muutoin vaativat uudistusta. Tämä on kuitenkin ammattilaisen tekemä työ.

Lämmön kestävyys:

Mineraalityötasot eivät ole lämpöä kestäviä.

Käytä aina pannunalusia tai vastaavaa.

HORN 

HORN 

HORN 



7

DK - Saml bordpladen (Kun 23+ mm m. kerne)
 -Monter den medsendte fer (tilpas evt. længden).
 -Lim med smalfugemasse (medmindre svejset samling er bestilt). **Godt råd:** Påfør malertape langs

samlingens kanter, da dette vil gøre det lettere at fjerne overskydende forseglingsmateriale.

UK - Glue the joint (Only 23+ mm with core)
 Glue with plasto-elastic acrylic sealant (unless a welded joint is ordered). **Good advice:** Apply masking tape along the edges of the joint as this will make it easier to remove excess sealant.

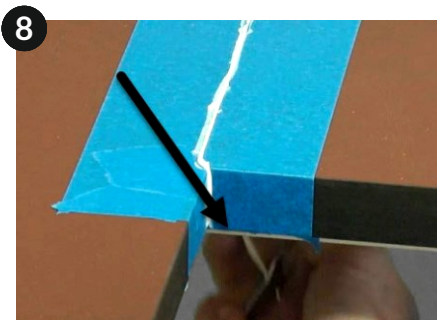
NO - Saml bordpladen (Kun 23+ mm m. kerne)
 -Monter den medsendte fer (tilpas evt. længden).
 -Lim med smalfugemasse (medmindre svejset samling er bestilt). **Godt råd:** Påfør malertape langs samlingens kanter, da dette vil gøre det lettere at fjerne overskydende forseglingsmateriale.

SE - Limma samman skarven (Endast 23+ mm med kärna)
 Limma med smalfogmassa (såvida inte svetsning har

beställts).
Ett gott råd: Sätt maskeringstejp längs skarvens kanter; det gör det lättare att ta bort överskotts-förslutningsmaterialet.

DE - Nahtstelle verkleben (Sowohl 10 mm & 23+ mm mit Kern)
 Mit Schweißfugenmasse verkleben (es sei denn, eine Schweißnaht wurde bestellt). **Tipp:** Kleben Sie Klebeband entlang der Kanten der Nahtstellen, dann ist es einfacher, überschüssiges Versiegelungsmaterial zu entfernen.

FI - Liimaa liitos (Sekä 10 mm & 23+ mm ytimellä)
 Liimaa muovielastisella akryyliitiivistysaineella (ellei hitsattua liitosta ole tilattu). **Vinkki:** Liimaa maalaus-
 steippiä liitosreunoja pitkin, jolloin ylimääräisen tiivistysaineen poistaminen on helpompaa.



8

DK - Spænd samlinger (Kun 23+ mm m. kerne)
 Spænd sammen skiftevis og i et passende moment.
 -Overspænd ikke, da det kan ødelægge pladen.
 -Underspænd ikke, da det kan medføre fugt i samlingen.

UK - Tighten joints (Only 23+ mm with core)
 The length of the enclosed tongue is adjusted before it is fitted in the groove. Clamp the joints together alternately and at a suitable torque.
 - Do not over-tighten as this will ruin the worktop.
 - Tightening too little may lead to moisture in the joint.

NO - Spænd samlinger (Kun 23+ mm m. kerne)
 Spænd sammen skiftevis og i et passende moment.
 -Overspænd ikke, da det kan ødelægge pladen.
 -Underspænd ikke, da det kan medføre fugt i samlingen.

SE - Spänna skarvar (Endast 23+ mm med kärna)
 Den medföljande spanten justeras på längden innan den sätts fast i noten. Spänn samman växelvis och i passande vridmoment.
 -Spänn inte för mycket, eftersom det kan fördärva skivan.

-Spänn inte för lite, eftersom det kan göra att det kommer in fukt i skarven.

DE - Nahtstellen verspannen (Nur 23+ mm mit Kern)
 Die mitgelieferte Zunge ist in der Länge anzupassen, bevor sie in der Keilnut montiert wird. Abwechselnd und mit geeignetem Anzugsmoment verspannen.
 - Nicht zu stark spannen, da die Arbeitsplatte dadurch beschädigt werden kann.
 - Nicht zu wenig spannen, da dadurch Feuchtigkeit in die Nahtstelle eindringen kann.

FI - Kiristä liitokset (Ainoastaan 23+ mm ytimellä)
 Mukana toimitetun kielekkeen pituutta säädetään ennen kuin se asennetaan uraan. Kiinnitä liitokset vuorotellen toisiinsa käyttäen sopivaa vääntömomenttia. Älä kiristä työtasoja liian tiukalle, koska tämä voi aiheuttaa siihen vaurioita. - Liian löysälle jättäminen voi johtaa kosteuteen liitoksessa.



9

DK - Fjern overskydende forseglingsmateriale (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
 Ved sammenspænding vil overskydende forseglingsmateriale komme ovenud. Dette fjernes efter ca. 5 min. med et stykke pap eller en gummispattel (træk mod dig selv). Eventuelle rester kan fjernes med sæbevand og en opvredet klud.

UK - Remove excess sealant structures (Both 10 mm & 23+ mm with core)
 When tightening the joints, excess sealant will appear. This is removed after about 5 minutes with a piece of cardboard or a rubber putty knife (drag towards yourself). Any remnants can be removed with soap water and a cloth wrung in water.

NO - Fjern overskydende forseglingsmateriale (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
 Ved sammenspænding vil overskydende forseglingsmateriale komme ovenud. Dette fjernes efter ca. 5 min. med et stykke pap eller en gummispattel (træk mod dig selv). Eventuelle rester kan fjernes med sæbevand og en opvredet klud.

SE - Ta bort överskotts-förslutningsmaterial (Både 10 mm och 23+ mm med kärna)
 När skivorna spänns kommer det förslutningsmaterial som är för mycket att tryckas ut ur skarven. Ta bort det efter cirka 5 minuter med en bit kartong eller en gummispattel (dra mot dig).

Eventuella rester kan tas bort med diskmedel och en urvriden duk.

DE - Überschüssiges Versiegelungsmaterial entfernen (Sowohl 10 mm & 23+ mm mit Kern)
 Beim Verspannen wird überschüssiges Versiegelungsmaterial austreten. Dieses ist nach etwa 5 Minuten mit einem Stück Pappe oder einem Gummispachtel zu entfernen (Pappe/Spachtel nach hinten ziehen). Eventuelle Reste können mit Seifenlauge und einem ausgewrungenen Lappen entfernt werden.

FI - Poista ylimääräinen tiivistysaine (Sekä 10 mm & 23+ mm ytimellä)
 Kiristäessä liitoskohtia, ylimääräistä tiivistysainetta tulee näkyviin. Tämä poistetaan noin 5 minuutin kuluttua pahvin palasella tai kumisella kittiveitsellä (vedä itseäsi kohti). Mahdolliset jäämät voidaan poistaa saippuavedellä ja vedellä kastettuun ja kivi-
 vaksi puristetulla liinalla.



10

DK - Fastgør bordpladen til skabe eller støtteflader (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
Gældende for plade med kerne: Husk at anvende passende længde skruer med spændeskriver!
Gældende for massiv 10 mm. plade: Placer på enkelte områder silikone der muliggør justering af pladerne. Tip: Placer silikonen på ikke synlige steder - f.eks. langs skabsider.

UK - Secure the worktop to cabinets or support structures (Both 10 mm & 23+ mm with core)
Applicable to worktops with core: Remember to use the suitable screw length with washer!
Applicable to solid 10 mm worktop: Place silicone on individual areas, which makes adjustment of the worktops possible. Tip: Place the silicone on places that are not visible, e.g. along the sides of the cabinets.

NO - Fastgør bordpladen til skabe eller støtteflader (Både 10 mm & 23+ mm m. kerne)
Gældende for plade med kerne: Husk at anvende passende længde skruer med spændeskriver!
Gældende for massiv 10 mm. plade: Placer på enkelte områder silikone der muliggør justering af pladerne. Tip: Placer silikonen på ikke synlige steder - f.eks. langs skabsider.

SE - Sätta fast bänkskivan i skåpen eller underlagen (Både 10 mm och 23+ mm med kärna)
Tänk på detta för skivor med kärna! Kom ihåg att använda skruvar med spännskivor och av passande längd!

Tänk på detta för massiva skivor på 10 mm!
 Applicera silikon på alla områden så att skivorna går att justera. Tips: Applicera silikon där det inte syns - t.ex. längs skåpsidor.

DE - Die Arbeitsplatte an Schränken oder Auflageflächen befestigen (Nur 23+ mm mit Kern)
Gilt für Platten mit Kern: Schrauben in geeigneter Länge mit Unterlegscheiben verwenden!
Gilt für massive 10 mm Platte: In einzelnen Bereichen Silikon zur Justierung der Platten verwenden. Tipp: Das Silikon an nicht sichtbaren Stellen anbringen, beispielsweise entlang von Schrankseiten.

FI - Kiinnitä työtaso kaappeihin tai tukirakenteisiin (Ainoastaan 23+ mm ytimellä)
Koskee työtasoja, joilla on ydin: Muista käyttää sopivaa ruuvipituutta sekä aluslevyjä!
Koskee kiinteitä 10 mm:n työtasoja: Käytä silikonია yksittäisillä alueilla, jolloin työtasojen säätäminen on mahdollista. Vinkki: Käytä silikonია ei-näkyvissä paikoissa, esim. kaapistosivuja pitkin.

KONTROLLER BORDPLADEN INDEN MONTAGE EN MONTERET BORDPLADE ER EN GODKENDT BORDPLADE!

Bemærk: Ved modtagelse skal alle plader opbevares i originalemballagen på strøer i et tørt lokale ved ca. 20 grader i 24 timer, og maksimalt i 5 dage fra levering har fundet sted. Dette er for at akklimatisere pladerne inde montering. Læs og brug Monterings- & Vedligeholdelsesvejledningen. Samlebeslag er i bunden af emballagen eller i vaskekassen. Eventuelle mangler/fejl skal anmeldes til forhandleren indenfor 5 dage fra leveringen har fundet sted.

CHECK THE WORKTOP BEFORE INSTALLING AN INSTALLED WORKTOP IS AN APPROVED WORKTOP!

Please note: Upon receipt, all worktops must be stored in the original packaging on battens in a dry room at around 20 degrees for 24 hours and maximum five days from when the delivery arrived. This acclimatizes the worktops before instalment. Read and use the Instalment & Maintenance Instructions. Assembling fittings can be found at the bottom of the packaging or in the sink carton.

Any shortages/defects must be reported to the dealer within five days from when delivery occurred.

KONTROLLER BORDPLATEN FØR MONTERING EN MONTERT BORDPLATE ER EN GODKJENT BORDPLATE!

Vennligst merk: Ved mottak skal alle plater oppbevares i originalemballasjen på bjelker i et tørt lokale ved ca. 20 grader i 24 timer, og maksimalt i 5 dager fra levering har funnet sted. Dette er for å akklimatisere platene før montering. Les og bruk Monterings- og Vedlikeholdsveiledningen. Samlebeslag er på bunnen av emballasjen eller i vaskekassen. Eventuelle mangler/feil skal rapporteres til forhandleren innen 5 dager fra levering har funnet sted.

KONTROLLERÄ BÄNKSKIVAN FÖRE MONTAGE EN MONTERAD BÄNKSKIVA ÄR EN GODKÄND BÄNKSKIVA!

Observera! Vid mottagande ska alla skivor förvaras i originalemballaget på reglar i en torr lokal i cirka 20 grader i 24 timmar, och maximalt i 5 dagar från att leveransen skett. Detta görs för att skivorna ska akklimatisera sig före montering. Läs och använd Monterings- och underhållsanvisningarna. Sammanbindningsbeslag ligger i botten på emballet eller i diskhon. Eventuella brister/fel ska anmälas till återförsäljaren inom 5 dagar efter att leveransen skett.

PRÜFEN SIE DIE ARBEITSPLATTE VOR DER MONTAGE IST DIE ARBEITSPLATTE MONTIERT GILT SIE ALS AKZEPTIERT!

Hinweis: Nach Annahme sind alle Arbeitsplatten in der Originalverpackung auf Lagerhölzern in einem trockenen Raum bei ca. 20 °C etwa 24 Stunden und maximal 5 Tage ab dem Tag der Lieferung zu lagern. Damit kann die Arbeitsplatte sich vor der Montage an die Umgebungsbedingungen anpassen. Lesen Sie die Montage- und Wartungsanleitung. Verbindungsbeschläge finden sich am Verpackungsboden oder im Spülenkasten.

Eventuelle Mängel/Fehler sind dem Händler innerhalb von 5 Tagen nach Lieferung zu melden.

TARKISTA TYÖTASO ENNEN ASENTAMISTA ASENETTU TYÖTASO ON HYVÄKSYTTY TYÖTASO!

Huomaa: Vastaanoton jälkeen, työtaso on säilytettävä alkuperäisessä pakkauksessa palkkien päällä kuivassa huoneessa, noin 20 asteen lämpötilassa, vähintään 24 tunnin ajan ja enintään viiden päivän ajan siitä kun toimitus saapui. Tämä sopeuttaa työtasot ilmastoon ennen asennusta. Lue ja ota huomioon asennus- & hoito-ohjeet. Asennusosat löytyvät pakkauksen pohjasta tai pesualtaan pahveista.

Mahdolliset puutteet/vauriot on ilmoitettava jälleenmyyjälle viimeistään viiden päivän kuluttua toimituksesta.



- DK Løft aldrig pladen i vandret stilling, da dette kan forårsage brud i pladen
- UK Never lift the worktop in a horizontal position as this may cause breakage of the worktop
- NO Løft aldri platen i vannrett stilling, da dette kan forårsake brudd på platen.
- SE Lyft aldrig skivan i vågrätt läge; det kan göra att skivan bryts av.
- DE Nie die Arbeitsplatte in die Senkrechte heben, das kann zu einem Bruch in der Arbeitsplatte führen.
- FI Älä koskaan nostaa työtasoa vaaka-asennossa, koska tämä voi vaurioittaa työtasoa