

TECHNISCHES HANDBUCH

NEOLITH

DESIGN, HANDHABUNG UND BEARBEITUNG

info@thesize.es
www.neolith.com

INHALTSVERZEICHNIS

01. Produkt	05
02. Handhabung und Lagerung	12
03. Überprüfung	22
04. Bearbeitungsparameter	24
05. Empfehlungen für den Zuschnitt	28
06. Gestaltung und Herstellung einer Neolith-Arbeitsplatte	36
07. Extreme Hitze	50
08. Klebstoff	54
09. Verlegung von Fliesen und Bodenbelag	56
10. Reparaturen	59
11. Werkzeuge	63
12. Reinigungsprodukte	79

Aufgrund der Besonderheit der in Nordamerika für die Fertigung von Küchenarbeitsplatten verwendeten Materialien, wurde ein spezifisches Arbeitsplatten-Handbuch für diesen Markt zusammengestellt, der nur für die USA und Kanada gilt. In allen anderen Ländern ist das Handbuch "Technical Kitchen Countertop Manual" zu verwenden.

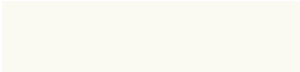
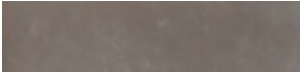
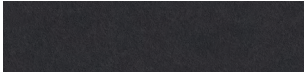
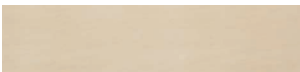
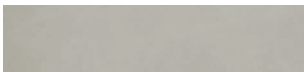
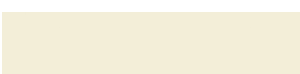
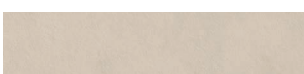
Es ist unbedingt notwendig, dass jeder Marmorschleifer das seinem Markt entsprechende Handbuch verwendet, um eine korrekte Bearbeitung gemäß den typischen Materialien der Region sicherzustellen.



01. PRODUKT

01. PRODUKT

1.1 Produktpalette

		
Arctic White	Barro	Nero Zimbabwe
		
Avorio	Basalt Beige	Phedra
		
Humo	Basalt Black	Pierre Bleue
		
Nero	Basalt Grey	Pietra di Luna
		
Nieve	Beton	Pietra di Osso
		
Perla	Cement	Pietra di Piombo
		
Arena	Concrete Taupe	Zaha's Stone
		
Aspen Grey	Lava	

01. PRODUKT

1.1 Produktpalette



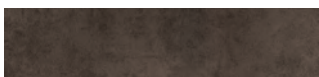
Iron Ash



Blanco Carrara



Onyx translucent



Iron Copper



Calacatta



Onyx 001/001-R



Iron Corten



Calacatta Gold



Pulpis



Iron Frost



Estatuario E01/E01R



Strata Argentum



Iron Grey



Estatuario E04/E04R



Travertino Navona



Iron Moss



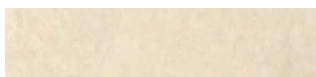
Estatuario E05/E05R



Steel Marengo



Textil White



Marfil



La Bohème



Nero Marquina

01. PRODUKT

1.2 Finishes



SATIN

Vollkommen mattes Finish. Äußerst widerstandsfähig und ideal für kommerzielle Anwendungen.



SILK

Ein seidenmattes Finish mit einer dünnen Emailleschicht, die einen dezenten Glanz und ein angenehmes weiches Gefühl beim Anfassen verleiht. Oberflächenfinish, das leicht zu reinigen ist.



RIVERWASHED

Finish mit einer rauen Textur und einem hohen Relief für Oberflächen, die ganz neue Gefühle beim Anfassen hervorrufen.



NATURAL HONED

Fein geschliffene Textur, die typisch für Natursteine ist: glatt, geschmeidig, ohne Glanz und vollkommen matt.



DÉCOR POLISHED

Das Décor Polished verleiht den Farben der Classtone Collection eine perfekt lineare Spiegelung, die dadurch an Tiefe und Eleganz gewinnen.

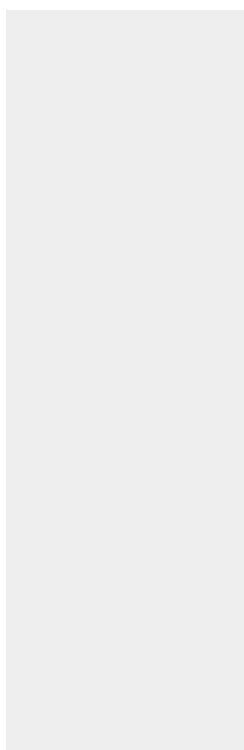


NANOTECH POLISHED

Mit einem hohen Maß an Glanz verleiht Nanotech Polished der Colorfeel Collection ein raffiniertes Aussehen.

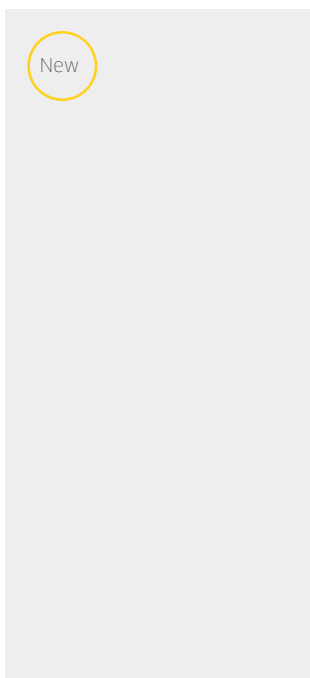
01. PRODUKT

1.3 Formate



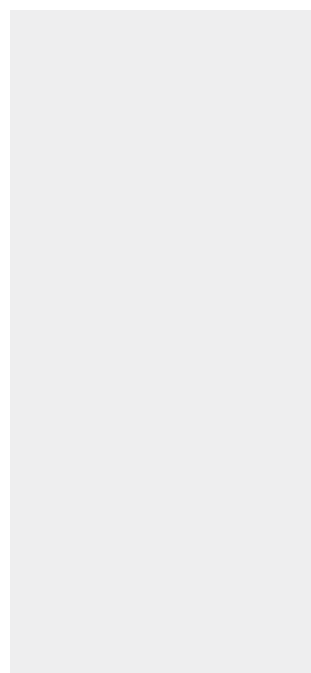
3.600x1.200 mm / 142"x48"

* Only in 3 and 6 mm (1/8" and 1/4")



3.200x1.600 mm / 125"x64"

* Only in 12 and 20 mm (1/2" and 3/4")



3.200x1.500 mm / 125"x60"

* Only in 6 and 12 mm (1/4" and 1/2")



01. PRODUKT

1.4 Stärken

3 mm - 1/8"



6 mm - 1/4"



12 mm - 1/2"



20 mm - 3/4"



	3 (1/8")	3+ (1/8")	6 (1/4")	6+ (1/4")	12 (1/2")	20 (3/4")
Innenwandverkleidung	•	•	•	•		
Bodenbelag für den Innenbereich			•	•		•
Außenwandverkleidung			•	•	•	
Bodenbelag für den Außenbereich			•	•		•
Hinterlüftete Fassade mit sichtbarem Befestigungssystem				•	•	
Hinterlüftete Fassade mit verborgenem Befestigungssystem				•	•	
Arbeitsplatten					•	•
Bodenbelag, der für hohen Durchgangsverkehr geeignet ist				•	•	•
Innenwandverkleidung auf bereits vorhandenen Wänden	•	•	•	•		
Bodenbelag für den Innenbereich auf bereits vorhandenem Bodenbelag			•	•		
Möbel	•	•	•	•	•	

01. PRODUKT

1.5 Technische Merkmale des Produkts

Produktmerkmale je nach Finish:

PRÜFUNG	NORM	BESTIMMUNG	Einheit	FINISH			
				SATIN	SILK	POLISHED	RIVERWASHED
Bestimmung der Abmessungen und des Aussehens der Oberfläche	ISO 10545-2	Stärke*	mm	± 0,2	± 0,2	± 0,2	± 0,2
		Ebenheitstoleranz Plattenbreite	mm	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)	± 2 (0,1%)
		Ebenheitstoleranz Plattenlänge	mm	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)	± 4 (0,1%)
		Toleranz Abmessungen**	mm	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)	± 1 (0,2%)
Wasseraufnahme	ISO-10545-3	Absorption durch Verkochung	%	≤ 0,1	≤ 0,1	≤ 0,1	≤ 0,1
		Rohdichte	gr/cm3	2,4	2,4	2,4	2,4
Schlagfestigkeit	ISO 10545-5	Stoßzahl	-	0,8	0,8	0,6	0,8
Widerstandsfähigkeit gegen Abrieb, Tiefenverschleiß	ISO-10545-6	Volumenverlust	mm3	130	-	-	-
Widerstandsfähigkeit der Oberfläche gegen Abrieb	ISO 10545-7	Optisches Erscheinungsbild	Klasse	PEI V	PEI V	PEI V	PEI V
Lineare thermische Ausdehnung	ISO 10545-8	Ausdehnung 25 - 100°C (Durchschnitt)	10-6 · oC	5,7	5,7	5,7	5,7
Widerstandsfähigkeit gegen abrupte Temperaturveränderungen	ISO 10545-9	Schaden	-	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden
Ausdehnung durch Feuchtigkeit	ISO 10545-10	Ausdehnungskoeffizient	mm/m	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Frostbeständigkeit	ISO 10545-12	Schaden	-	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden	Ohne Schäden
Chemische Beständigkeit	ISO 10545-13	Reinigungsprodukte	Klasse	UA	GA	GA	GA
		Salze für Pools	Klasse	UA	GA	GA	GA
		Schwache Konzentrationen	Klasse	ULA	GLA	GLB	GLA
		Hohe Konzentrationen	Klasse	UHA	GHA	GHB	GHA
Fleckenbeständigkeit	ISO 10545-14	Optisches Erscheinungsbild	Klasse	5	5	5	5
Blei- und Cadmiumlässigkeit	ISO 10545-15	Konzentration von Blei	mg/dm2	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01
		Konzentration von Cadmium	mg/dm2	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001
Lichtechtheit	DIN 51094	Farbliche Veränderung	-	Ohne Veränderung	Ohne Veränderung	Ohne Veränderung	Ohne Veränderung
Rutschfeste Eigenschaften	DIN 51130	Kritischer Winkel mit Schuhen	Klasse	R9	R9	-	R10
	DIN 51097	Kritischer Winkel ohne Schuhe	Klasse	A	A	-	A
	ANSI A137.1	Dynamischer Reibungskoeffizient	Klasse	0,41 - 0,57	0,42	0,21	0,53

* Platten ohne Gitter

** Zugeschnittene Platten / Fliesen

01. PRODUKT

1.5 Technische Merkmale des Produkts

Biegefestigkeit je nach Stärke der Platten:

PRÜFUNG	NORM	BESTIM-MUNG	Ein-heit.	3600 x 1200							3200 x 1500		
				3 mm	3 +	6 mm	6 +	3 + 3	6 + 3	6 + 6	6+	12 mm	20 mm
Gewicht	-	Flächen-gewicht	kg/m ²	7	8	14	15	16	23	30	15	29	
		Masse		34	38	67	72	76	110	143	77	148	
Biegefesti-gkeit	ISO 10545-4	Bru-chkraft	N	353	430	1449	1807	1337	2735	3149	1807	5451	15748
		Bruchmo-dul	N/mm ²	48	54	48	53	47	57	47	53	51	55



02. HANDHABUNG UND LAGERUNG

02. HANDHABUNG UND LAGERUNG

Die Neolith-Platten müssen mithilfe eines Gabelstaplers, Brückenkrans oder anderen Hebevorrichtungen aufgeladen, entladen und transportiert werden.
In allen Fällen sollten die Platten bei der Handhabung und dem Transport ausgeglichen sein, indem ihr Schwerpunkt berücksichtigt wird.

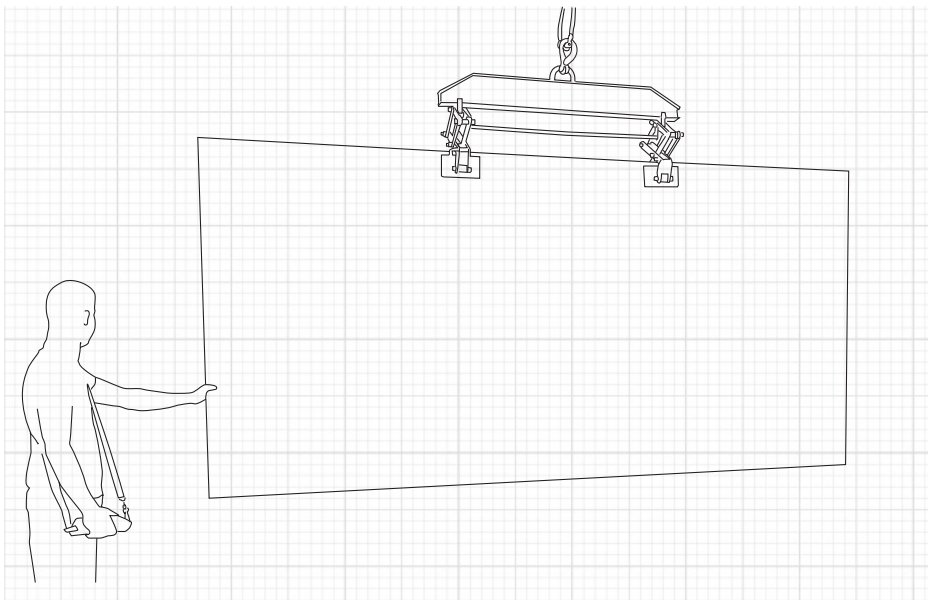
Die folgende Tabelle zeigt jeweils das Gewicht pro Platte und das Gewicht pro Quadratmeter:

Format	3600 x 1200mm, 144" x 48"							3200 x 1500mm, 125" x 60"		
Stärken (mm)	3	3+	6	6+	3+3	6+3	6+6	6+	12	20
Papiergewicht (kg/m²)	7	8	14	15	16	23	30	14	29	48
Gewicht ganze Platte (kg)	34	38	67	72	76	110	143	77	148	245

Tabelle 1: Formate und Gewichte nach Stärke.

2.1 Transport mit Klemme

Bewegen und handhaben Sie die Platten stets mit Vorsicht, um ein Absplittern oder Brechen der Platte zu vermeiden.
Um einzelne Platten anzuheben und zu bewegen, empfiehlt TheSize folgende Art von Klemmen:



Handhabung einer Neolith-Platte mit Klemme

Diese sehr breite Klemme verhindert, dass sich die Platte während ihrer Handhabung biegen kann, und verhindert somit unerwünschte Brüche.

Diese Klemme kann über TheSize bezogen werden.

Weitere Einzelheiten erhalten Sie bei TheSize.

Empfehlungen:

- Es sollte unterlassen werden, zu versuchen, mehr als 2 Platten gleichzeitig mit der Klemme zu transportieren.
- Bevor Sie die polierten Platten mit der Klemme anheben, entfernen Sie erst die Schutzhülle aus Kunststoff.

Achten Sie darauf, alle Metalloberflächen, die in Kontakt mit der Platte mit Schaumklebeband kommen könnten, abzudecken.



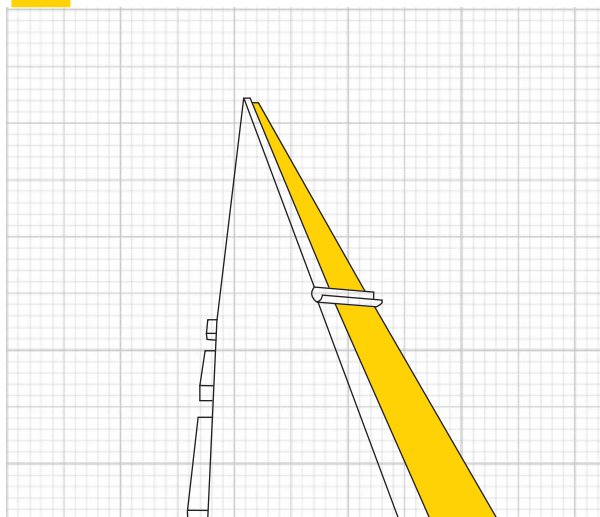
Achten Sie darauf, alle Metalloberflächen, die in Kontakt mit der Platte mit Schaumklebeband kommen könnten, abzudecken.

Für den Fall, dass diese Art von Klemme nicht verfügbar ist, verwenden Sie ein etwa 2 cm starkes Brett mit den ungefähren Abmessungen 3 m x 20 cm, damit die Klemme die 12 mm starken Platten transportieren kann.

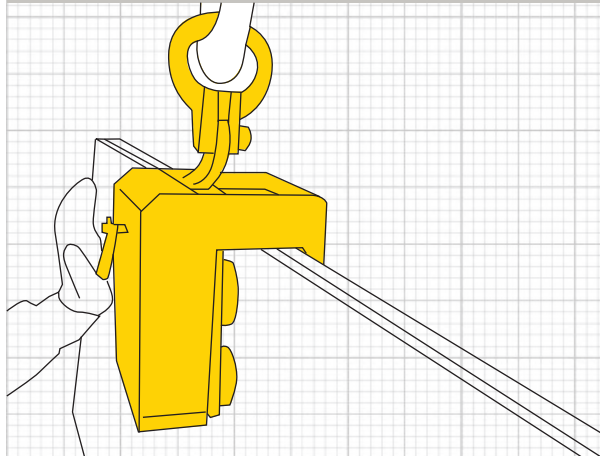
Es wird empfohlen, die Enden der Platte mit Hubwinden am Brett zu befestigen, damit sich die Platte bei der Handhabung nicht durchbiegen kann.

Bringen Sie das Brett an der Rückseite der Platte, die Sie anheben möchten, an.

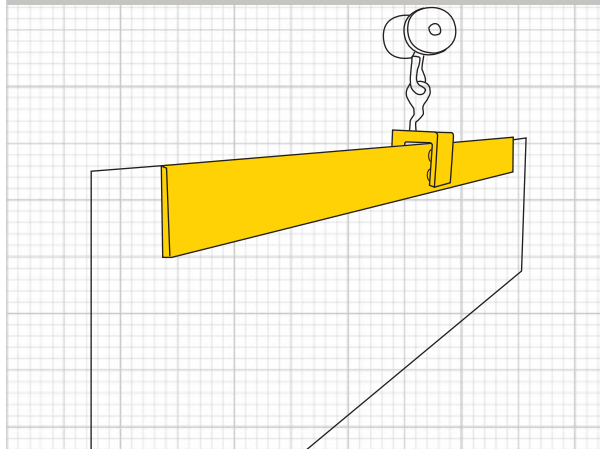
- 1) Bringen Sie die Klemme über der Platte und dem Brett an.
- 2) Befestigen Sie die Klammer und heben Sie die Platte und das Brett vorsichtig an.
- 3) Versuchen Sie, plötzliche Richtungsänderungen zu vermeiden.



1. Brett an der Rückseite der Platte



2. Anbringen der Klemme



3. Handhabung der Platte mit Klemme

2.2 Transport mit Anschlagmitteln

Um mehrere Platten auf einmal zu bewegen, wird empfohlen, Anschlagmittel aus Leinen zu verwenden.

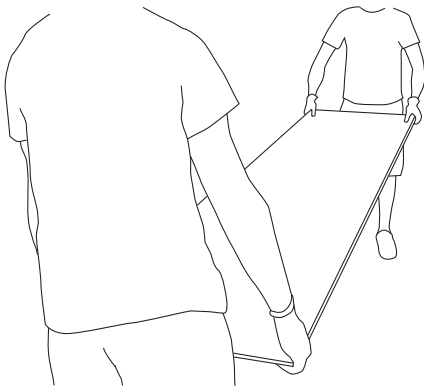
Metallriemen sollten zur Handhabung der Neolith-Platten nicht verwendet werden.



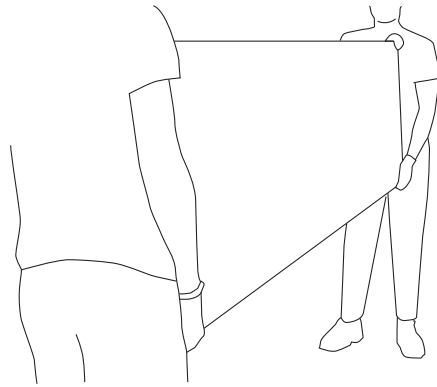
Anschlagmittel aus Leinen

2.3 Manueller Transport einer Neolith-Platte

Bewegen einer Neolith-Arbeitsplatte

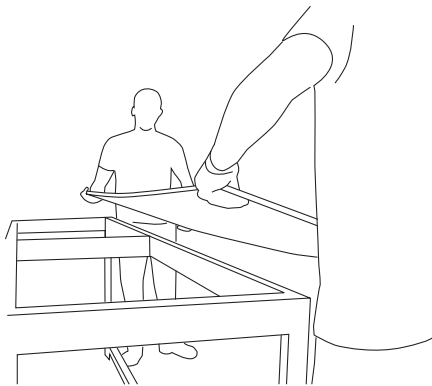


✗ FALSCH

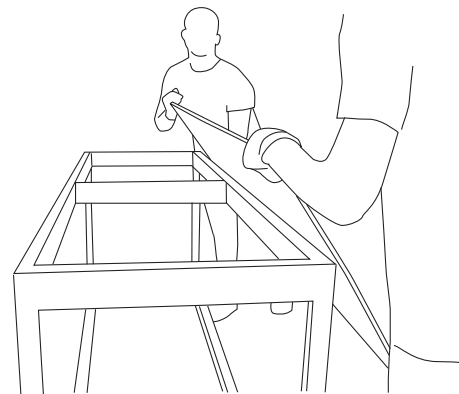


✓ RICHTIG

Eine Neolith-Arbeitsplatte auf eine Arbeitsbank hochheben



✗ FALSCH



✓ RICHTIG

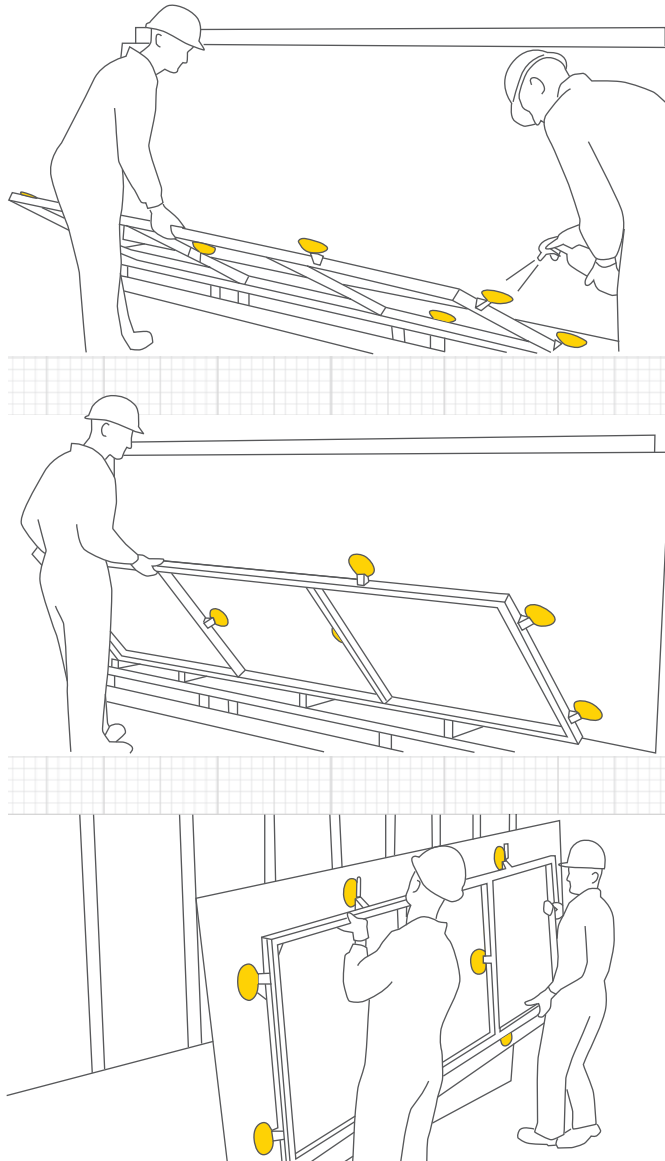
2.4. Rahmen mit Saugnäpfen

Zur leichteren Handhabung der Platten und angefertigten Einzelteile wird empfohlen, einen Rahmen mit Saugnäpfen (nur für 3 und 6 mm starke Platten) zu verwenden.

Die Saugnäpfe lassen sich leicht entlang des Rahmens bewegen, wodurch es möglich ist, den Rahmen an jede erforderliche Größe anzupassen.

Dieser Rahmen kann über TheSize bezogen werden.

*Weitere Einzelheiten erhalten Sie bei TheSize.



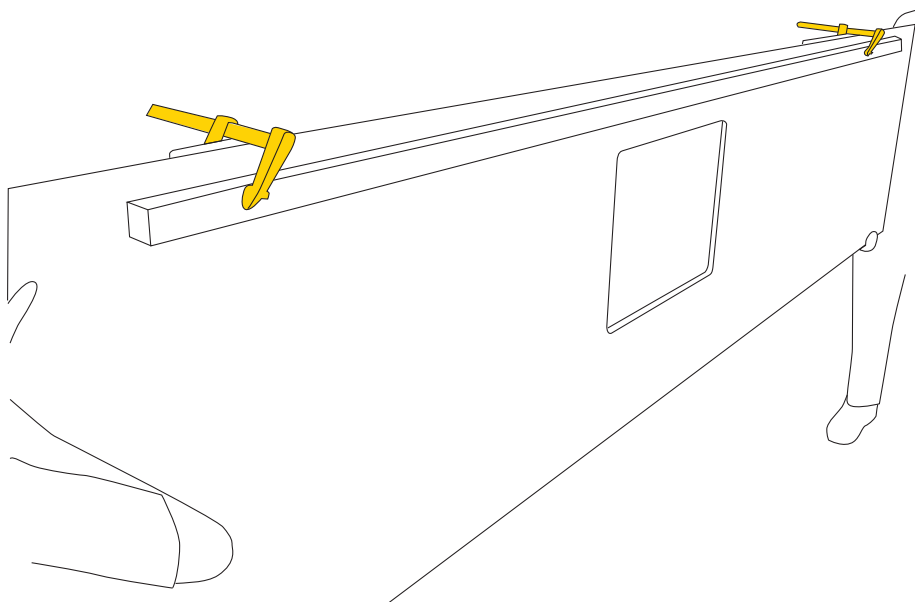
Handhabung und Anbringen eines Teils mit einem Rahmen mit Saugnäpfen

Für den Fall, dass ein solcher Rahmen nicht verfügbar ist, kann auch eine Aluminiumstange oder etwas ähnliches verwendet werden, die mit mehreren Hubwinden befestigt wird.

So vermeiden Sie, dass das Teil bei seiner Handhabung allzu sehr durchgebogen wird.

Es wird auch empfohlen, lange und dünne Teile (z. B. Schürzen) mit Hubwinden auf einer Aluminiumstange für ihren Transport zu befestigen.

So vermeiden Sie, dass das Teil bei seiner Handhabung allzu sehr durchgebogen wird.



Handhabung eines Teils mit Stange, das mit Hubwinden befestigt ist

2.5 Lagerung der Platten

Legen Sie die Platten mit der Längsseite auf Holzbalken, um ein Absplittern der Platten zu verhindern.

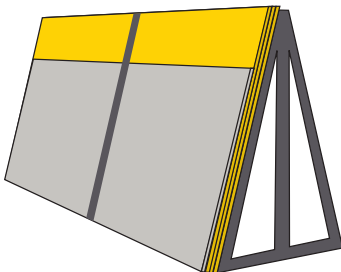


Auflager für die Lagerung der Platten

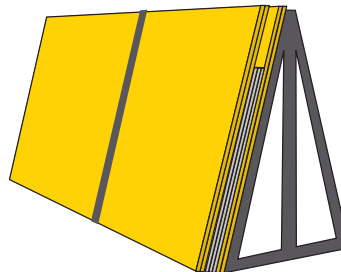
Für 3 mm und 6 mm starke Platten werden mindestens drei Auflagepunkte benötigt, die gleichmäßig entlang der Rückseite der Platte verteilt sein müssen; ein komplettes Auflager ist empfehlenswert wie zum Beispiel eine nicht benutzte, ausreichend breite Granit- oder Marmorplatte. Die beste Methode, damit die Platten unversehrt bleiben, ist, sie in ihrer Originalverpackung zu lassen oder ein komplettes Auflager für die Rückseite der Platte wie zum Beispiel eine nicht benutzte, ausreichend breite Granit- oder Marmorplatte zur Hand zu haben.

Vermeiden Sie unbedingt, große Platten gegen kleinere Platten zu stellen:

✓ RICHTIG

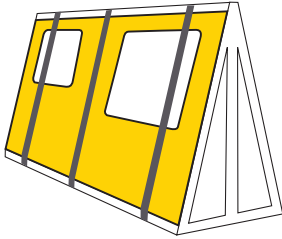


✗ FALSCH

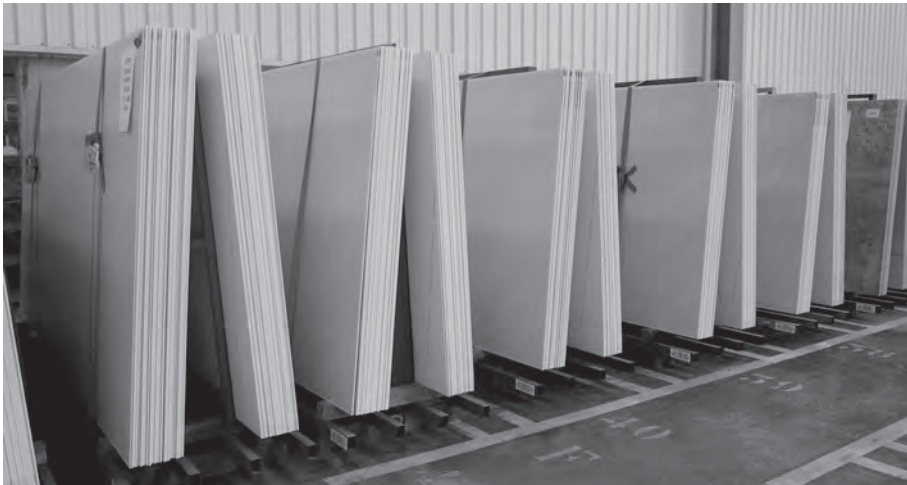
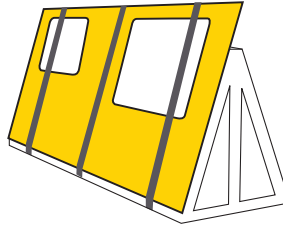


Für den Transport müssen die Auflager imstande sein, das Teil über seine ganze Oberfläche aufnehmen zu können. Zu kleine Auflager können zum Brechen des Teils führen:

✓ RICHTIG



✗ FALSCH



Lagerung von Neolith-Platten in der Werkstatt

2.6 Transport auf der Straße

In einem Lastwagen müssen die Platten vollständig abgestützt werden; daher empfiehlt es sich, die Platten auf mechanische Art und Weise zu befestigen (Hubwinden oder Bänder), da sie sich bei starkem Wind lösen und brechen könnten.

Leichtgewichtige Platten und Fliesen können leicht von einem Lkw oder auf den Boden fallen, daher müssen die Platten beim Abladen auf einem Unterstellbock bzw. Gestell befestigt werden.

Achten Sie besonders darauf, wenn die Platten in der Werkstatt im Freien gelagert werden; befestigen Sie die Platten auf einem Unterstellbock oder Gestell, um sie vor möglichen Windböen zu schützen.

03. ÜBERPRÜFUNG

Vor Beginn der Zuschnittarbeiten empfiehlt TheSize, die Platte gründlich zu säubern und eine sorgfältige Sichtprüfung der Platte durchzuführen, um zu überprüfen, ob die Platte die Qualitätsanforderungen erfüllt. Überprüfen Sie bei der Sichtprüfung der Platte folgende Punkte:

- | | | |
|--------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|
| ■ Risse | ■ Stärke | ■ Verunreinigungen |
| ■ Flecken | ■ Veränderungen der Leuchtdichte | ■ Beschädigungen durch Sprünge |
| ■ Farbton zwischen den Platten | ■ Ebenheit | ■ Schönheitsfehler |

Das sollte immer der erste Schritt vor Beginn der Zuschnittarbeiten sein. Es wird empfohlen, die Überprüfung mit Hintergrundbeleuchtung durchzuführen, um mögliche kleine Schönheitsfehler zu erkennen, die anderenfalls nicht oder nur schwer auf der Fläche feststellbar sind.

*Es besteht kein Anspruch auf Reklamation einer installierten oder zugeschnittenen Platte, wenn diese schon bei der Anlieferung Schäden aufwies. Der Marmorarbeiter ist verantwortlich dafür, zu bestimmen, ob die Platten zur Verwendung geeignet sind oder nicht. Wenn sie es nicht sind, müssen die Platten ersetzt werden, bevor sie zugeschnitten oder in irgendeiner anderen Art und Weise verändert werden.

3.1 Eigenschaften der Platten

3.1.1 Ebenheit

Um die Ebenheit einer Platte zu überprüfen, muss die Platte auf einer völlig ebenen Auflage horizontal positioniert werden.

Die Ebenheit wird gemessen, indem eine Aluminiumstange oder etwas ähnliches, die über die gesamte Breite oder Länge der Platte geht, auf die Oberfläche der Platte gelegt wird.



Bild 9: Anordnung für die korrekte Messung des Verzugs.

MAXIMALE TOLERANZ IN DER BREITE DER PLATTE:	2 mm
MAXIMALE TOLERANZ IN DER LÄNGE DER PLATTE:	4 mm

3.1.2 Farbton

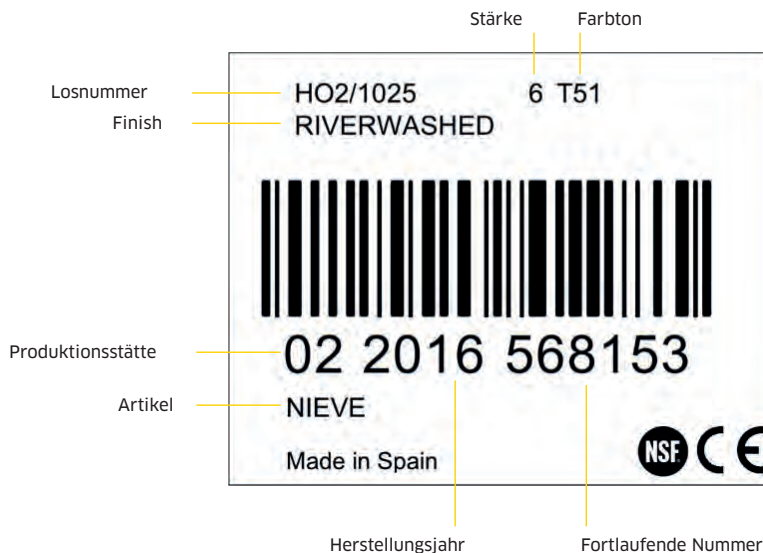
TheSize arbeitet ständig am Farbton der aktuellen Lose, damit sie dem Farbton der vorangegangenen Lose entsprechen. Allerdings können trotz aller Bemühungen leichte Veränderungen im Farbton zwischen den verschiedenen Losen des gleichen Modells aufgrund der Verwendung von Rohstoffen natürlichen Ursprungs auftreten.

Abweichungen im Farbton sind vor allem zwischen verschiedenen Stärken des gleichen Modells festzustellen, was auf die Art und Weise, wie jede Stärke hergestellt wird, zurückzuführen ist.

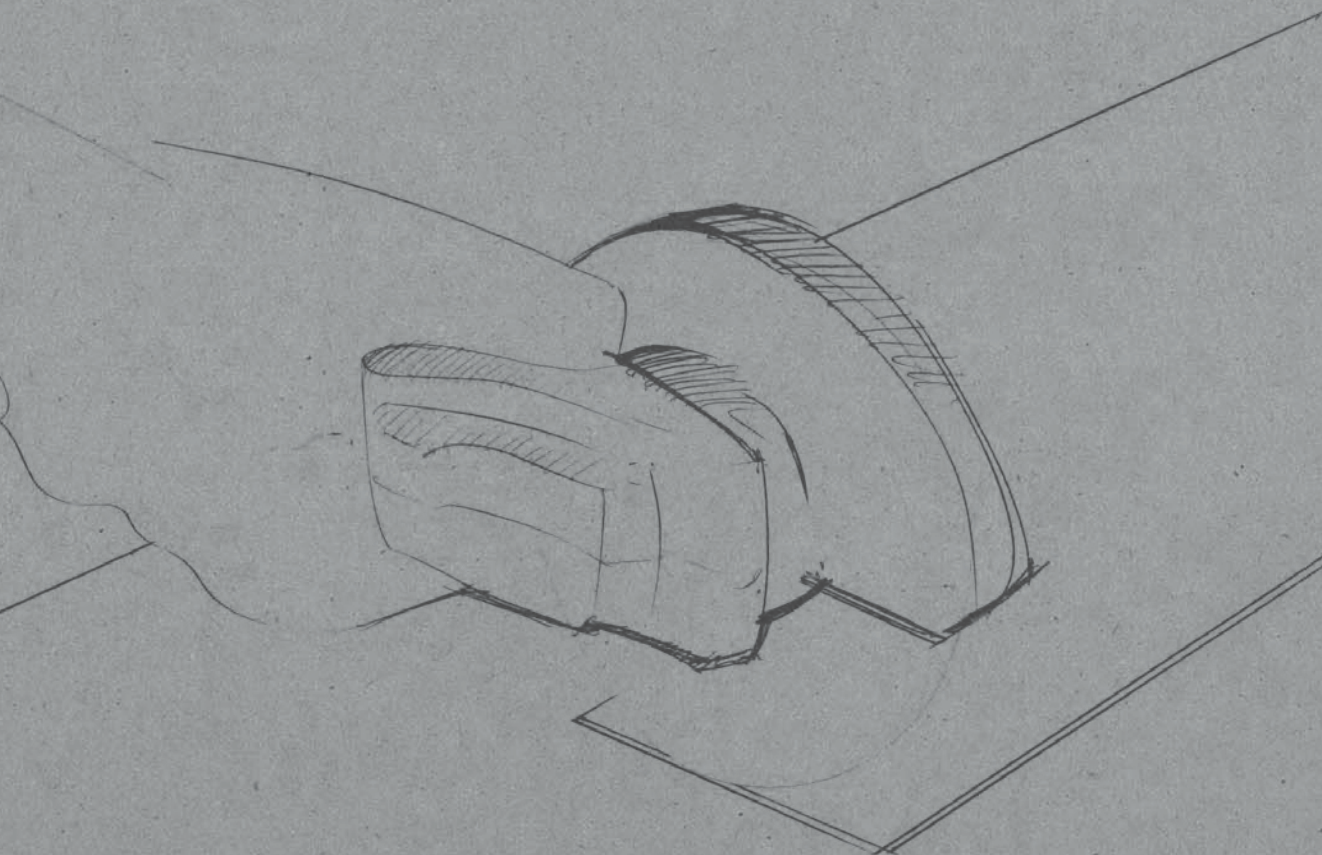
Bevor Sie mit dem Zuschneiden beginnen, führen Sie bei den Platten eine Sichtprüfung durch, um sicherzustellen, dass der Farbton der verschiedenen Platten akzeptabel ist. Führen Sie diese Prüfung möglichst unter den gleichen Lichtverhältnissen wie am Ort der Installation durch. Wir raten davon ab, Platten aus unterschiedlichen Losen miteinander zu verbinden.

3.2 Kennzeichnung der Platte

Jede Platte ist mit einem Etikett versehen, das wichtige Informationen zu der jeweiligen Platte enthält. Die Etiketten müssen für eine zukünftige Bezugnahme registriert werden.

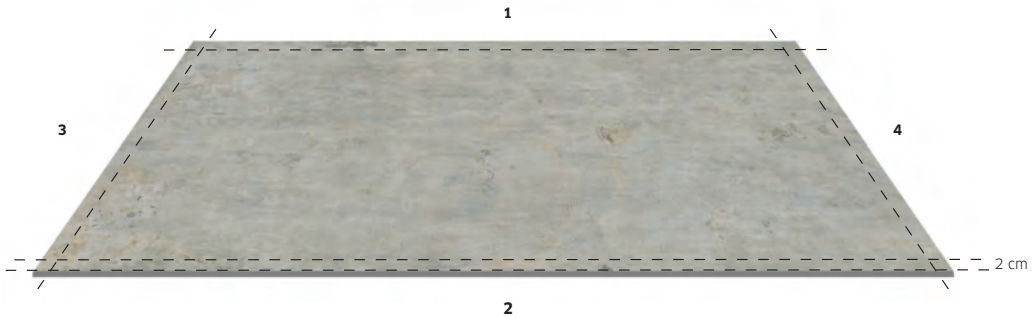


04. BEARBEITUNGSPARAMETER



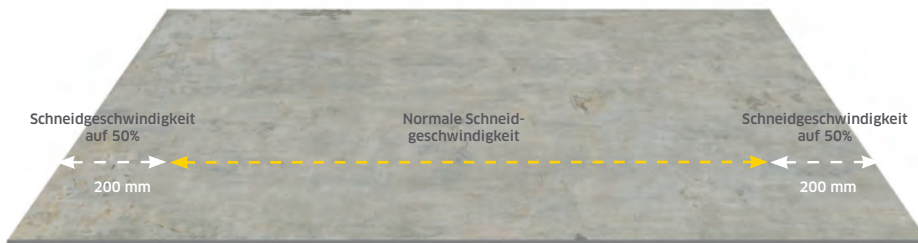
04. BEARBEITUNGSPARAMETER

Vor der Herstellung einer 12 mm oder 20 mm starken Platte ist es wichtig, 2 cm auf jeder Seite der Platte zu entfernen:



Zuschnitte, um eine 12 mm oder 20 mm starke Platte zu entspannen.

Wenn 12 mm oder 20 mm starke Platten mit einer Scheibe zugeschnitten werden, muss unbedingt darauf geachtet werden, die Schneidgeschwindigkeit zu Beginn und zu Ende des Zuschnitts auf 50 % zu drosseln.



Diese Empfehlungen gelten nur für 12 mm und 20 mm starke Platten. Alle anderen Stärken können ohne Berücksichtigung dieser Schritte zugeschnitten werden.

4.1 Parameter für die Ultracompact-Scheibe von Neolith

Stärke	Geschwindigkeit für geraden Zuschnitt (m/min)	Geschwindigkeit für Gehrung (m/min)	Ø Scheibe (mm)	U/min	Geschwindigkeit für die Oberfläche (m/s)
3+	3,5	1,7	300	2400 - 2600	35 - 40
6 mm	1,5	0,7		350	
6+ und 3+3mm	3,0	1,5			
6+3 mm	2,5	1,4	400	2000 - 2150	
12 mm /12+	1,5	0,7			
20 mm	1,0	0,5			

Tabelle 3: Scheibenparameter.

4.2 Parameter für Wasserstrahlschneidemaschine

Stärke	Geschwindigkeit (m/min)	Druck (bar)	Zuführung des Schleifmittels (kg/min)
3 mm 3+	2	2800	0,4
6 und 3+3 mm, 6+	2		
6+3 mm	2		
12 mm	1		
20 mm	0.7		

Tabelle 4: Parameter der Wasserstrahlschneidemaschine.

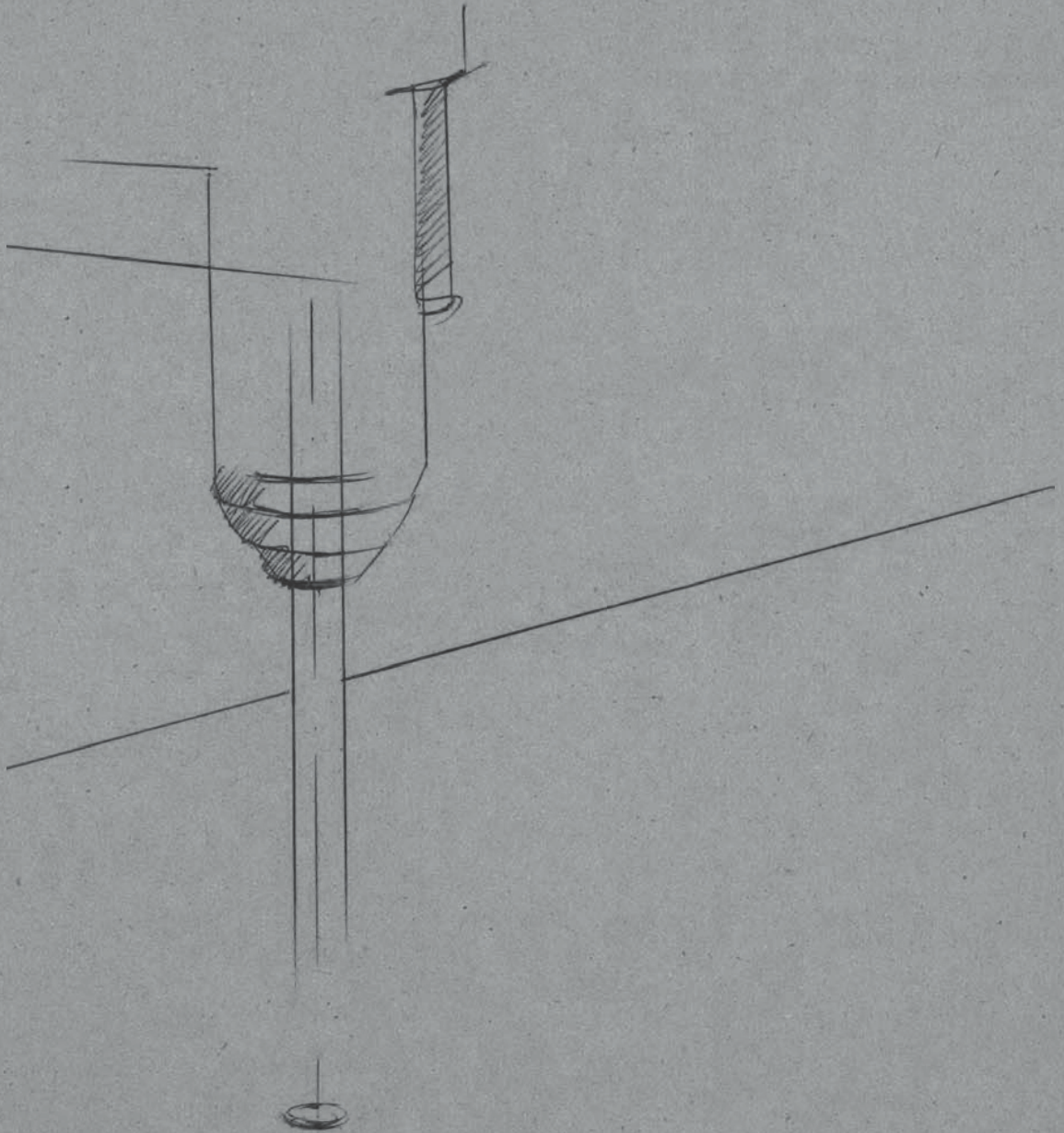
Die angegebenen Werte sind nur Vorschläge, die Schneidgeschwindigkeiten oder Zuführungen des Schleifmittels können angepasst werden, um ein saubereres Finish zu erzielen.

4.3 Parameter für CNC-Werkzeuge.

Werkzeug		U/min	Geschwindigkeit (mm/min)
Broca de corona		4500 - 5500	10
Fresolín de corte	12 mm	4500 - 5500	150
	20 mm	4500 - 5500	125
Fresolín de rebaje		8000- 10000	250

Tabelle 5: Parameter der CNC-Werkzeuge.

05. EMPFEHLUNGEN FÜR DEN ZUSCHNITT



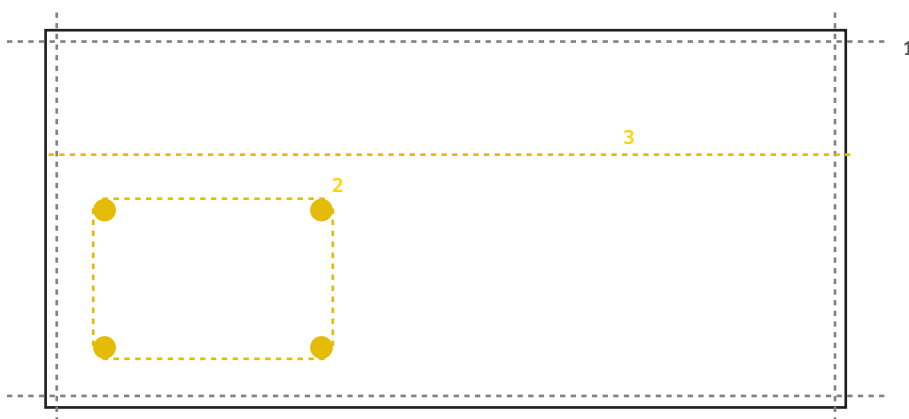
05. EMPFEHLUNGEN FÜR DEN ZUSCHNITT

5.1 Brückenscheibe oder dergleichen

Vor Beginn

Überprüfen Sie, ob die Arbeitsbank gerade, eben und frei von Bauschutt ist.
Überprüfen Sie, ob die Platte auf der Bank ausreichend abgestützt ist.

Beim Zuschneiden ist es wichtig, immer den maximalen Wasserstrahl zum Kühlen der Scheibe zu verwenden. Stellen Sie sicher, dass der Wasserstrahl auf den Schnittbereich gerichtet ist.



REIHENFOLGE DES ZUSCHNITTS:

Schritte:

1. **Umfangsschnitt**, mindestens 2 cm. (nur für 12 mm und 20 mm starke Platten).
2. **Herstellung der Löcher** in allen **Innenecken**, Durchmesser des Bohrers mindestens 3 mm.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als nur 3 mm großen Bohrern, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.

3. Anfertigung der **verbleibenden Zuschnitte**.

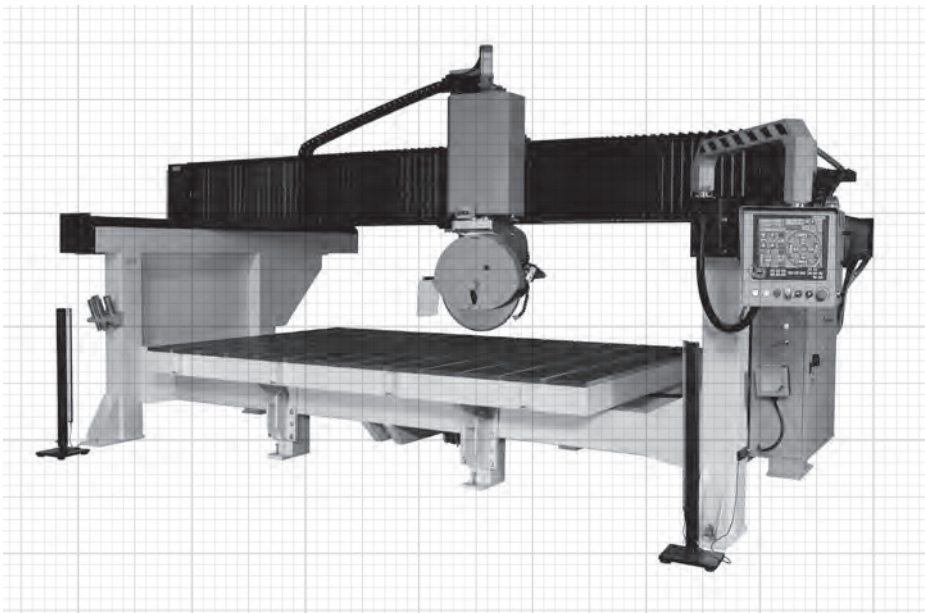
EMPFEHLUNGEN:

- Vergewissern Sie sich, dass die Drehung der Scheibe mit der Schneidrichtung übereinstimmt.
- Um einen sauberen Zuschnitt zu gewährleisten, wird empfohlen, dass die Scheibe mindestens 1,5 mm mehr als die Platte stark ist zuschneidet.
- Der Umfangsschnitt der Platte zum Lösen der Spannung kann als Endschnitt des anzufertigenden Teils verwendet werden.
- Nur im Ausnahmefall, wenn die Scheibe direkt auf die Platte gesenkt wird, wird empfohlen, dies automatisch zu tun, und zwar mit einer möglichst langsamen Schneidgeschwindigkeit.
- Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand der Halteklammern und verwenden Sie die Scheibe nicht, wenn sie nicht leicht in die Halteklammer passt.
- Eine Neolith-Platte auf Gehrung zuzuschneiden, erfordert eine langsamere Schneidgeschwindigkeit; was dabei auch hilft, ist, ein Teil am Kopf und im Nachlauf des Zuschnitts zu haben, um die Ausrichtung der Scheibe beizubehalten.
- Wenn Sie eine neue Scheibe verwenden, warten Sie erst einige Zuschnitte ab, damit sich die Segmente der Scheibe anpassen und die Diamanten öffnen können.
- Wenn Sie während der geraden Zuschnitte feststellen, dass die Segmente schneller als für gewöhnlich stumpf werden, verwenden Sie ein Stück Kalkstein am Kopf und im Nachlauf des Zuschnitts, um die Segmente zum Brennen zu bringen.
- Alle Ausschnitte müssen vorgebohrte Löcher aufweisen:
 - Radius von mindestens 3 mm.
 - Senken Sie die Scheibe niemals direkt auf die Platte ab, bevor Sie nicht die Ecken gebohrt haben.

Keine quadratische Innenecke bedeutet:

- Keine Arbeitsplatte in L-Form mit gekehrten Kanten.
 - Kein quadratischer Ausschnitt für Spülbecken.
 - Keine gekehrte Innenkante in den Spülbecken.
 - Absolut KEINE 90-Grad-ECKE.
-
- Die helleren Modelle (Arctic White, Estuario, Calacatta) lassen sich aufgrund bestimmter verwendeter Rohstoffe von Werkzeugen härter zuschneiden.

TheSize empfiehlt, die Schneidgeschwindigkeiten auf 75 % für diese Modelle zu drosseln, um so ein Überhitzen der Scheibe zu vermeiden.



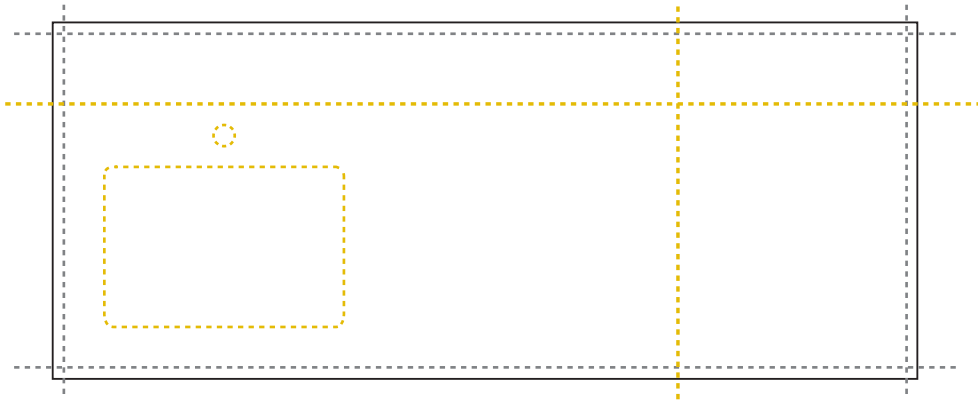
Brückensäge

5.2. Wasserstrahlschneidemaschine

Vor Beginn:

Überprüfen Sie, ob die Arbeitsbank gerade, eben und frei von Bauschutt ist. Überprüfen Sie, ob die Platte auf der Bank ausreichend abgestützt ist.

Wenn Sie die Wasserstrahlschneidemaschine verwenden, um 3/4" des Umfangs der 1/2" und 3/4" Platten zu entfernen, wird empfohlen, den Zuschnitt außerhalb der Platte zu beginnen und zu beenden.



SCHRITTE:

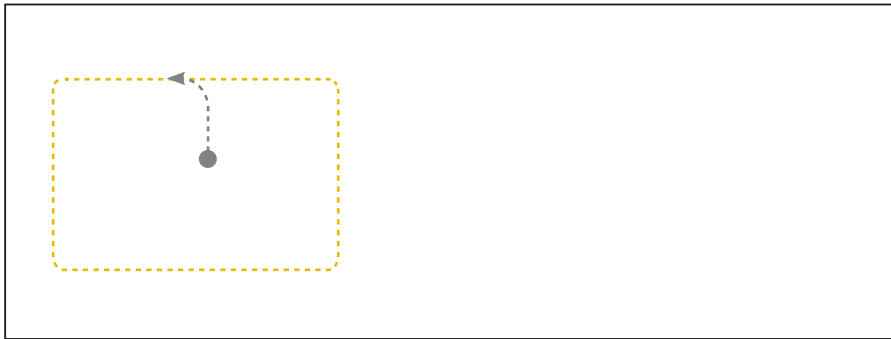
1. Umfangsschnitt, mindestens 2 cm. (nur für 12 mm und 20 mm starke Platten)
2. Anfertigung der Zuschnitte.
3. Herstellung der Ausschnitte.
Für alle Innenecken wird ein Radius von mindestens 3 mm benötigt.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als 3 mm großen Radien, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.

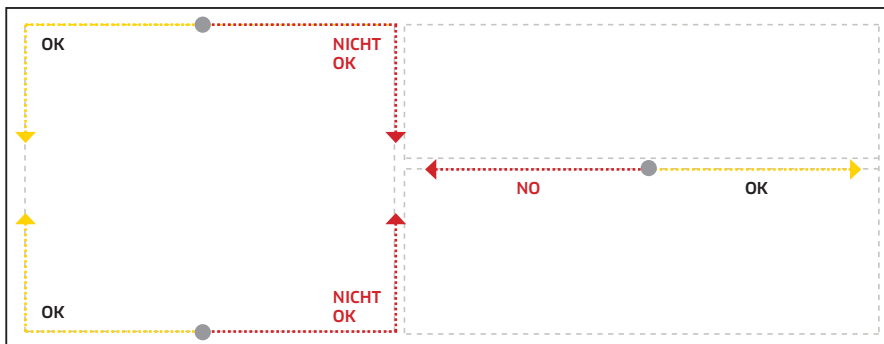
Kalkulieren Sie ein, dass der Umfangsschnitt der Platte zum Lösen der Spannung als Endschnitt des anzufertigenden Teils verwendet werden kann.

Zum Bohren der Löcher wird ein geringerer Druck empfohlen.

Zum Durchführen der Ausschnitte wird empfohlen, zunächst mit dem Zuschnitt an einem Innenpunkt zu beginnen und sich dann langsam dem Umfang des Zuschnitts zu nähern:



Zum Durchführen von großen Ausschnitten oder großen Teilen muss die folgende Reihenfolge der Zuschnitte eingehalten werden:



Von der Bohrung aus wird empfohlen, zuerst bis an den Rand der Platte oder parallel zum Rand der Platte zu schneiden, und dann immer weiter in diese Richtung zu schneiden, um das Teil abzuschließen.

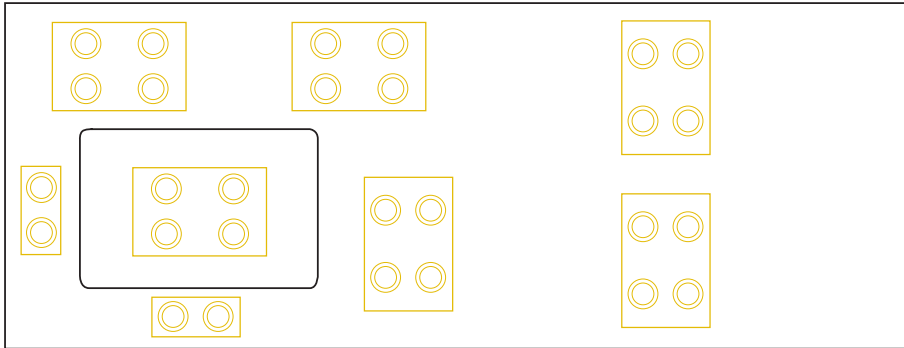
Es ist davon abzuraten, den ersten Zuschnitt in Richtung der Mitte der Platte durchzuführen.

5.3 CNC-Fräsmaschine

Vor Beginn:

Überprüfen Sie, ob die Arbeitsbank gerade, eben und die Saugnäpfe frei von Bauschutt ist. Überprüfen Sie, ob die Platte auf der Bank ausreichend abgestützt ist.

Stellen Sie sicher, dass unter der gesamten Platte Saugnäpfe angebracht sind, vor allem unter dem zuzuschneidenden Teil.

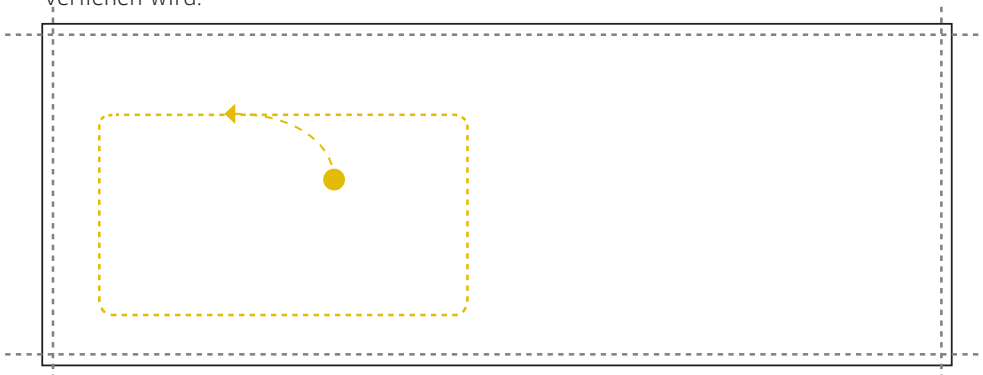


Während der Herstellung verwenden Sie bitte reichlich Wasser zum Kühlen des Werkzeugs, und zwar sowohl zur Kühlung von innen als auch von außen des Werkzeugs.

SCHRITTE:

1. **Umfangsschnitt**, mindestens 2 cm. (nur für 12 mm und 20 mm starke Platten)
2. **Bohrung** mit dem Kronenbohrer.
3. Herstellung der **Ausschnitte**. Für alle Innenecken wird ein Bohrer von mindestens 3 mm benötigt.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als nur 3 mm großen Bohrern, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.



Zuerst bohren Sie mit einem Kronenbohrer ein Loch in das Innere des Ausschnitts. Dann verwenden Sie einen Fingerfräser für den Zuschnitt, um sich der Ausschnittlinie zu nähern.

Verwenden Sie bei der Annäherung an die Ausschnittlinie einen gebogenen Ansatz; Verwenden Sie keinen senkrechten Ansatz, denn dieser könnte eine Kerbe erzeugen.

Am Ende des Zuschnitts drosseln Sie bitte beim Vervollständigen des Ausschnitts die Vorschubgeschwindigkeit auf 50 %.

Ratschläge für die CNC-Fräsmaschine:

■ **Kronenbohrer:**

Bohren Sie die Platte mit möglichst minimaler Absenkgeschwindigkeit, vor allem am Ende der Bohrung. Es wird empfohlen, die Krone vor Beendigung der Bohrung etwas höher anzusetzen, um den Druck aus dem Inneren der Krone zu nehmen.

■ **Fingerfräser für den Falz:**

Beginnen Sie immer von einem Loch aus, das Sie schon zuvor mit dem Kronenbohrer gebohrt haben.

Senken Sie nie den Fingerfräser direkt auf die Oberfläche ab.

Entfernen Sie in den ersten beiden Durchläufen jeweils nur 0,5 mm; danach können Sie dann 2 mm pro Durchlauf entfernen.

Es ist davon abzuraten, bei einer 12 mm starken Platte mehr als 6 mm und bei einer 20 mm starken Platte mehr als 10 mm zu entfernen.

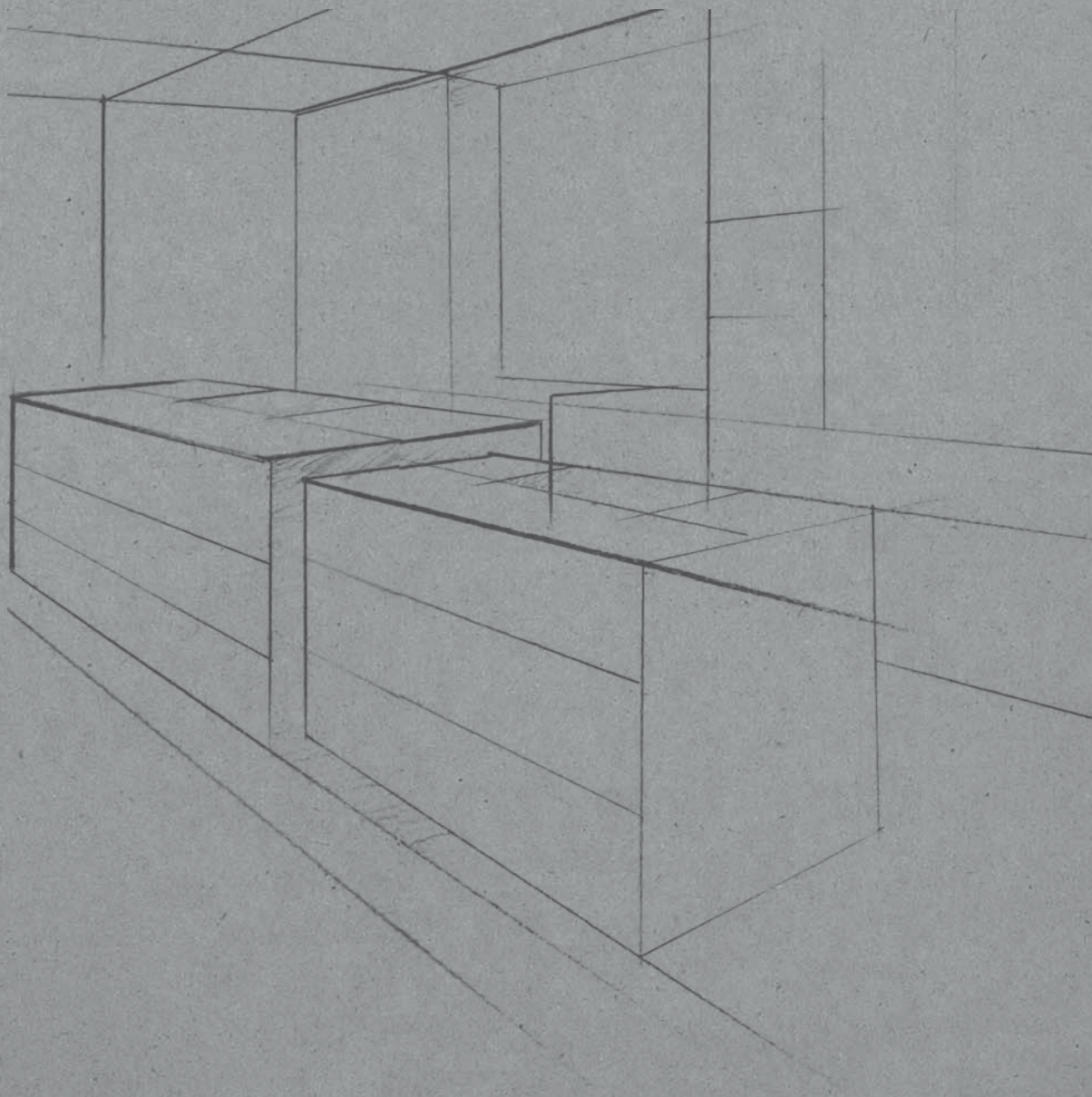
■ **Fingerfräser für den Zuschnitt:**

Verwenden Sie beim Zuschneiden auf keinen Fall die Oszillationsoption; dies könnte zum Absplittern von Teilen der Platte führen.

Die helleren Modelle (Arctic White, Estuario, Calacatta) lassen sich aufgrund bestimmter verwendeter Rohstoffe von Werkzeugen härter zuschneiden;

TheSize empfiehlt, die Schneidgeschwindigkeiten für diese Modelle zu drosseln, um so ein Überhitzen der Werkzeuge zu vermeiden.

06. GESTALTUNG UND HERSTELLUNG EINER NEOLITH-ARBEITSPLATTE



TheSize Surfaces empfiehlt die folgenden Endverwendungen für die unterschiedlichen Stärken von Neolith:

Verkleidung: 3 mm, 3+, 6 mm und 6+

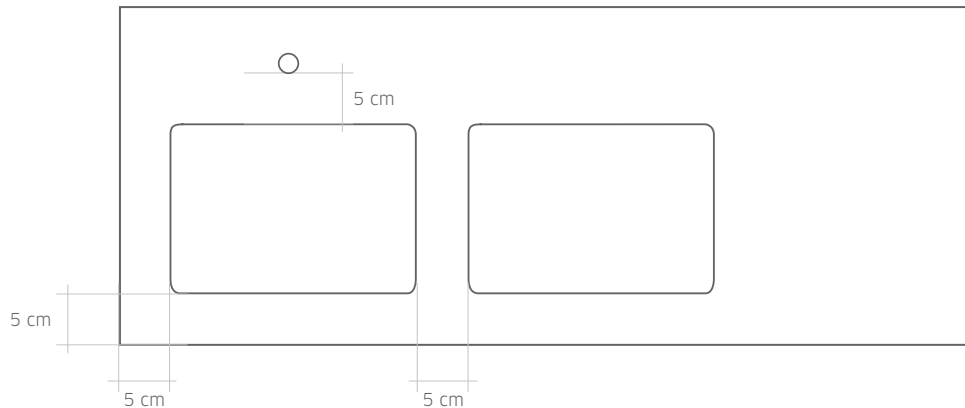
Bodenbelag: 6 mm, 6+, 12 mm und 20 mm

Arbeitsplatten: 3+3, 6+3, 6+6, 12 und 20 mm.

6.1. Aussparungen

Der Mindestabstand zwischen einem Ausschnitt und dem Rand der Platte muss mindestens 5 cm betragen.

TheSize empfiehlt größere Abstände als nur 5 cm, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.



WICHTIG



Alle Ecken eines Ausschnitts müssen einen Radius von mindestens 3 mm aufweisen. Lassen Sie niemals 90-Grad-Winkel.

Wir empfehlen die Verwendung von größeren als nur 3 mm großen Radien, wenn es das Design der Küche zulässt, da der Arbeitsplatte dadurch eine größere Steifigkeit verliehen wird.



✓ RICHTIG



✗ FALSCH



✗ FALSCH



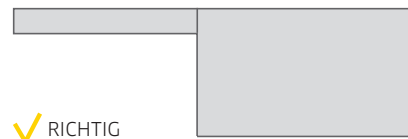
✗ FALSCH

Die einzig richtige Art, um einen Ausschnitt herzustellen, ist, außer dieser wird mit einer Wasserstrahlschneidemaschine oder CNC-Fräsmaschine hergestellt, zuerst die Ecken zu bohren und dann die restlichen Zuschnitte durchzuführen.

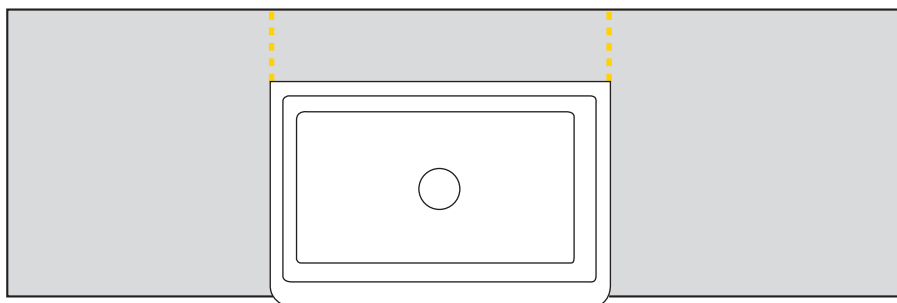
Richtlinien für Ausschnitte:

- Zwei gerade Zuschnitte dürfen niemals zusammenkommen.
- Ohne quadratische Innenecken.
- Alle Innenecken müssen einen Radius von mindestens 3 mm aufweisen.

Wenn es das Design der Arbeitsplatte zulässt, sind Neolith-Arbeitsplatten mit ungleichen Gewichten zu vermeiden:

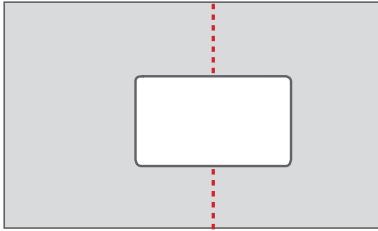


Es sind auch keine unregelmäßigen Zuschnitte zu empfehlen, wie zum Beispiel für eine "XL-Spüle"; in diesen Fällen sollten auch Fugen in das Design der Arbeitsplatte eingeplant werden:

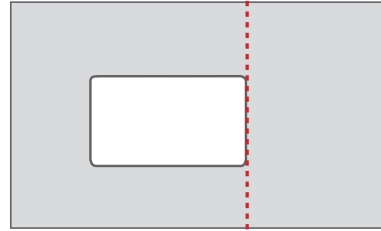


✓ RICHTIG

Weitere Beispiele für Designs, die vermieden werden sollten:



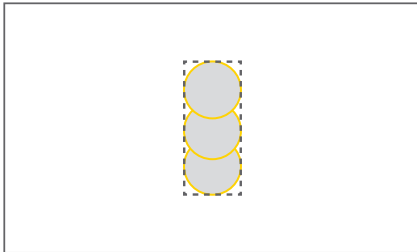
✗ FALSCH



✗ FALSCH

Steckdosen und Schalter:

Die zu erstellenden Aussparungen zum Anbringen von Zubehör (Steckdosen, Schalter usw.) müssen durch kreisförmige Bohrlöcher hergestellt werden, damit sie sich untereinander überlappen können.



✓ RICHTIG

6.2 Verstärkung der Arbeitsplatten

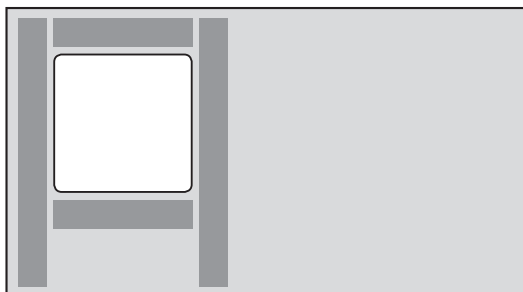
► Arbeitsplatten mit gegehrter Kante:

Die Verstärkungen der gegehrten Kanten müssen entweder mit Neolith-Streifen oder dichtem Granit hergestellt werden; seien Sie vorsichtig, wenn Sie als Verstärkung andere Materialien verwenden. Durch den Unterschied in der thermischen Ausdehnung kann es mit der Zeit zu einer Krümmung der Arbeitsplatte oder einer Öffnung der gegehrten Kanten kommen.

NIEMALS QUARZ ALS VERSTÄRKUNG NEHMEN

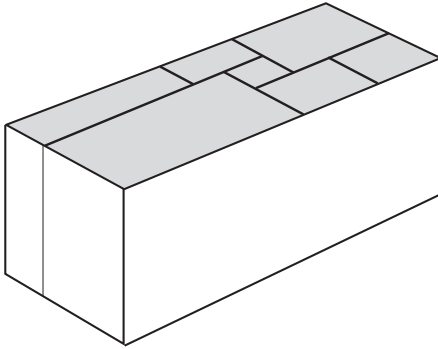
Im Fall von Arbeitsplatten mit Gehrungskante sollten Verstärkungen angebracht werden, die der Arbeitsplatte mehr Steifigkeit verleihen, und zwar vor allem bei den Stärken 3+3, 6+3 und 6+6. Diese Verstärkungen sollten über den gesamten Umfang verteilt werden und zwar derart, dass sie sich direkt auf die Seiten der Küchenmöbel stützen.

Darüber hinaus ist es wichtig, den Umfang der Ausschnitte zu verstärken, um dem Bereich mehr Tragfähigkeit und Steifigkeit zu verleihen:



► **Arbeitsplatten mit gerader Kante:**

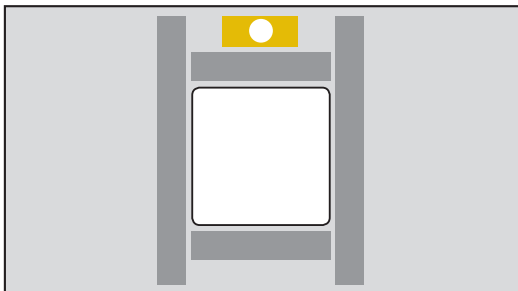
Bei Arbeitsplatten, die als Design eine Gehrungskante haben, und bei denen es nicht möglich ist, eine innere Struktur zu verbergen, ist eine kontinuierliche Oberfläche in der Art eines Holzbretts, Kerdi-Boards oder dergleichen anzubringen, die in die Küchenmöbel eingebaut wird.



► **Neolith-Arbeitsplatten 3+3, 6+3 und 6+6**

Zusätzlich zu den oben beschriebenen Empfehlungen ist es ratsam, ein Verstärkungsteil (Holz oder dergleichen) in den Aussparungen für die Armaturen anzubringen, um auch diesen Bereich zu verstärken. Diese Verstärkung verteilt die während der Installation und den täglichen Gebrauch erzeugten Kräfte.

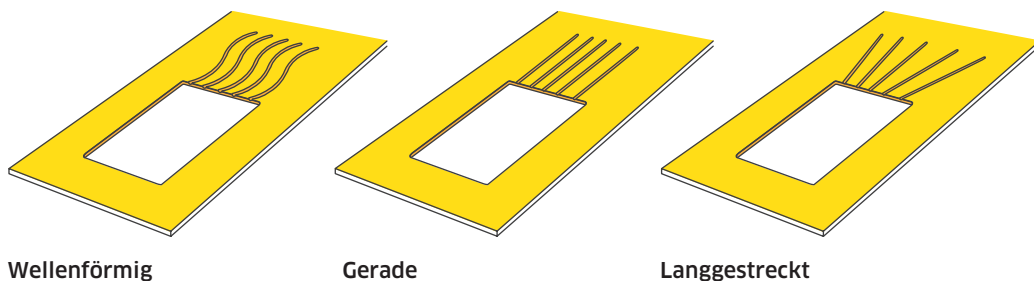
NIEMALS QUARZ ALS VERSTÄRKUNG NEHMEN



6.3 Siebe

In einer Neolith Arbeitsplatte können nur schräge Kanäle in Verbindung mit einer Spüle unter der Arbeitsplatte ausgeführt werden.

Die Kerben können die Größe und Form haben, die am besten zum Design der Küche passt, beispielsweise:



Um die Kanäle zu fertigen, ist Folgendes zu berücksichtigen:

- Dieser Teil der Arbeitsplatte erfordert eine zusätzliche Querstrebe.
- Maximale Tiefe der Kanäle 3 mm bei Plattenstärken von 12 mm und 5 mm bei Plattenstärken von 20 mm.
- Es sind keine schrägen Kanäle in Arbeitsplatten 3+3 und 5+3 mm zu empfehlen.
- Mindestabstand zwischen den Kanälen 1 cm.
- Versiegelung der Kerben mit NANOTOP von LITHOFIN oder einem ähnlichen Produkt.

Es ist zu berücksichtigen, dass beim Ausführen der Kerben die Grundfarbe der Platte zu sehen ist, die bei einigen Modellen vom Design der Oberfläche abweichen kann. Je nach Modell können die Kerben eine andere Farbe haben und designlos sein.

► Fertigung

Einschnitt

Fingerfräse verwenden und immer am Ausschnitt der Spüle beginnen. Senken Sie nie den Fingerfräser direkt auf die Oberfläche ab.

Entfernen Sie in den ersten beiden Durchläufen jeweils nur 0,5 mm; danach können Sie dann 2 mm pro Durchlauf entfernen.

Oberflächenbearbeitung

Die Kerben manuell schleifen, um die Spuren der Fräse zu beseitigen. Feines Schleifpapier verwenden, bis alle Spuren entfernt sind.

Obere Ränder der Kerben abrunden und die Kerben mit NANOTOP von LITHOFIN oder einem ähnlichen Produkt versiegeln.

6.4 Spülen

► Bündig abgeschlossene Spülen

TheSize empfiehlt die Installation von bündig abgeschlossenen Spülen nur in 12 mm und 20 mm starken Formaten.

Es ist davon abzuraten, bei einer 12 mm starken Platte mehr als 6 mm und bei einer 20 mm starken Platte mehr als 10 mm zu entfernen.

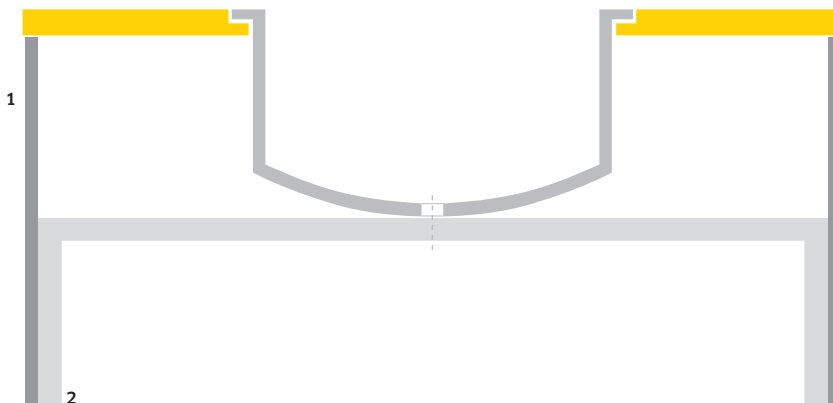


► Spülen unter der Arbeitsplatte

Um die Gefahr von Absplitterungen zu minimieren, wird eine abgerundete Kante mit einem Radius von mindestens 2 mm empfohlen.



Für Spülen mit großen Abmessungen wird empfohlen, an der Unterseite der Spüle eine Auflageleiste anzubringen, und zwar derart, dass die Leisten und nicht die Arbeitsplatte das Gewicht aushalten.

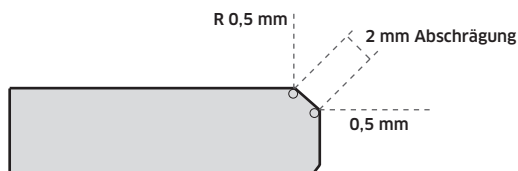


- 1. Möbelstück
- 2. Auflageleiste

6.5 Kanten und Fugen

► Kanten

TheSize empfiehlt die folgende Kante für Neolith-Arbeitsplatten. Sie ist der perfekte Kompromiss zwischen Ästhetik und Funktionalität.



Die Kante besteht aus einer 2 mm großen Abschrägung und aus zwei abgerundeten Kanten mit einem Radius von 0,5 mm. Der Radius ist zwar kaum sichtbar, erhöht aber die Schlagfestigkeit der Kante.

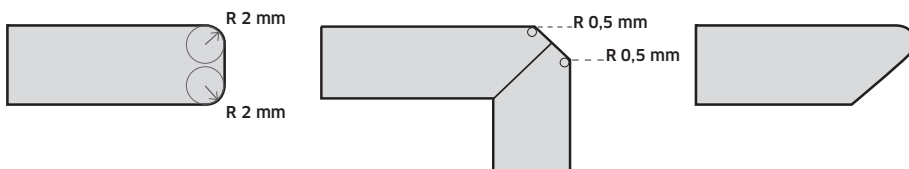
In Bereichen mit einem hohen Risiko von Einschlägen (z. B. Spülbecken und Geschirrspüler) kann man Kanten wie folgt in Betracht ziehen:



Je größer der Radius, desto besser hält sie Einschläge aus. Bedenken Sie, dass bei einer größeren Abschrägung die Grundfarbe der Platte mehr ins Auge fällt.

Die Kanten können mithilfe von Standard-Scheiben aus Granit oder Marmor sowohl trockenpoliert als auch mit Wasser nasspoliert werden.

Für Neolith empfohlene Kanten:



Abgerundete Kante, R 2 mm

Gekehrte Kante mit Abschrägung, 2 mm

Umgekehrte Flötenspitze



WICHTIG

Die polierten Kanten müssen mit einem wasserabweisenden Mittel behandelt werden, um die Kante dauerhaft abzudichten.

TheSize empfiehlt NANOTOP von LITHOFIN oder ein ähnliches Produkt.



► Fugen

Aufgrund der Beschaffenheit der Neolith-Platten wird eine mikroskopisch kleine Abschrägung für alle Fugen empfohlen; auch wenn die geraden Schnitte perfekt sind, kann es aufgrund der Beschaffenheit der Neolith-Platten zu "Absplitterungen" kommen.

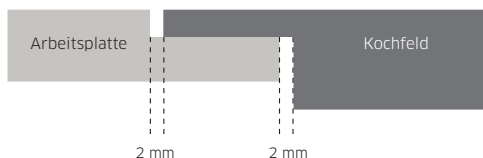
Jede Fuge erfordert eine zusätzliche Stütze (jede der Techniken kann dazu verwendet werden).

Das Finish des Ofens kann nicht "nachgebessert" werden, nachdem die Neolith-Oberfläche poliert oder geschliffen wurde; es gibt keine Möglichkeit, ihre ursprüngliche Form wiederzuerlangen.

Es wird dringend empfohlen, Muster anzufertigen, damit der Kunde die Kanten und Fugen vorher gutheißen kann. (Die Fuge mit mikroskopisch kleiner Abschrägung, die gekehrte Kante mit einer Abschrägung von 2 mm oder eine 2 mm große abgerundete Kante).

6.6. Glaskeramik-/Induktionskochfelder

Der Mindestabstand zwischen der Arbeitsplatte und einem Kochfeld sollte 2 mm betragen.



Verwenden Sie geeignetes wärmeleitfähiges Silikon oder die vom Hersteller des Kochfelds mitgelieferten Dichtungen.

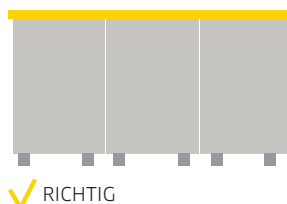
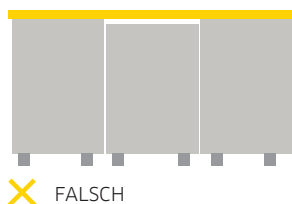
Es ist nicht zu empfehlen, bei einer 12 mm starken Platte mehr als 6 mm und bei einer 20 mm starken Platte mehr als 10 mm zu entfernen.

6.7 Installation der Arbeitsplatte

► Möbel:

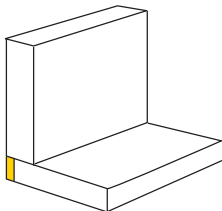
Die Möbel müssen in einem einwandfreien Zustand und ebenflächig sein, bevor die Arbeitsplatte installiert wird.

Die Schränke müssen fest aneinander befestigt und dann an der Wand befestigt werden.



► Dehnungsfugen:

Aufgrund von Unregelmäßigkeiten der Wand und möglichen strukturellen Bewegungen des Gebäudes wird empfohlen, eine Dehnungsfuge in einem Umfang von 3 mm an der Arbeitsplatte zu lassen. Die Stelle des Aufeinandertreffens zwischen Abschlussleiste und Arbeitsplatte wird mit einer Silikonschnur versiegelt:

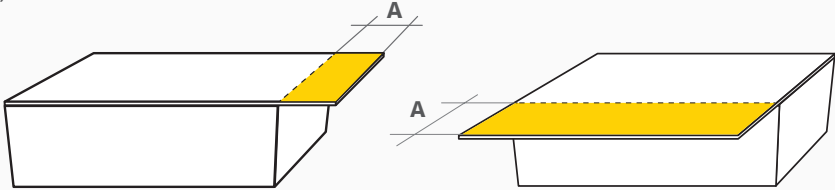
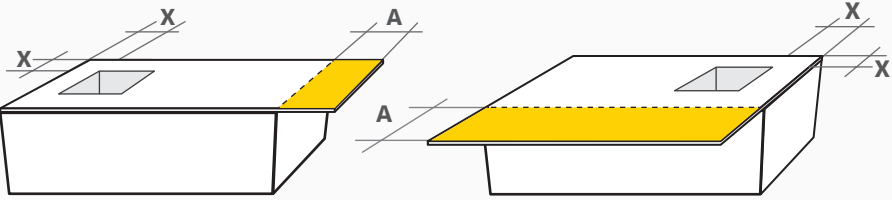
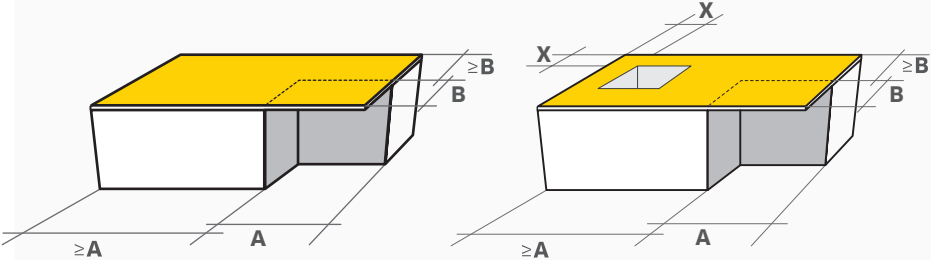


Es sollte ein flexibler Klebstoff wie beispielsweise ein 100 % transparenter Klebstoff verwendet werden, um diese Fugen zu verfüllen und die Arbeitsplatten an den Möbeln und am Boden oder die Neolith-Abschlussleisten an der Wand zu befestigen. Dies sorgt für eine ausreichende thermische Ausdehnung.

Es wird von der Verwendung von flexiblen Klebstoffen wie Epoxiden oder flüssigen Nägeln abgeraten.

6.8 Überhang

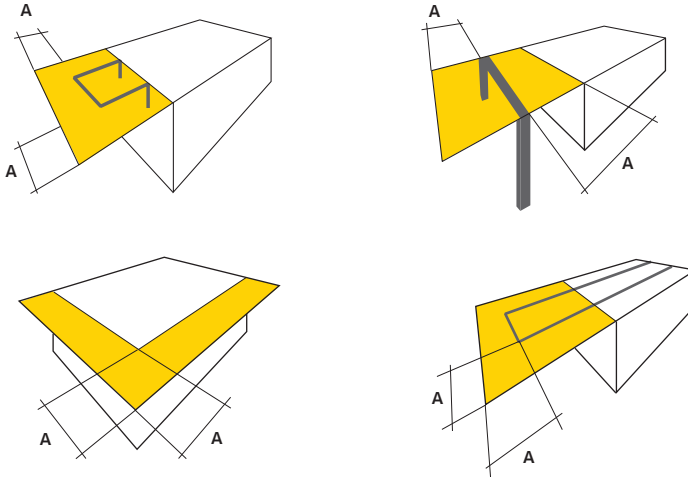
Bei der Gestaltung der Arbeitsplatte sollte die Dimensionierung der Teile, die überhängen, nach den in der folgenden Tabelle angegebenen Parametern berücksichtigt werden:

		Stärken	
		12 mm	20 mm
1. Arbeitsplatte mit Vorsprung ohne Stütze			
A) Ohne Einbau			
			
B) Mit Einbau			
			
		$A \leq 350 \text{ mm}$	$A \leq 500 \text{ mm}$
		$X \geq 100 \text{ mm}$	$X \geq 100 \text{ mm}$
2. Teilvorsprung			
A) Ohne Einbau			
B) Mit Einbau			
			
		$A \leq 500 \text{ mm}$ $B \leq 200 \text{ mm}$	$A \leq 1000 \text{ mm}$ $B \leq 400 \text{ mm}$
		$X \geq 100 \text{ mm}$	$X \geq 100 \text{ mm}$

Gelegentliche statische Höchstbelastung = 100 kg.

Es wird empfohlen, die Abschnitte X mit einer zusätzlichen Verstärkung aus geschäumtem Poliuretan zu versehen.

Weitere Beispiele für eine Arbeitsplatte mit Überhang



6.9 Arbeitsplatten im Freien

Es wird empfohlen, die Arbeitsplatte auf einer Auflage oder Struktur aus Mauersteinen/Steinen oder dergleichen mit einem Zementleim Typ C2 zu installieren.

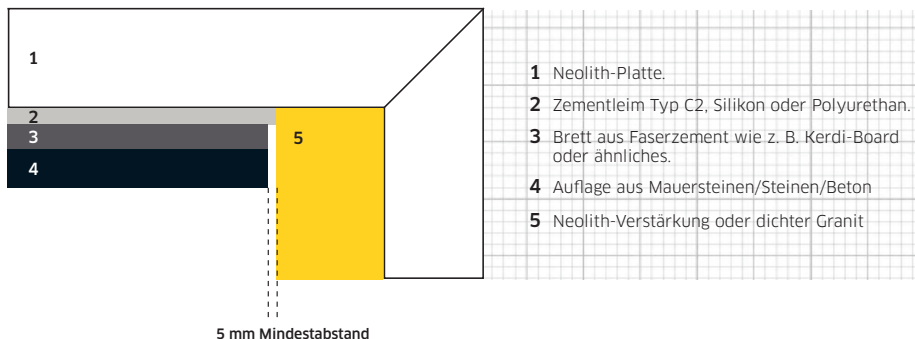
Falls keine äquivalente Struktur vorhanden ist, wird empfohlen, den oberen Teil der vorhandenen Struktur mit Platten aus Faserzement abzudecken.

Bei einer Installation im Freien sollte unbedingt die Verwendung von Holz oder Holzspanplatten vermieden werden und zwar wegen ihrer Neigung, sich je nach Witterungsbedingungen auszudehnen oder zusammenzuziehen.

Es wird von der Verwendung von flexiblen Klebstoffen wie Epoxiden, flüssigen Nägeln oder Konstruktionsklebstoffen zum Befestigen der Neolith-Arbeitsplatte abgeraten.



Zum Kleben von Gehrungen wird ein für den Außeneinsatz geeigneter und UV-beständiger Klebstoff wie Integra Ultra empfohlen.



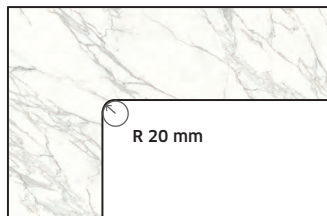
6.10. Anmerkungen

► Arbeitsplatten in L-Form

Es empfiehlt sich, L-förmige Arbeitsplatten in mehrere Teile aufzuteilen, um 90-Grad-Ecken in einem Teil zu vermeiden.

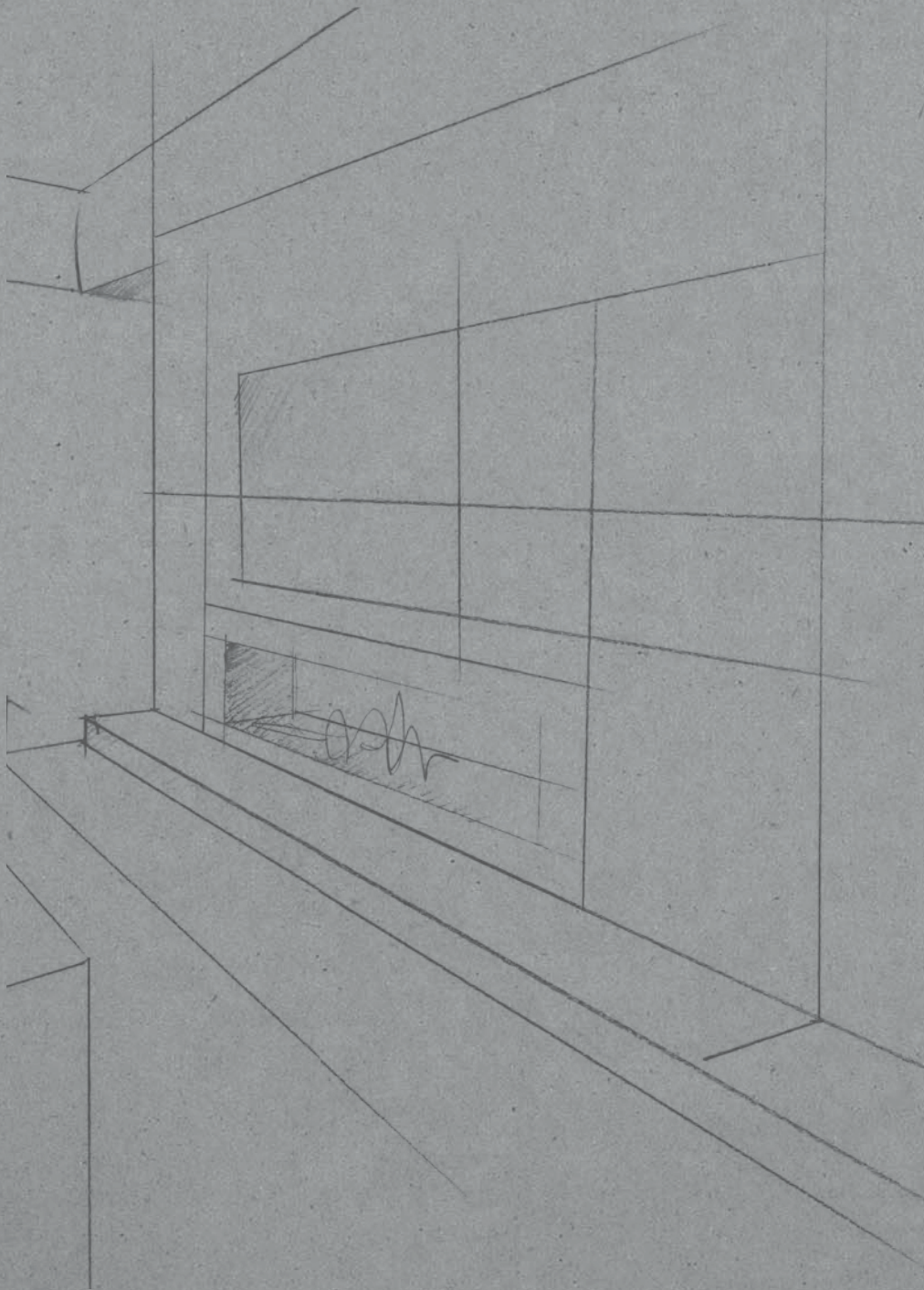


Die aus einem einzigen Teil hergestellten Arbeitsplatten in L-Form ohne Gehrung sollten einen Radius von mindestens 2" aufweisen.



Vergewissern Sie sich, dass die Möbel in einem einwandfreien Zustand und ebenflächig sind, bevor Sie eine Arbeitsplatte dieser Art installieren.

07. EXTREME HITZE



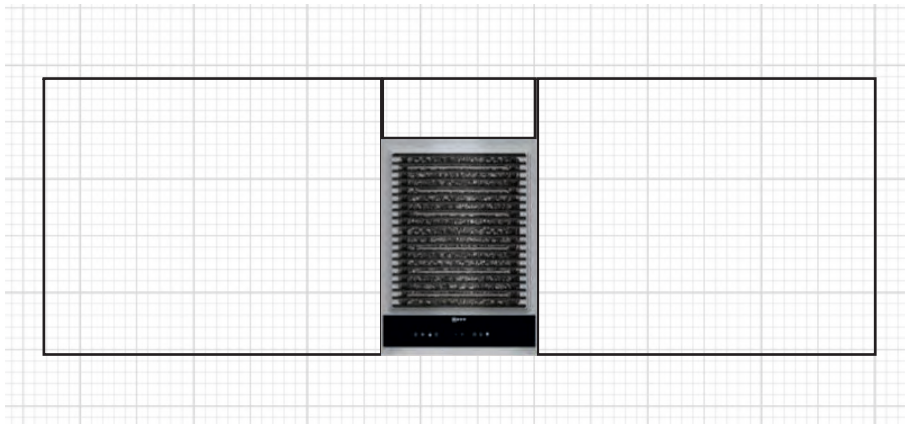
07. EXTREME HITZE

Parameter für Neolith, die vor allem für diese Anwendung relevant sind:

- ▶ **Höchsttemperatur: 300°C**
- ▶ **Lineare thermische Ausdehnung: zwischen 5,3° und 6,7°. $10^{-6} \text{ x } ^\circ\text{C}^{-1}$**

Falls auch Bratroste und/oder Grills in die Neolith-Arbeitsplatten eingebaut werden sollen, sollten folgende Überlegungen berücksichtigt werden:

- Es muss immer berücksichtigt werden, wie sich jedes Material, das Temperaturveränderungen ausgesetzt ist, ausdehnt (z. B. die Metallstruktur des Grills), um Spannungen wegen fehlender Vorausschätzung des Raums für diese Ausdehnung zu vermeiden.
- Metallische Werkstoffe haben eine wesentlich höhere Ausdehnung als Neolith, deshalb sollte auf jeden Fall ein direkter Kontakt vermieden werden und ausreichend Abstand einkalkuliert werden (der wiederum jeweils von der Größe des Grills, der Höchsttemperatur, die dieser erreichen kann usw. abhängt).
- Es wird empfohlen, die Kanten der Aussparung zu polieren, um mögliche während des Zuschneidens entstandene Mikrorisse zu beseitigen. Je intensiver die Behandlung ist, desto weniger Risiken wird es in der Zukunft geben.
- Die Innenecken müssen einen Radius von mindestens 10 mm aufweisen. Wir empfehlen entweder Durchmesser, die größer als 10 mm sind, oder die Herstellung der Arbeitsplatte in mehreren Teilen, wenn es das Design zulässt:



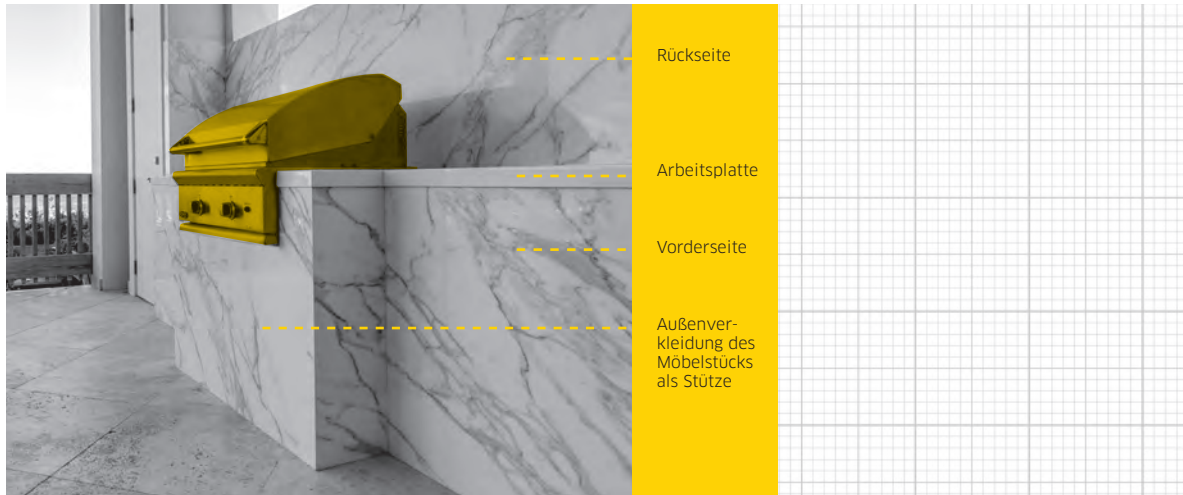
Draufsicht Bratrost/Grill in der Neolith-Arbeitsplatte eingebaut

- Es wird ein Mindestabstand von 5 mm zwischen Bratrost/Grill empfohlen, der mit einer thermischen Isolierung wie z. B. Wärmeisolierband aus Glasfasern aufgefüllt ist.



Es wird von einer Innenverkleidung des Kamins mit Neolith abgeraten.

Verwendungsmöglichkeiten von Neolith für eingebaute Grills oder Bratroste:



Verwendungsmöglichkeiten von Neolith für Kamine:

Vordere Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand (beständig gegen die Einwirkung von Feuer) getrennt.

Seitliche Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand getrennt.

Möbelstück der Arbeitsplatte



Es wird von einer Innenverkleidung des Kamins mit Neolith abgeraten.

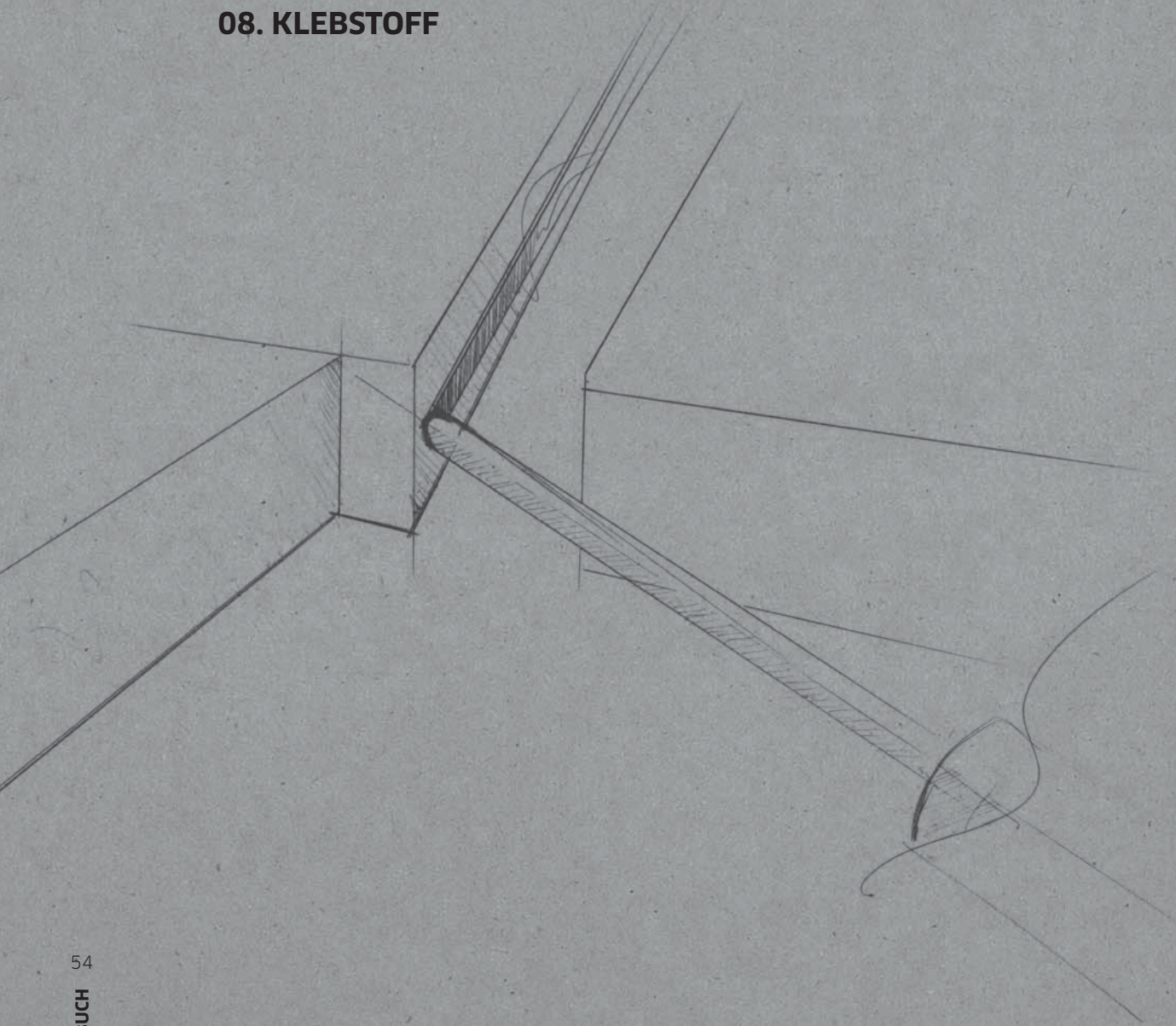
Gestaltung von Ethanolkaminen

Vordere Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand getrennt.

Seitliche Außenverkleidung: von der Hitze durch eine feuerfeste Innenwand getrennt.



08. KLEBSTOFF



08. KLEBSTOFF

Beim Vorbereiten der Farbe des Klebstoffs muss man sich die Seite der Neolith-Platte ansehen, da die Farbe der Oberfläche nicht genau gleich der Grundfarbe der Platte ist; das ist wichtig, da durch das Polieren der Kanten die Grundfarbe der Platte zum Vorschein tritt.

Empfohlener Klebstoff: Integra oder dergleichen.

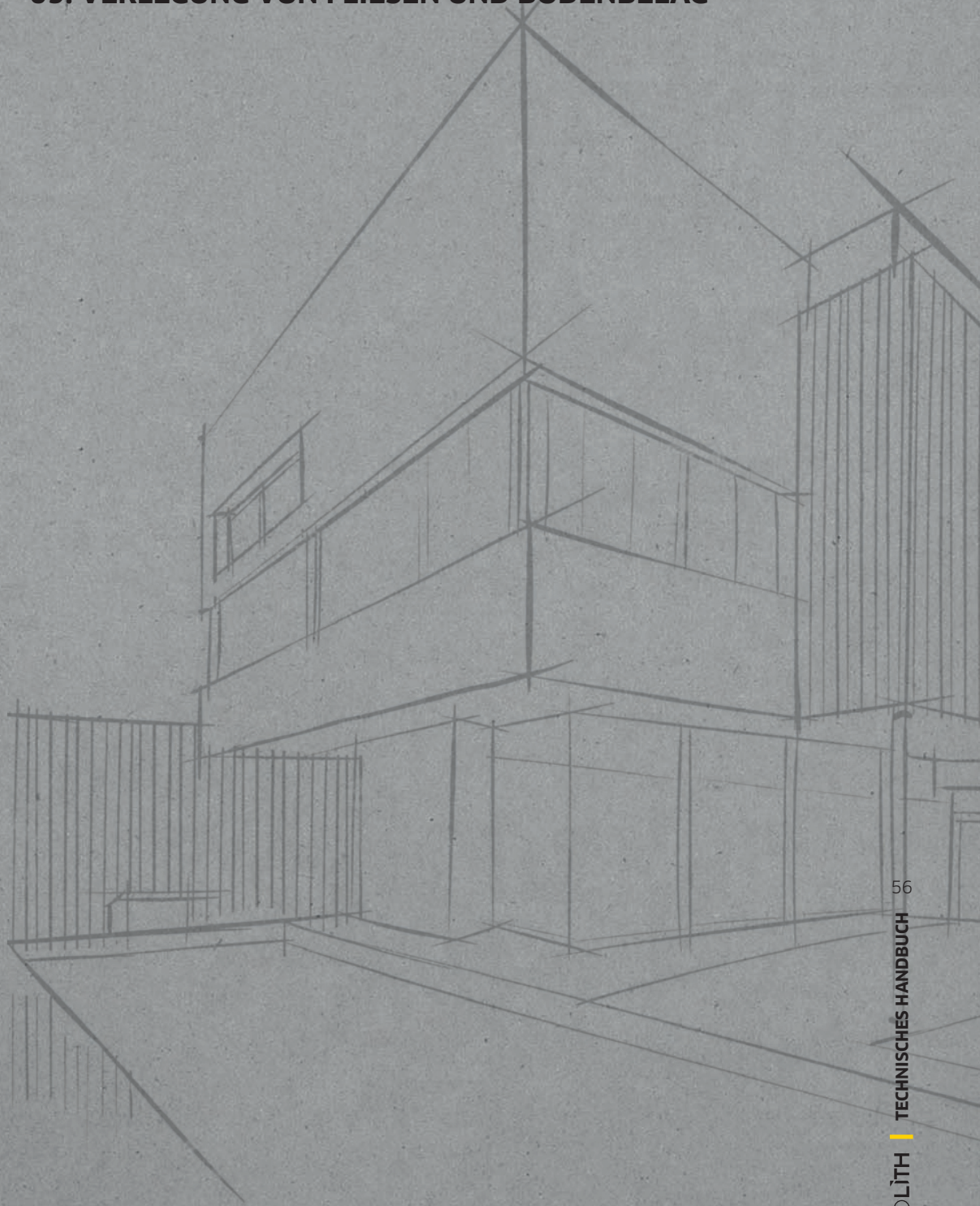
KATALOG DER INTEGRA-FARBEN:

Sheet name	Integra Match
Arctic White	Perfect - 720-314
Arena	Marfil - 720-310
Aspen Grey	Quarry - 720-423
Avorio	Marfil - 720-310
Barro	Meteor Grey - 720-311
Basalt Beige	Barley - 720-307
Basalt Black	Nacreto - 720-312
Basalt Grey	Meteor Grey - 720-311
Belgian Blue	Nacreto - 720-312
Beton	Light Grey - 720-310
Calacatta	Perfect - 720-314
Cement	Cement - 720-313
Concrete Taupe	Diana Pearl - 720-424
Estatuario	Perfect - 720-314
Iron Copper	Nacreto 720-312
Iron Corten	Nacreto 720-312
Iron Grey	Nacreto 720-312
Iron Moss	Nacreto - 720-312
Limestone Lava	Cement - 720-313
Marfil	Marfil - 720-310
Nero	Nacreto - 720-312
Nero Assoluto	Nacreto - 720-312
Nero Marquina	River Rock - 720-425
Nero Zimbabwe	Iron Grey - 720-426
Nieve	Perfect - 720-314
Onyx	Perfect - 720-314
Phedra	Light Grey - 720-309
Pietra Di Luna	Silk Grey - 720-316
Pietra Di Osso	Barley - 720-307

Sheet name	Integra Match
Pietra Di Piombo	Medium - 720-315
Pulpis	Clay Brown - 720-308
Strata Argentum	White Linen - 720-427
Textil Black	Cement - 720-313
Timber Ash	Cement - 720-313
Timber Ice	Perfect - 720-314
Timber Night	Meteor Grey - 720-311
Timber Oak	Cement - 720-313
Travertino Classico	Marfil - 720-310
Travertino Navona	Marfil - 720-310
Zaha Stone	Dove - 720-422



09. VERLEGUNG VON FLIESEN UND BODENBELAG



09. VERLEGUNG VON FLIESEN UND BODENBELAG

9.1 Befestigung in Innenräumen

Lassen Sie zwischen den Fliesen einen Abstand von 2-3 mm.
Erstellen Sie entweder alle 25 m² Bewegungsfugen, oder in Übereinstimmung mit den einschlägigen nationalen Rechtsvorschriften.
Der Klebstoff sollte mit einer Zahnkelle anhand der doppelten Klebetechnik aufgetragen werden, d. h. der Klebstoff muss sowohl an der Rückseite der Fliese als auch auf dem Trägermaterial aufgetragen werden.

Neolith sollte mit einem Klebstoff der **Klasse C2** nach EN 12004 und mit der Klasse „**S2 hochflexibel**“ angebracht werden.

9.2 Befestigung im Freien

Erstellen Sie flexible, etwa 1 cm breite Bewegungsfugen in den Ecken. Erstellen Sie dann entweder alle 9-12 m² Bewegungsfugen oder in Übereinstimmung mit den einschlägigen nationalen Rechtsvorschriften.
Die strukturellen Fugen des Gebäudes müssen unbedingt respektiert werden.

Die Fliesen sollten mit einer großen Fuge zwischen ihnen angebracht werden. Die Breite der Fuge ist entsprechend den örtlichen klimatischen Bedingungen, der Größe der Fliesen und der Flexibilität des Trägermaterials zu bestimmen.

In warmen Klimazonen und bei schlechten Wetterverhältnissen (z. B. starke Winde) wird empfohlen, Klebstoffe der **Klasse E** (mit einer offenen Zeit) nach EN 12004 zu verwenden.

In kalten Klimazonen und im Winter sollten vorzugsweise Klebstoffe der Klasse F (schnelle Befestigung) nach EN 12004 verwendet werden.

9.3 Fliesenverlegung über bereits vorhandene Fliesen

Überprüfen Sie, ob die vorhandenen Fliesen gut haften. Andernfalls entfernen Sie lose Fliesen und füllen die Lücken mit einem mit der Stütze verträglichen Mörtel.

Reinigen Sie die bereits vorhandenen Fliesen mit Wasser und einem Reinigungsmittel, um sie von Fett und Staub zu befreien, dann spülen Sie die Fliesen gründlich ab und lassen sie gut trocknen.

Bevor Sie die Fliesen über die bereits vorhandenen Fliesen verlegen, tragen Sie gemäß den Empfehlungen für Befestigungen sowohl in Innenräumen als auch im Freien Harz als Haftbrücke auf.

9.4 Zuschneiden per Hand

Handschneider für Keramik:

Neolith kann problemlos mit herkömmlichen Maschinen zugeschnitten werden. Die Stärken 3 und 6 mm können mit Handschneidern zugeschnitten werden. Für Platten mit einer Stärke von 12 mm wird eine Schleifmaschine empfohlen.

Wenn das Teil eine Bewehrungsmatte hat, muss das Gitter mit einem Schneidgerät nach dem Ablängen geschnitten werden.

Schleifmaschine:

Mit einer Diamantscheibe, die über TheSize bezogen werden kann, können Sie die Fliesen problemlos zuschneiden.

Unregelmäßiger Zuschnitt:

Für ein rundes Loch werden Kronenbohrer verwendet, die über TheSize bezogen werden können. Die zu erstellenden Aussparungen zum Anbringen von Zubehör (Steckdosen, Schalter usw.) müssen durch kreisförmige Bohrlöcher hergestellt werden, damit sie sich untereinander überlappen.

Es muss ein Radius von mindestens 3 mm in jeder Innenecke der Aussparung gelassen werden. Lassen Sie niemals einen 90-Grad-Winkel.

9.5 Verfugung der Fliesen

Empfohlene Produkte:

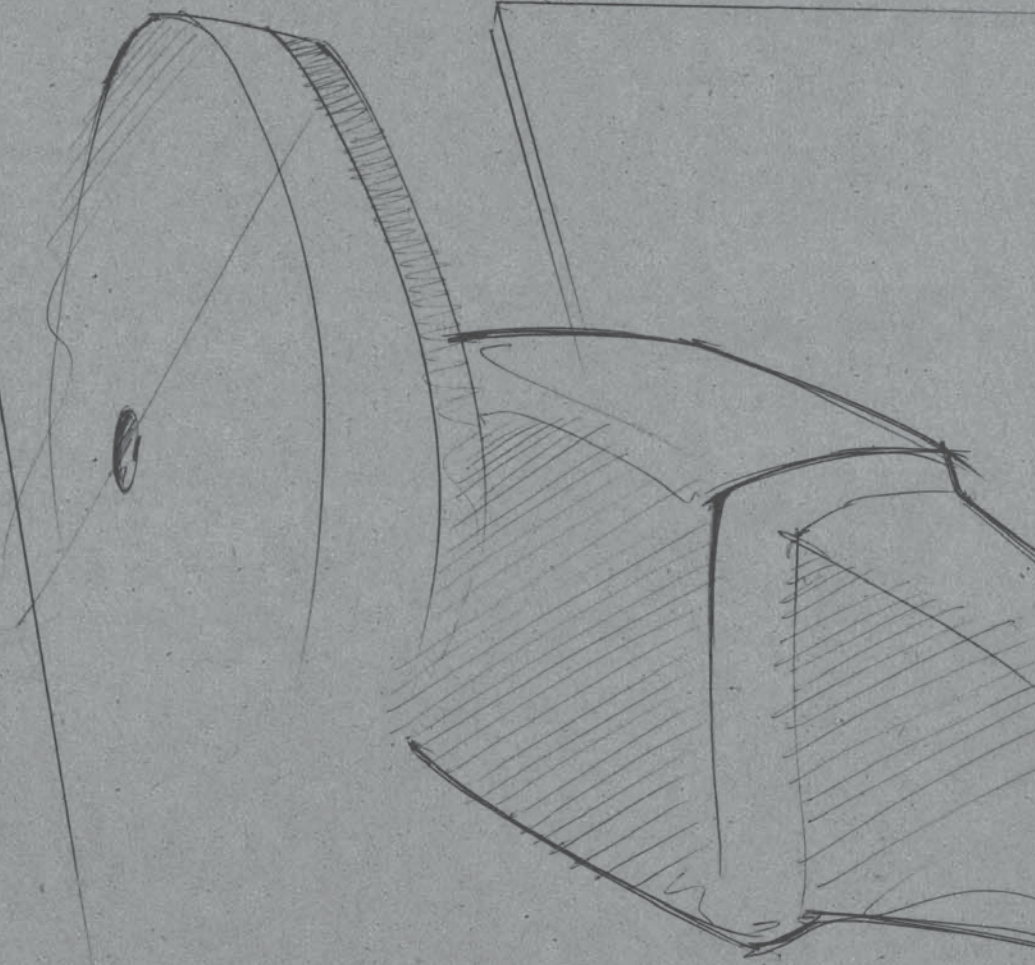
Hohe Leistung, sicher gegen Ausblühungen, schnelle Anpassung und schnelles Trocknen, wasserabweisend, Anti-Schimmel-Grundierung für Mörtel, Klasse CG2 nach EN 13888.

Hohe Leistung, polymermodifiziert, wasserabweisende Technologie zum Verfüllen der bis zu 6 mm breiten Fugen, Klasse CG2 nach EN 13888.

Nach Abschluss der Verfugung muss die Oberfläche gründlich mit einem geeigneten Reinigungsmittel gereinigt werden, um die Oberfläche abzuwaschen, anschließend muss das überschüssige Wasser mit einem geeigneten Gerät aufgenommen und alle sonstigen Tätigkeiten durchgeführt werden, die erforderlich sind, um die Arbeit nach den Spezifikationen zu vervollständigen.

Weitere Informationen finden Sie in unseren „**Leitfaden zur Verlegung von Fliesen und Bodenbelag**“, der Ihnen im Download-Bereich auf unserer Website: www.neolith.com zur Verfügung steht.

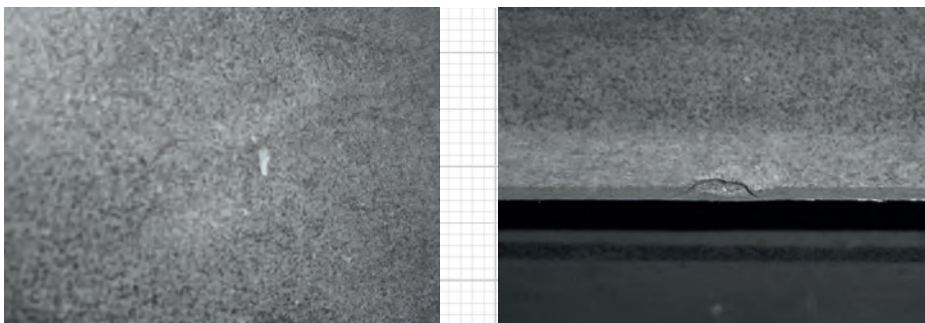
10. REPARATUREN



10. REPARATUREN

10.1 Reparatur von abgebröckelten Teilen

Keramikoberflächen können aus sehr vielen Gründen beschädigt werden. In den meisten Fällen ist dies auf Defekte zurückzuführen, die durch einen heruntergefallenen Teller oder einen schweren Gegenstand verursacht wurden.



Es muss allerdings darauf hingewiesen werden, dass eine Reparatur den Schaden niemals perfekt beseitigen kann; es ist sehr schwierig, den gleichen Farbton und dieselbe Beschaffenheit der Oberfläche mit Harzen zu erreichen.

Schritt 1:

Mischen Sie das Zwei-Komponenten-Epoxidharz, indem Sie Farbe dazugeben, um das Epoxid zu färben, damit es farblich an die Neolith-Arbeitsplatte angepasst wird.

Tipp:

Reparieren Sie alle Defekte auf einmal, da das Zwei-Komponenten-Epoxidharz schnell aushärtet. Zudem sollten Sie immer nur soviel anrühren, wie Sie benötigen, um die defekten Stellen aufzufüllen und nur ein wenig übrig zu haben: denn das einmal angerührte Epoxidharz kann nicht aufbewahrt werden.



Schritt 1

Schritt 2:

Verwenden Sie immer nur ein Teilstück von Neolith, um das Oberflächenfinish nachzubilden und füllen Sie die defekte Stelle mit dem bereits angerührten Harz auf.



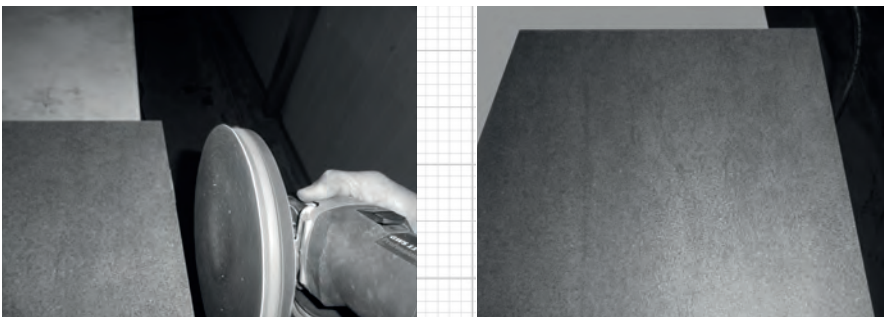
Schritt 2

Schritt 3:

Mit einem in Aceton getränkten Tuch kann dem Harz eine zusätzliche Beschaffenheit verliehen werden, um die angrenzende Oberfläche noch besser nachzubilden. Stellen Sie sicher, dass der Höhe des Harzes nicht die der Oberfläche übersteigt. Reinigen Sie das überschüssige Harz auf der Oberfläche mit einem in Aceton getränkten Tuch, bevor es aushärtet.

Schritt 4:

Nachdem das Harz ausgehärtet ist, entfernen Sie das überschüssige Harz auf mechanische Art und Weise an der Kante. Bei Reparaturen der Oberfläche ist es besser, per Hand zu arbeiten, um eine Beschädigung der Oberfläche zu vermeiden.



Schritt 4

10.2 Reparatur von Kratzern auf den Neolith-Oberflächen im Finish Polished.

Die dazu benötigten Materialien:

- Ceroxid-Pulver (Reinheit 90 %, optische Qualität)
- Gummihandschuhe
- Fusselfreies Tuch
- Wasser
- Elektrische Bohrmaschine / Schleifmaschine
- Polierkissen (Kissen aus Lammwolle, Filz oder Leder)
- Sprühflasche
- Schutzbrille

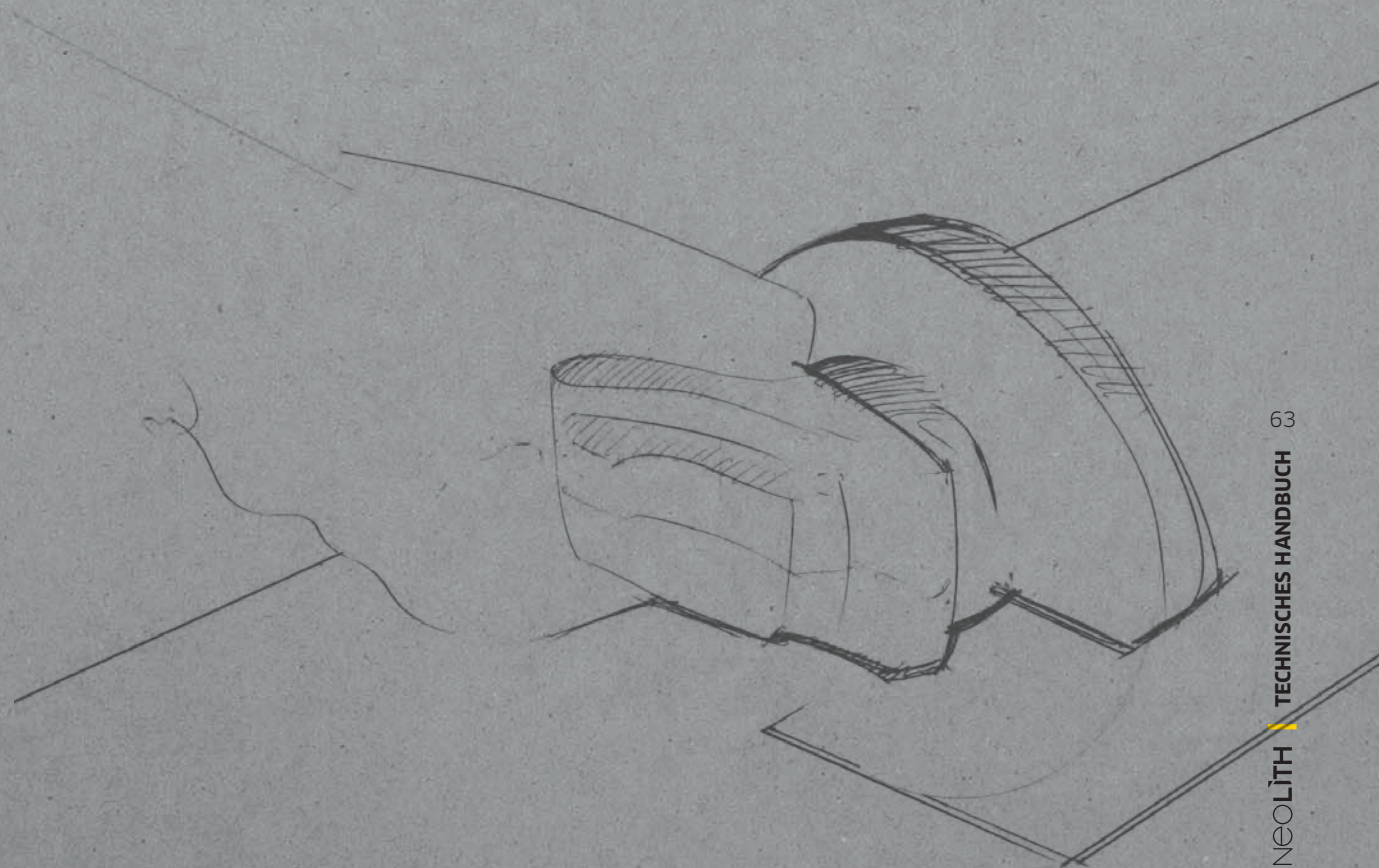
Bevor Sie beginnen, die Kratzer auf der Oberfläche zu polieren, müssen Sie erst die Tiefe der Kratzer bestimmen. Wenn Sie die Kratzer mit dem Fingernagel spüren, sind sie zu tief, um sie mit Ceroxid polieren zu können. In dem Fall müssen Sie zuerst die gesamte Oberfläche verringern.

Erst dann kann die Oberfläche mit Ceroxid poliert werden.

Anleitung:

1. Rühren Sie etwas Ceroxid mit Wasser an, um eine dünne Paste zu bilden (salbenartige Konsistenz) - es wird empfohlen, diese in einem kleinen Behälter zu mischen, damit die Paste leicht auf das Polierkissen aufgetragen werden kann.
2. Reinigen Sie die Oberfläche gründlich, um alle Schmutz- und Fettreste zu entfernen.
3. Tragen Sie die Paste auf das Polierkissen auf.
4. Montieren Sie das Kissen auf den Bohrer und bearbeiten Sie damit den Arbeitsbereich.
5. Bewegen Sie das Kissen im Arbeitsbereich nach oben und unten und nach rechts und links.
6. Halten Sie die Oberfläche stets feucht, um zu verhindern, dass sie sich erhitzt - wenn bereits ausreichend Paste aufgetragen ist, versprühen Sie nur noch einen feinen Wasserdampf, um den Bereich kühl zu halten.
7. Reinigen Sie die Rückstände und überprüfen Sie die Reparatur- arbeiten Sie solange weiter, bis Sie ein zufriedenstellendes Ergebnis erhalten.
8. Waschen Sie anschließend das Kissen, um es erneut verwenden zu können.

11. WERKZEUGE



11. WERKZEUGE

SCHEIBEN

Zahnscheibe für Feinsteinzeug



Ø 300 Ref. 411-053
Ø 350 Ref. 411-055
Ø 400 Ref. 411-056

SILIZIUMKARBIDSCHLEIFE

Flexible Klettscheibe aus Siliziumkarbid für die Trockenbearbeitung. Körnung 60, 120, 220, 400



Ø 125
60: 720-041
120: 720-042
220: 720-043
400: 720-044

Ø 180
60: 720-018
120: 720-019
220: 720-020
320: 720-021
400: 720-023
600: 720-022
800: 720-183

SCHRUPPTELLER MIT GALVANISIERTEM DIAMANTEN

Verfeinern und Trimmen der Kanten



Feine Körnung G40, Ref. 720-008
Grobe Körnung G100, Ref. 720-009

FILZSCHEIBE



Ø 125 Ref. 720-181
Ø 180 Ref. 720-064

TOPFSCHEIBEN ZUM SCHRUPPEN	
Abschrägen und Vorschleifen der Kanten	
	Mittel, Körnung 60: Ref. 720-061

SILIZIUMKARBIDSCHLEIFEN	
Scheiben für die Nassbearbeitung	
	Ø 100 30: 720-291 100: 720-292 200: 720-293 400: 720-294 800: 720-295 1500: 720-296 3000: 720-297

20-35 MM KRONENBOHRER	
Galvanisierte Diamant-Bohrer	
	Ø 35: 411-018

FINGERFRÄSER FÜR DEN ZUSCHNITT	
	Ref. 720-107

6 - 12 MM BOHRER

Galvanisierter Diamant-Bohrer. Den Bohrer ohne Schlagwirkung verwenden. Wasser zum Kühlen verwenden



Ø 6 Ref. 853-099
Ø 8 Ref. 853-098
Ø 10 Ref. 853-097

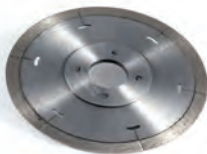
KRONENBOHRER (CNC)



Ref. 720-165

10 CM GROSSE DIAMANTSCHLEIBE

Zahnscheibe für Feinsteinzeug. Empfohlene Drehzahl



Ref. 411-051

FINGERFRÄSER FÜR DEN FALZ



Ref. 720-210

GEFÄRBTE NEOLITH-SPACHTELMASSE	
Bitte fragen Sie nach der Verfügbarkeit und den Referenzen.	
	

ULTRAKOMPAKTE SCHEIBE	
Segmentierte Scheibe für Feinsteinzeug	
	Ø 300 Ref. 411-066 Ø 350 Ref. 411-067 Ø 400 Ref. 411-068

MANUELLER FLIESENSCHNEIDER



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: 300-70 (SUPERSTICK)

Maschinen: Manueller Fliesenschneider.

Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Komplettes Schneidesystem für Fliesen oder Platten von 0 bis 340 (0" bis 134") cm
- Antirutschsystem;
- Schnellanschluss;
- Integrierte Schmierung;
- Schnellwechsel Trennscheibe;
- Internationales Patent;
- ZU 100 % IN ITALIEN HERGESTELLT



ELEKTRISCHER FLIESENSCHNEIDER



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: MOTO-300-FL (MOTO-FLASH LINE)

Maschine: Elektrischer Fliesenschneider

Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Motorisiertes System zum Trockenschneiden von Platten und Fliesen aus Porzellan, Granit und Marmor, von 0 bis 340 cm (134").
- Dies ist die motorisierte Weiterentwicklung des manuellen Schneidesystems Flash Line. Mit diesem System können Sie Fliesen und Platten aus Porzellan bis zu einer Stärke von 20 mm (ungefähr ¾ Zoll) schneiden. Die Maschine verfügt über alle Vorteile der manuellen Flash Line (einfach zu transportieren, leicht, präzise, mit patentiertem Blockiersystem ohne Saugnäpfe), mit eingebautem motorisiertem Messerkopf mit professionellem Diamanttrennmesser für Fliesen aus Keramik und Porzellan. Zusammenfassend handelt es sich um ein System für das Trockenschneiden von Platten aus Porzellan bis zu einer Stärke von 20 mm (ungefähr ¾ Zoll).



BEARBEITUNGSSYSTEM FÜR GROSSE FLIESEN



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com

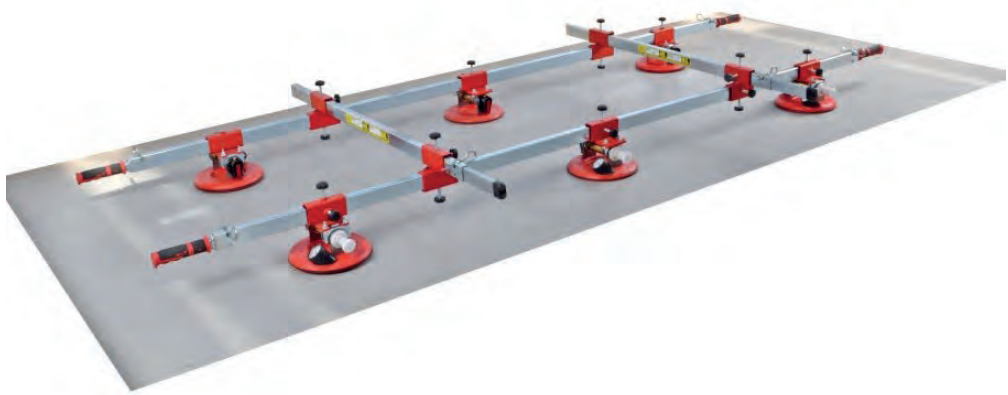


Referenz: 300-70 (SUPERSTICK)

Maschinen: Bearbeitungssystem für große Fliesen.

Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Konzipiert für die Bearbeitung und Nutzungsanpassung der neuesten Generation von Feinsteinzeugplatten mit großen Abmessungen (320×160 cm) (128"×64").
- Die Auswahl der allgemeinen Maße des gesamten Gestells soll die Entnahme der Platten aus den Spezialverpackungen, in denen sie aufbewahrt werden, erlauben.
- Darüber hinaus gestatten die Teleskoparme einen ergonomischeren Griff.
- Das Transportgestell „Superstick“ erlaubt die Bewegung der Platten sowohl in horizontaler als auch vertikaler Position und ist ausgestattet mit Teleskopbeinen, mit denen sie auf dem Boden abgestützt werden können, so dass die Platte im Gestell verbleibt, ohne beschädigt zu werden.
- Die speziellen Saugnäpfe sind mit einer Sicherheits-Vakuumanzeige ausgestattet, die die Haftfestigkeit der Platte anzeigt.
- Es ist aus verzinktem Stahl für höhere Verschleiß- und Rostbeständigkeit gefertigt.
- Höchstlast 80 kg (160 Pfund).



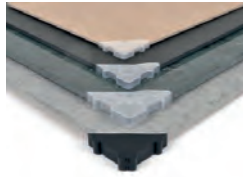
KUNSTSTOFF-ECKENSCHUTZ FÜR PLATTEN AUS GESINTERTEM STEIN



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli – 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A – 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 – 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: 300-95-04 (3/4 mm)
300-95-06 (5/6 mm)
300-95-10 (8/10 mm)
300-95-12 (11/12 mm)

Maschinen: Kunststoff-Eckenschutz für Platten aus
Gesintertertem Stein

Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Große Kunststoff-Schutzgarnitur für Platten aus Gesintertertem Stein und Fliesen aus Keramik.
- Patentiertes System für die Absorption von Stößen, die das Material beschädigen oder absplittern lassen können.
- Aus Kunststoffmaterial hergestellt, das mehrere Male wiederverwendet werden kann.



DREHGESTELL FÜR GROSSE FLIESEN



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com

Referenz: 300-85 (GOAL)

Maschinen: Drehgestell für große Fliesen.

Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Die ideale Lösung, um Feinsteinzeugplatten mit großen Abmessungen im Lager oder am Einbauort zu bewegen.
- Einfach einklappbar, um den Raumbedarf beim Transport und im Lager zu minimieren.
- Dank der vier Rädchen aus weichem Gummi, die an den Ecken angebracht sind, ist eine hervorragende Bewegungs- und Richtungssteuerung gewährleistet und es wird eine außergewöhnliche Stabilität erreicht.
- Zwei der Räder verfügen über Bremsen, die blockiert werden können, um den Wagen in der gewünschten Position zu halten.
- Es können Platten mit einem Höchstgewicht von 150 kg (300 Pfund) sicher transportiert werden. Darüber hinaus können an den Kontaktpunkten zwischen Wagen und den zu transportierenden Elementen Materialien, wie Holz oder Schaumstoff, eingesetzt werden, um ein Absplittern oder Verrutschen der Elemente zu verhindern.
- Zwei Haken an der Oberseite des Wagens dienen als Halterung für das Superstick-Gestell, auf diese Weise wird das Beschichten mit Haftmittel an der Platte erleichtert und eine Bewegungskontinuität zwischen der Phase der Plattenanhebung und des Einbaus geschaffen.



DIAMANT-TRENNSCHEIBE



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: CGX115 (4.5") (FRECCIA ORO)

Maschinen: Diamant-Trennscheibe
Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Verwendung: Für Trocken- und Nassschneiden
- Höhe des Bands der Diamanttrennscheibe: 11 mm
- Material: Feinsteinzeug, harter Stein
- Anwendung: Fliesenlegen
- Leistung
- Geschwindigkeit: Sehr hoch
- Finish: Sehr hochwertig
- Nutzungsdauer: Sehr hoch
- Nutzung: Winkelschleifer/flexibler Schleifer
- Messer nachschleifbar mit Schleifstein Art. 395B.



DIAMANTBOHRKRONE FÜR TROCKENSCHNEIDEN



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

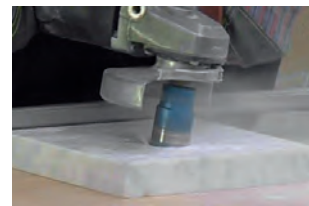
Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: FS (MONDRILLO)

Maschinen: Diamantbohrkrone für Trockenschneiden
Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Verwendung: Für Trocken- und Nassschneiden
- Durchmesser: 6-8-10-12-14-16-18-20-25-27-30-35-40-45-50-55-60-65-68-70-75-100-120 mm (1/4", 5/16", 3/8", 1/2", 9/16", 5/8", 11/16", 3/4", 1", 1-1/16", 1-3/16", 1-3/8", 1-1/2", 1-3/4", 2", 2-3/16", 2-3/8", 2-1/2", 2-11/16", 2-3/4", 3", 4", 4-3/4")
- Material: Für jede Art von Keramik, Feinsteinzeug, Platten aus Terracotta, Granit und Marmor.
- Anwendung: Für Möbel und Bäder, sowie elektrische Installationen und Rohre.
- Perfekt zum Bohren von: Feinsteinzeug, hartem Keramik, Granit, Marmor
- Geschwindigkeit: Sehr hoch
- Finish: Gut
- Nutzungsdauer: Gut
- Verwendung: Flexibler Winkelschleifer



DIAMANTBOHRKRONE FÜR TROCKENSCHNEIDEN



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: FAJ (MONDRILLO JR)

Maschinen: Diamantbohrkrone für Trockenschneiden
Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Verwendung: Für Trocken- und Nassschneiden
- Durchmesser: 5-6-8-10-12 mm (3/16", 1/4", 5/16", 3/8", 1/2")
- Material: Jede Art von Keramik, Feinsteinzeug, Platten aus Terracotta, Granit, Marmor und Glas.
- Anwendung: Für Möbel und Bäder, sowie elektrische Installationen und Rohre.
- Geschwindigkeit: Hoch
- Finish: Gut
- Nutzungsdauer: Gut
- Verwendung: Universeller und kabelloser Bohrer (Empfohlene Minstdrehzahl 800).



KÜHLFLÜSSIGKEIT



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: M-Performer

Maschinen: Kühlflüssigkeit
Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Kühlflüssigkeit für optimale Leistung der Diamantbohrkrone (Durchmesser bis 12 mm) (1/2"); schalten Sie während des Bohrens die Maschine aus und tauchen Sie die Bohrkronen für einige Sekunden in die Flüssigkeit.

DIAMANT-HANDSCHLEIFKISSEN



Gewerblicher Kontakt:
Brevetti Montolit SpA

Geschäftssitz des Unternehmens:
Largo Cav. Montoli - 21050 Cantello (VA) Italien
Via Varese, 4/A - 21050 Cantello (VA) Italien

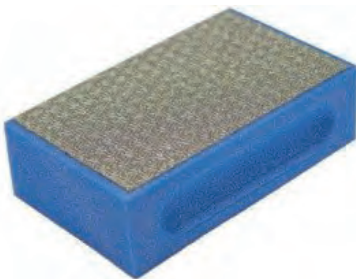
Rechtsabteilung:
Via Turconi, 25 - 21050 Cantello (VA) Italien
Tel. +1 604 353 99 64
Tel. +39 0332 419 206
Tel. +39 0332 419 230
E-Mail: export@montolit.com
Web: www.montolit.com



Referenz: DT262

Maschinen: Diamant-handschleifkissen
Eigenschaften, Durchmesser, Kommentare:

- Hauptverwendungszweck: Ideal für das Glätten und Abschleifen von Ecken und Rändern aus Keramik, Glas und Fliesen aus Porzellan und Abdeckungen aus Marmor und Granit. Ausgezeichnet geeignet für das Glätten und Abrunden von scharfen Kanten in den Schnittbereichen der Fliesen, um die mechanische Festigkeit zu erhöhen.
- Verwendung: Reiben Sie das Schleifkissen über die zu behandelnde Oberfläche, nutzen Sie die gesamte Oberfläche des Diamant-Schleifkissens aus, um die Haltbarkeit zu maximieren.
- Eigenschaften: Die mit der speziellen Technik der Diamantablagerung hergestellten Schleifkissen sind je nach zu bearbeitendem Material in zwei Diamant-Korngrößen erhältlich: - mittlere Korngröße (Art. DT060), in blau, für harte Fliesen, Fliesen aus Porzellan, Klinker und Granit - feine Korngröße (Art. DT200), in rot, für Einbrandfliesen, Zweibrandfliesen, Terracotta, Marmor und Glas.



GRES CUT



Typ	Durchmesser	Stärke des Segments	Höhe des Segments	Durchbohrung	Stahlkern
Grescut	360	3	10	60/50	NRM/SIL

Stärke der Fliese aus Porzellan	U/MIN FÜR Ø360	Vorschubgeschwindigkeit ml/min
3 mm/3+	2150 - 2500	1,5 - 1,8
6 mm/6+	2150 - 2500	1,2 - 1,5
12 mm/12+	2150 - 2500	1,0 - 1,2
20 mm	2150 - 2500	0,8 - 1,0

Unsere Vorschläge:

- Verringern Sie beim Eintreten in den und Austreten aus dem Schnitt die Vorschubgeschwindigkeit um 40 - 50 %
- Verringern Sie beim Schneiden bei 45° die Vorschubgeschwindigkeit um 40 %





12. REINIGUNGSPRODUKTE

ACRYCLEAN

AKEMI®

Absolut reines Lösungsmittel für das Säubern verschiedener Oberflächen, ohne Reste zu hinterlassen.

Anwendungsbereich:

- für das Reinigen und Entfetten vor dem Kleben und Beschichten
- beseitigt Fett, Öl und Verschmutzungen durch Silikon, Wachs, Verkrustungen durch Tee, Reste von Baumharz, Dichtungsmasse und Klebstoff
- löst Aufkleber, Flitter und Klebebänder
- zum Abschleifen und Beseitigen von Dichtungsmasse



Verpackung

500 ml Sprühdose
1 l Dose

Einheit

12
12

Referenznummer

Neolith - 720-511 | AKEMI - 87603
AKEMI - 87600

MOOS- UND ALGENTFERNER POWER

AKEMI®

Schnellwirkendes und hochwirksames Reinigungsmittel, leicht alkalisch, lösungsmittelfrei.

Anwendungsbereich:

Beseitigt schnell und gründlich alle natürlichen Verkrustungen und Verfärbungen durch Blumen, Blätter, Vogelexkremente und andere starke Verschmutzungen.



Verpackung

500 ml Sprühdose
1 l Flasche
5 l Kanister

Einheit

12
6
2

Referenznummer

Neolith - 720-508 | AKEMI - 10825
AKEMI - 10832
AKEMI - 10833

BESEITIGUNG VON EPOXI

AKEMI®

Reinigungsmittel frei von Säuren, Bleichmitteln und Chlorkohlenwasserstoff, auf Basis sehr wirksamer Lösungsmittel, kein unangenehmer Geruch.

Anwendungsbereich:

Für die Beseitigung von Mörtelresten für Fugen auf Epoxidharz-Basis, Reste von Harz, Dichtungsmasse, Reste von Klebstoff und ähnliche Verschmutzungen auf Gesintertem Stein auf der Innen- und Außenseite.

Aufgrund seiner flüssigen leicht gallertartigen Konsistenz sehr gut auf vertikalen Oberflächen anwendbar.



Verpackung

1 l Flasche

Einheit

6

Referenznummer

Neolith - 720-506 | AKEMI - 11983

REINIGUNG VON GRAFFITI

AKEMI®

Gemisch aus sehr wirksamen, gallertartigen Lösungsmitteln.

Anwendungsbereich:

Beseitigt lösungsmittelfeste Graffiti und Filzschreiberzeichnungen von ungeschützten Flächen.



Verpackung

1 l Dose

Einheit

6

Referenznummer

AKEMI - 10880

DESOXIDATIONSMITTEL

AKEMI®

Konzentriertes Reinigungsmittel, säurehaltig, frei von Salzsäure, biologisch abbaubar.

Anwendungsbereich:

Für die problemlose Beseitigung von Rostflecken auf säurebeständigen Oberflächen des Gesinterten Steins.



Verpackung

1 l Flasche
5 l Kanister
1 l Dose (Paste)

Einheit

6
2
6

Referenznummer

AKEMI - 10814
AKEMI - 10815
AKEMI - 10824

BESEITIGUNG VON VERKRUSTUNGEN DURCH URIN UND KALK

AKEMI®

Ein Reinigungsmittel auf Basis anorganischer Säuren (frei von Salzsäure) mit biologisch abbaubaren Tensiden. pH-Wert < 1.

Anwendungsbereich:

Beseitigt hartnäckige Verkrustungen durch Urin und Kalk, Seifenreste und ähnliche Verschmutzungen auf säurebeständigen Oberflächen. Das Produkt eignet sich für die wirksame und vollständige Reinigung von Böden, Wänden und anderen Oberflächen im Sanitärbereich, wie beispielsweise Armaturen, Toiletten, Urinale oder Bidets.



Verpackung

750 ml Sprühdose (sofort einsatzbereit)
1 l Flasche
5 l Kanister

Einheit

12
6
2

Referenznummer

AKEMI - 11979
AKEMI - 11982
AKEMI - 11980

LÖSUNGSMITTEL

AKEMI®

Reinigungsmittel auf Basis verschiedener hochwirksamer Lösungsmittel, Tenside und Emulgatoren, frei von Chlorkohlenwasserstoffen, biologisch abbaubar.

Anwendungsbereich:

Zur problemlosen Beseitigung von Teer und Bitumen. Löst sogar schwer zu entfernende Wachsschichten und beseitigt auch Polierrückstände auf Gesintertem Stein.



Verpackung

1 l Flasche

Einheit

6

Referenznummer

AKEMI - 10816

GRUNDREINIGUNG

AKEMI®

Leicht alkalisches hochkonzentriertes Reinigungsmittel, frei von Phosphaten und Bleichmitteln, biologisch abbaubar, nicht gesundheitsschädlich im Lebensmittelsektor (bestätigt durch ein externes deutsches Prüfinstitut).

Anwendungsbereich:

Für eine gründliche Reinigung, für die Beseitigung von Verunreinigungen durch Bauarbeiten, Wachsschichten und Steinschutzschichten, Flecken durch Zement, Öl und Fette, Flecken durch Ruß und Teer, Reste von Akrylfarbe, sowie Verputzreste auf Gesintertem Stein.



Verpackung

250 ml Flasche (sofort einsatzbereit)
1 l Flasche
5 l Kanister

Einheit

20
6
2

Referenznummer

Neolith - 720-512 | AKEMI - 10808
AKEMI - 10812
AKEMI - 10813

Produkte für Arbeitsplatten, Waschbecken und Duschwannen

TECHNO CERAMIC INTENSIVE CLEANER

AKEMI®

Reinigungsmittel sofort einsatzbereit für die Beseitigung von starken Verschmutzungen und/oder Verkrustungen auf Oberflächen des Gesinterterten Steins. Dieses Produkt kann auch für die Reinigung von Spülbecken verwendet werden. Erhältlich in einer praktischen Sprühdose.

Anwendungsbereich:

Intensive Reinigung von Lebensmittelresten, leichten Verschmutzungen durch Öl und Fett und feinen Schichten von Pflegeprodukten, Gummi und Schutzbeschichtungen.

1. Gleichmäßig auf die zu behandelnde Oberfläche auftragen.
2. Mit einem feuchten Tuch oder einem Schwamm verteilen und einige Zeit einwirken lassen. Nicht eintrocknen lassen!
3. Danach den Schmutz mit einem feuchten Tuch abwischen und mit Wasser abspülen. Mit einem sauberen und flusenfreien Tuch abwischen bis keine Streifen oder Schlieren mehr zu erkennen sind.



Verpackung

500 ml Sprühdose

Einheit

12

Referenznummer

Neolith - 720-510 | AKEMI - 12026

TECHNO CERAMIC DAILY CLEANER

AKEMI®

Sofort einsetzbares Reinigungsmittel in Sprayform, frei von Säuren und Bleichmitteln auf Tensid-Basis, Zusatzstoffen, Duftstoffen und Alkohol, frei von phosphathaltigen Substanzen, biologisch abbaubar, nicht gesundheitsschädlich im Lebensmittelsektor (bestätigt durch ein externes deutsches Prüfinstitut).

Anwendungsbereich:

Für die tägliche Reinigung leichter Verschmutzungen (wie beispielsweise leichten Ölfilmen und Fettschichten, eingetrockneten Getränkeresten) auf hochentwickelten großen Keramikflächen, besonders auf Arbeitsplatten, Ladentischen und Waschbecken.

Beseitigt auch leichte Kalkablagerungen und ist daher auch für die Reinigung von Duschkabinen aus Keramik und für Armaturen geeignet. Die schnelle Trocknung gewährleistet, dass keine Schlieren zurückbleiben.

1. Vor Gebrauch schütteln, danach das Ventil öffnen.
2. Gleichmäßig auf die zu behandelnde Oberfläche auftragen.
3. Die Oberfläche mit einem sauberen und trockenen Tuch reinigen.



Verpackung

500 ml Sprühdose

Einheit

12

Referenznummer

AKEMI - 12027

TECHNO CERAMIC SET (Durchsichtige Kunststoffbox)

AKEMI®

Inhalt:

500 ml Intensivreiniger
500 ml tägliches Reinigungsmittel
1 Mikrofaser Tuch

Anwendungsbereich:

Für die tägliche und intensive Reinigung von hochentwickelten und großen Keramikoberflächen.



Verpackung

Set in Kunststoffbox

Einheit

6

Referenznummer

AKEMI - 12025

Boden- und Fassadenprodukte

CRYSTAL CLEAN - Wartung

AKEMI®

Reinigungsmittel frei von Säuren und Bleichmitteln auf Tensid-Basis, Zusatzstoffen, Duftstoffen und Alkohol, frei von phosphathaltigen Substanzen, biologisch abbaubar, nicht gesundheitsschädlich im Lebensmittelsektor (bestätigt durch ein externes deutsches Prüfinstitut).

Anwendungsbereich:

Für die tägliche Reinigung leichter Verschmutzungen, wie beispielsweise leichten Ölfilmen und Fettschichten, Straßenschmutz auf Gesintertem Stein. Hinterlässt keine Schlieren und trocknet schnell.

1. Produkt im Mischungsverhältnis 1:50 auflösen (bzw. 3-4 Kappen in 8 Liter Wasser).
2. Die Oberfläche mit einem sauberen und feuchten Tuch oder einem Wischmopp reinigen.

Muss nicht nachgereinigt werden!



Verpackung	Einheit	Referenznummer
500 ml	12	Neolith - 720-509 AKEMI - 10954
1 l Flasche (konzentriert)	6	AKEMI - 10955
5 l Kanister (konzentriert)	2	AKEMI - 10956

INTENSIVE CLEANER - Grundreinigung

AKEMI®

Ein konzentriertes, hochalkalisches Reinigungsmittel auf anionischer Tensid-Basis, Zusatzstoffe und Lösungsmittel.

Anwendungsbereich:

Für die gründliche Reinigung von Oberflächen des Gesinterten Steins in Küchen, bewohnten Zimmern, Lebensmittelgeschäften, sowie in Werkstätten und anderen Gewerbebetrieben.

Das alkalische Produkt entfernt einfach und schnell starke Verschmutzungen, wie beispielsweise Ölfilme und Fettschichten, Ruß, Gummiflecken, verschiedene Wachse und Emulsionen mit eigenem Glanz.

1. Oberfläche zunächst mit sauberem Wasser anfeuchten.
2. Das gelöste Produkt auftragen (Mischungsverhältnis 1:2 bis 1:20), abbürsten und ungefähr 10 Min. einwirken lassen.
3. Oberfläche mit einer Bürste/einem Wischmopp oder einer Bohnermaschine bearbeiten.
4. Schmutziges Wasser aufnehmen und danach mit reichlich sauberem Wasser abspülen.



Verpackung	Einheit	Referenznummer
1 l Flasche	6	Neolith - 720-505 AKEMI - 11920
5 l Kanister	2	AKEMI - 11921

ACID CLEANER - Bauabschlussreinigung

AKEMI®

Konzentriertes Reinigungsmittel auf Basis organischer Säuren mit nichtionischen Tensiden und Zusatzstoffen, keine korrosiven Dämpfe, lösungsmittelfrei, geringe Geruchsentwicklung.

Anwendungsbereich:

Für die Beseitigung von Zement-, Mörtel- und Kalkresten, sowie Pflegemittelablagerungen und Resten von Fugenmaterial aus modifizierten Polymeren auf säurebeständigen Oberflächen des Gesinterten Steins.

1. Oberfläche zunächst mit sauberem Wasser anfeuchten.
2. Das gelöste Produkt auftragen (Mischungsverhältnis 1:2 bis 1:20), abbürsten und ungefähr 10 Min. einwirken lassen.
3. Oberfläche mit einer Bürste/einem Wischmopp oder einer Bohnermaschine bearbeiten.
4. Schmutziges Wasser aufnehmen und danach mit reichlich sauberem Wasser abspülen.



Verpackung	Einheit	Referenznummer
1 l Flasche	6	Neolith - 720-504 AKEMI - 11985
5 l Kanister	2	AKEMI - 11986

Thesize[®]
SURFACES

P.I. Camí Fondo, Supoi 8, C/ Ibers, 31
Almassora (Spain)
+34 964 652 233
info@thesize.es
www.neolith.com