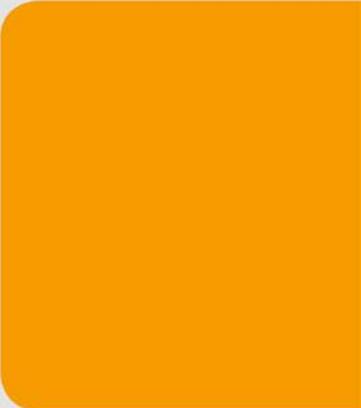
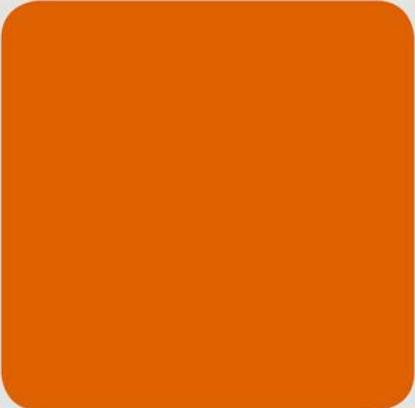
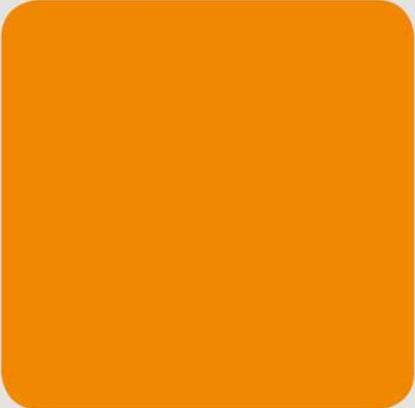
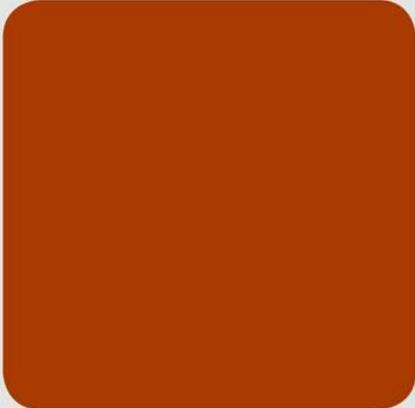




Arbeitsplatten mit Oberflächen aus HPL

HPL nach EN 438



Vorwort

Dieses Merkblatt zeigt die Erfolgsgeschichte von HPL auf, informiert über die Herstellung und die wichtigsten Klassifizierungen.

Die Merkblätter unterstützen den Wissenstransfer langfristig und können sowohl in Schulungen, als auch in der Ausbildung eingesetzt werden. Die fundierten Leitfäden, die von Ingenieuren und Technikern der Fachgruppe wissenschaftlich erarbeitet und erstellt wurden, liefern Fachkräften, Vertriebsmitarbeitern und Architekten die wichtigsten und aktuellsten technischen Hinweise zu dem vielseitig einsetzbarem und behandelbarem Material.

Bedeutung und Einsatz der Anwendungstechnischen Merkblätter

In den Anwendungstechnischen Merkblättern ist ein umfangreiches, praxisorientiertes und einzigartiges Fachwissen über die Be- und Verarbeitung sowie die Anwendungsvielfalt von HPL und HPL Kompakt über Jahrzehnte vom Anwendungstechnischen Ausschuss der Fachgruppe proHPL zusammengetragen worden. Da dieses praxisorientierte Fachwissen nur zu einem geringen Teil in der Fachliteratur hinterlegt ist, kommt den Anwendungstechnischen Merkblättern eine besondere Rolle beim Wissenstransfer zu. Die Merkblätter und Informationen dienen:

- Kommunikation des Fachwissens
- Richtlinien für Verarbeiter
- Information für Architekten und Bauherren
- Ausbildung der Fachkräfte in Schule, Forschung und Beruf

Aufgaben des Anwendungstechnischen Ausschusses der Fachgruppe proHPL

- Aktualisierung und Weiterentwicklung von bestehenden Anwendungstechnischen Merkblättern
- Entwicklung von neuen Anwendungstechnischen Merkblättern
- Fachlicher Austausch zu Anwendungstechnischen Themen
- Zusammenarbeit mit Forschungs- und Prüfeinrichtungen
- Zusammenarbeit mit der Technischen Kommission des ICDLI, Träger der EN 438
- Normung im DIN

Wichtiger Hinweis:

Diese Ausarbeitung dient lediglich Informationszwecken. Die in dieser Ausarbeitung enthaltenen Informationen wurden nach derzeitigem Kenntnisstand und nach bestem Gewissen zusammengestellt. Der Autor und pro-K übernehmen jedoch keine Gewähr für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Informationen. Jeder Leser muss sich daher selbst vergewissern, ob die Informationen für seine Zwecke zutreffend und geeignet sind.

Stand: Juli 2016

proHPL Fachgruppe HPL

proHPL ist eine Fachgruppe des pro-K Industrieverbandes Halbzeuge und Konsumprodukte aus Kunststoff e.V., Städelstraße 10, D-60596 Frankfurt am Main; Tel.: 069 - 2 71 05-31; Fax 069 - 23 98 37;
E-Mail: info@pro-kunststoff.de; www.pro-hpl.de

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeines
2. Aufbau einer Arbeitsplatte
3. Generelle Hinweise
 - 3.1 Lagerung
 - 3.2 Transport
 - 3.3 Feuchtigkeitseinfluss
 - 3.4 Oberflächeneigenschaften/Reinigung
4. Mechanische Bearbeitung/Gestalterische Möglichkeiten
 - 4.1 Fräsen, Bohren, Sägen
 - 4.2 Eckverbindungen und Plattenstöße
 - 4.2.1 Plattenverbinder
 - 4.2.2 Nut und Feder
 - 4.3 Abdeckprofile, Wandabschlussleisten
 - 4.3.1 Metall-Abdeckprofile
 - 4.3.2 Wandanschlüsse
5. Versiegelungstechnik
 - 5.1 Versiegelungs- und Abdichtungsmaterial
 - 5.1.1 Trockendichtungen
 - 5.1.2 Dichtungsmasse
 - 5.1.3 Versiegeln mit anderen flüssigen Systemen
 - 5.2 Abdichtungstechnik
 - 5.2.1 Bohrungen und Ausschnitte
 - 5.2.2 Befestigungen auf der Arbeitsplatte
 - 5.3 Spülen, Becken, Kochmulden, Unterbaugeräte
 - 5.3.1 Spülen und Becken, aufliegend
 - 5.3.2 Spülen und Becken, flächenbündig
 - 5.3.3 Kochmulden
 - 5.3.4 Backöfen und Geschirrspüler
6. Entsorgung

1. Allgemeines

Arbeitsplatten mit HPL-Oberflächen nehmen wegen ihres hervorragenden Eigenschaftsprofils und hygienischen Vorteilen einen festen Platz in modernen Küchen und verwandten Einsatzbereichen (z.B. im Laden- oder Laborbau) ein. Sie sind nach der Bedarfsgegenstände-Verordnung für den Kontakt mit Lebensmitteln zugelassen. Zur Erfüllung der in das Produkt gesetzten Erwartungen sind unabhängig vom späteren Einsatzzweck im Hinblick auf Transport, Bearbeitung und Montage bestimmte Grundregeln zu beachten.

2. Aufbau einer Arbeitsplatte

Das Verbundelement „Arbeitsplatte“ besteht im Wesentlichen aus einer Holzwerkstoffplatte (vorwiegend in den Nenndicken 28 und 38 mm) als Trägermaterial. Sie ist auf der Oberseite mit HPL und auf der Unterseite mit einem geeigneten Gegenzug (als Schutz gegen Dampf- und Wassereinfluss) versehen. Der Übergang zwischen dem HPL und dem Gegenzug ist bei Postformingarbeitsplatten mit einer Versiegelung gegen das Eindringen von Feuchtigkeit oder Wasser geschützt. Im Weiteren besteht die Möglichkeit, die Schmalfläche der Arbeitsplatte mit einem geeigneten Kunststoffanleimer zu belegen.



Abb. 1a: Arbeitsplatte mit Kante



Abb. 1b: Arbeitsplatte mit Postforming

3. Generelle Hinweise

HPL besteht aus Schichten faseriger Zellulose (normalerweise Papier), imprägniert mit duroplastischen Kunstharzen, die unter Wärme und Hochdruck aushärten. Der Prozess, eine gleichzeitige Anwendung von Wärme ($\geq 120^{\circ}\text{C}$) und hohem spezifischen Druck ($\geq 5 \text{ MPA}$), ermöglicht das Fließen und das anschließende Aushärten der duroplastischen Kunstharze, um ein homogenes und porenfreies Material (Rohdichte $\geq 1.35 \text{ g/cm}^3$) mit der geforderten Oberfläche zu erhalten.

Mehr als 60 % des HPL besteht im Allgemeinen aus Papier und die restlichen 30 bis 40 % bestehen aus Phenol-Formaldehyd Harz für Kernschichten und Melamin-Formaldehyd Harz für die dekorative Deckschicht.

Beide Harze gehören zu den Duroplasten. Sie sind irreversibel chemisch vernetzt und bilden ein ausgehärtetes, stabiles Material, dessen Eigenschaften von denen der Ausgangsrohstoffe grundlegend verschieden sind.

3.1 Lagerung

Arbeitsplatten müssen vor dem Einbau in geschlossenen Räumen, vor Feuchtigkeit/Nässe geschützt, unter normalen klimatischen Bedingungen (d. h. bei ungefähr 18 - 25 °C und 50 – 65 % rel. Luftfeuchte) gelagert werden. Die Arbeitsplatten sollten im Stapel vollflächig und horizontal übereinander abgelegt werden.

3.2 Transport

Beim Transport von Arbeitsplatten sollten Dekorseiten auf keinen Fall übereinander oder über scharfe Kanten oder herausragende Spitzen gezogen werden.

Beim Bewegen von Plattenstapeln mit Transportfahrzeugen sind ausreichend große und stabile Paletten zu verwenden. Auch hier ist das Verrutschen der Platten zu vermeiden.

3.3 Feuchtigkeitseinfluss

Das Trägermaterial für Arbeitsplatten sind üblicherweise Spanplatten. Da diese bei Einwirkung von Feuchtigkeit zu Quellungen neigen, ist der direkte Einfluss von Wasser oder Dampf auf die Trägerplatte unter allen Umständen zu vermeiden. Besonderes Augenmerk muss der Ausführung und Versiegelung der folgenden Bereiche gewidmet werden:

- Plattenstöße und Eckverbindungen
- Ausschnitte und Innenaussparungen
- offene Schmalflächen
- Arbeitsplattenunterkanten bei Backöfen und Geschirrspülern

Auch die Beschädigung des Gegenzugs oder der Versiegelung im Bereich der vorderen Kante vor oder während des Einbaus führt zu einer Einschränkung des Gebrauchsnutzens der Arbeitsplatte. Die betroffenen Teile sind mit wasserfesten Versiegelungsmaterialien nachzubehandeln. In jedem Fall ist auf hochwertige Versiegelungs- und Dichtungsmaterialien zurückzugreifen.

3.4 Oberflächeneigenschaften/Reinigung

Die Oberflächen von Arbeitsplatten bestehen aus HPL nach EN 438 mit den dort beschriebenen Qualitätseigenschaften. Diese beinhaltet auch eine hervorragende Beständigkeit gegen Haushaltschemikalien. Die angesprochenen Qualitätseigenschaften gewährleisten eine lange Nutzungsdauer. HPL gemäß EN 438-3 mit den Eigenschaften hohe Abriebbeständigkeit, hohe Stoßfestigkeit und hohe Kratzfestigkeit (Klasse 333) haben sich als Oberflächenmaterial für Arbeitsplatten besonders bewährt.

Die Arbeitsplatte mit HPL ist damit vielen anderen in diesem Einsatzbereich verwendeten Materialien überlegen. Ihre fleckenunempfindlichen, geschlossenen Oberflächen können leicht mit allen im

Haushalt gebräuchlichen Reinigern gesäubert werden, mit Ausnahme von den stark ätzenden, bleichenden oder scheuernden Reinigungsmitteln.

4. Mechanische Bearbeitung / Gestalterische Möglichkeiten

Das HPL-Verbundelement „Arbeitsplatte“ erlaubt den Einsatz sämtlicher Holzbearbeitungswerkzeuge. Dabei können alle anspruchsvollen Lösungen realisiert werden, die sich aus den Einbaugeometrien von Kochmulden, Spülen usw., aber auch aus den gestalterischen Ideen moderner Innenarchitektur für Küchen ergeben. Diese Kombination aus einfacher mechanischer Bearbeitbarkeit vor Ort mit dem Anpassen an bauliche Gegebenheiten kann nicht hoch genug bewertet werden. Viele andere Materialien – besonders solche auf Basis anorganischer Vorprodukte – weisen diesen Zusatznutzen nicht auf. Durch die Kombination von Arbeitsplattenelementen mit anderen Materialien (Kanten, Abschlussleisten, Metallfüßen usw.) lassen sich optisch ansprechende Resultate erzielen.

4.1 Fräsen, Bohren, Sägen

Bei allen Säge-, Fräs- und Bohrarbeiten an der Arbeitsplatte muss für eine ausreichend starre Unterlage gesorgt werden, damit bei schmalen Plattenstegen keine Brüche oder Ausrisse entstehen können. Für den Einbau von Kochmulden und Spülen sowie für Rohrdurchführungen u. ä. sind Ausschnitte und Innenaussparungen in der Küchenarbeitsplatte erforderlich. Dabei sind die Ecken stets abzurunden (Abb. 1). Der Innenradius soll möglichst groß gehalten werden: Bei Ausschnitten bis zu 250 mm Seitenlänge müssen diese Ecken einen Mindestradius von 6 mm haben.

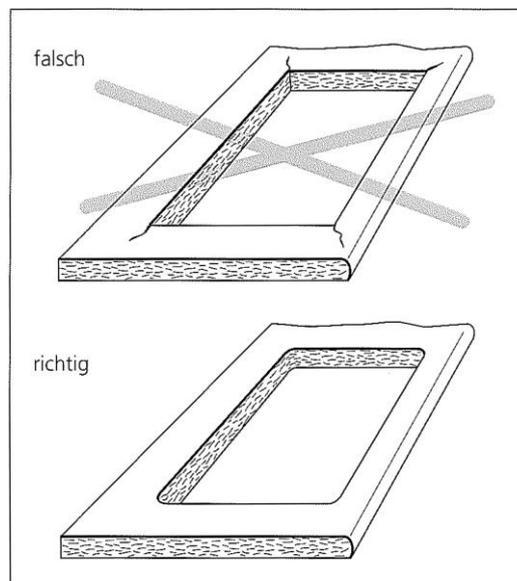


Abb. 2: Innenaussparungen

Für Ausschnitte empfiehlt sich grundsätzlich eine Handoberfräse. Bei Verwendung einer Stichsäge sind die Ecken zuerst vorzubohren. Der Schnitt mit der Stichsäge muss von der Unterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Deckschicht sowie Oberflächenkratzer zu vermeiden. Scharfkantige Ecken sind materialwidrig und führen zu Rissbildungen. Dies gilt vor allem für den Bereich der Kochmulden, wo bei häufiger Wärmeeinwirkung erhöhte Schrumpfspannungen auftreten. Sämtliche Schnittkanten müssen ausrissfrei sein, da von Aussplitterungen der Kanten ebenfalls Kerbrisse ausgehen können (Abb.2).

Ist eine Nachbearbeitung der Kanten mit Fräsen nicht möglich, können zum Kantenbrechen Schleifpapier, Feilen oder kleine Handhobel benutzt werden. Hier haben sich besonders Metallhobel mit HSS-Schneiden bewährt.

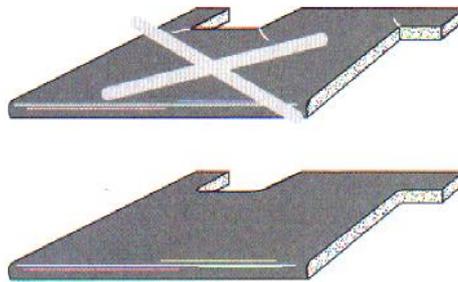


Abb.3: Ausschnitte

4.2 Eckverbindungen und Plattenstöße

Eckverbindungen wie auch Plattenstöße müssen dicht ausgeführt sein. Sie dürfen durch Aus- oder Einschnitte nicht geschwächt werden. Die Fixierung der Platten geschieht mit Hilfe mechanischer Befestigung und Klebung. Es muss verhindert werden, dass Feuchtigkeit in das Materialsystem eindringen kann, die zu Quellungen führt; aber auch aus hygienischen Gründen empfiehlt sich eine Versiegelung aller offenen Schmalflächen des Trägermaterials.

Bei Postforming-Arbeitsplatten können Eckverbindungen durch Gehrungsschnitt oder Schablonenfräsen ausgeführt werden (Abb.3 und 4); bei stumpfen Verbindungen kommen passende Metallabdeckungen zur Anwendung. Die Kanten müssen sauber gefräst und die beiden Platten entsprechend dicht zusammengepasst werden. Ein exakter, ebener Übergang von einer Plattenoberfläche zur anderen wird durch die Verwendung von Federn, Dübeln, Kunststoffelementen etc. erreicht. Alle mechanisch bearbeiteten Schmalflächen sind mit einem geeigneten Schutz zu versehen (z.B. Versiegeln).

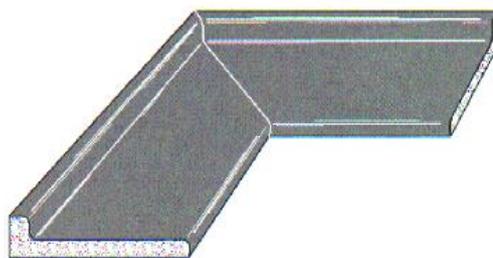


Abb.4: Eckverbindung durch Gehrungsschnitt

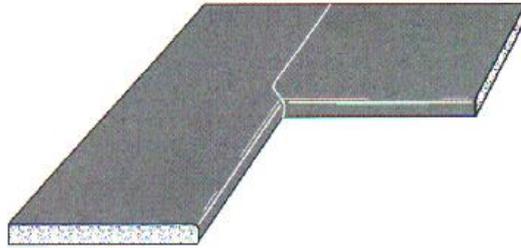


Abb.5: Eckverbindungen durch Schablonenfräsen

Folgende Verbindungsarten haben sich bewährt (siehe auch Abb. 5):

- Plattenverbinder: 2 Stück pro 60 cm Arbeitsplattentiefe
- Nut und Feder
- Verbindungselemente: mindestens 3 Stück pro 60 cm Arbeitsplattentiefe

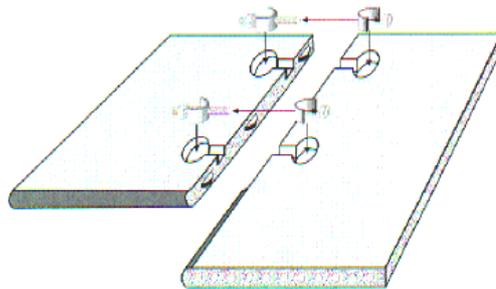


Abb.6: Plattenstoß-Verbindungsdetail

4.2.1 Plattenverbinder

Die Dichtungsmasse bzw. der Klebstoff werden direkt in den Plattenstoß eingebracht (Abb. 6a). Beim Anziehen der Plattenverbinder-Muttern ist darauf zu achten, dass die beiden Arbeitsplattenoberflächen in einer Ebene ausgerichtet bleiben und dass die Dichtungsmasse allseitig austritt (Abb.6b). Überschüssige Dichtungsmasse muss sofort ohne den Einsatz scharfkantiger Werkzeuge entfernt werden!

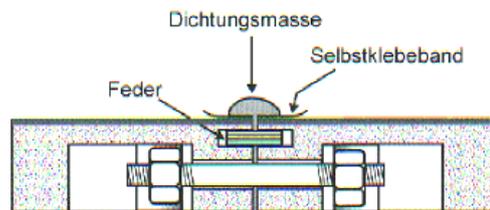


Abb.7a: Plattenstoß vor dem Anziehen der Plattenverbinder



Abb.7b: Fertig ausgebildeter Plattenstoß

4.2.2 Nut und Feder

Um Flächenbündigkeit zu erreichen, wird die dekorative Schichtstoff-Oberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für lose Federn oder Kurzfedern gewählt. Die Federn sollten einen festen Sitz haben. Die Schnittkante der Arbeitsplatte muss mit einer Dichtungsmasse, die auch hier als Klebstoff dient, versiegelt werden. Es empfiehlt sich, die Fuge mit waagrechttem Druck (z.B. durch Verkeilen gegen die Wand) so lange zusammenzupressen, bis die Dichtungsmasse ausgehärtet ist.

4.3 Abdeckprofile, Wandabschlussleisten

4.3.1 Metall-Abdeckprofile

Passend geformte Metallprofile eignen sich dazu, den Plattenstoß abzudecken (Abb.7). In gewissem Umfang ersparen sie zwar das passgenaue Bearbeiten, andererseits unterbrechen sie jedoch die ebene, einfach zu reinigende HPL-Oberfläche.

Es empfiehlt sich, vor dem Befestigen des Metallprofils alle Kanten – auch die Postforming-Kante der Arbeitsplatte – mit Dichtungsmasse bzw. Klebstoff zu bestreichen.

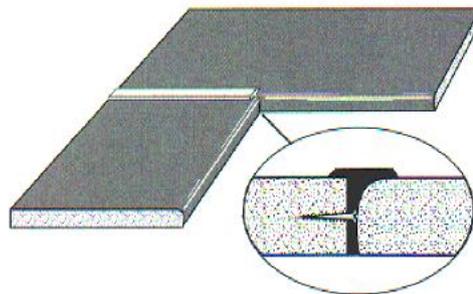


Abb.8: Plattenstoß mit Abdeckprofil

4.3.2 Wandanschlüsse

Vor der Abdichtung zur Wand hin muss sichergestellt sein, dass die Arbeitsplatte – besonders in größeren, freitragenden Abschnitten – ausreichend abgestützt ist, da bei Belastung sonst die Dichtungsfugen zerstört werden können.

Glatte (gekachelte) Wände sind ebenso wie die Küchenarbeitsplatte mit Lösemittel zu entfetten und mit einem Haftvermittler (Primer) vorzustreichen. Poröse Oberflächen müssen mit einem filmbildenden Primer vorgestrichen werden. Bei der Vorbehandlung mit Haftvermittlern sind die Anweisungen der Dichtungsmassenhersteller sorgfältig zu beachten.

Es ist wichtig, dass die Dichtungsmasse auf die Fläche der Arbeitsplatte hinreichend weit überlappt. So wird vermieden, dass stauende Nässe in die Hinterkantenfuge eintreten kann. Auch bei hochgezogenen Arbeitsflächen muss zur Wand hin abgedichtet werden (Abb.9).

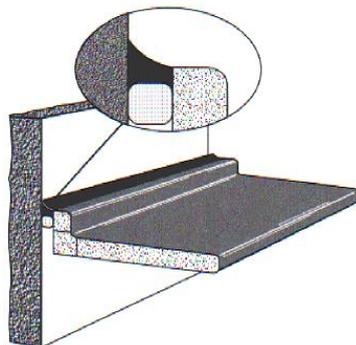


Abb.9: Wandanschluss einer hochgezogenen Arbeitsplatte

Beim Einbau der Arbeitsplatte ist ferner darauf zu achten, dass diese keinesfalls zur Wand hin geneigt ist. Ein solcher Einbau würde ebenfalls zu stauender Nässe führen.

Durch Nachglätten der Dichtungsmassen lassen sich optisch ansprechende Fugen erzielen. Wo aus optischen Gründen eine Wandanschlussleiste (Profil) aus Kunststoff oder Holz verwendet werden soll, muss der Anschluss der Arbeitsplatte zur Wand ebenfalls abgedichtet werden (Abb.9).

Wenn es das Profil zulässt, wird die Wandmontage der Anschlussleiste bevorzugt.

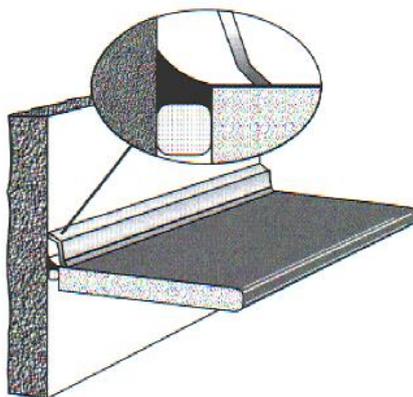


Abb.10: Wandanschluss mit Wandanschlussleiste

5. Versiegelungstechnik

Durch das HPL sind Küchenarbeitsplatten vom Hersteller zuverlässig gegen das Eindringen von Wasser bzw. Wasserdampf geschützt. Durch die Bearbeitung entstehen jedoch im Bereich der Kanten, Stoßfugen und Befestigungen immer ungeschützte Stellen.

Generell müssen die Einbauvorschriften der Hersteller von Spülen, Becken, Kochmulden und Unterbaugeräten beachtet werden.

5.1 Versiegelungs- und Abdichtungsmaterial

Für das Abdichten von Spanplatten haben sich Dichtungsprofile und vernetzte Dichtungsmassen vor allem auf Basis von Silikon, Polyurethan und Acryl bewährt. Darüber hinaus können Versiegelungen noch mit folgenden Materialien durchgeführt werden:

- Spezielle Lacksysteme (Ein- oder Zweikomponentenlacke)
- Geschlossenporige Ausschäumungen
- Gießharze
- D3/D4-Klebstoffe (Leime)

5.1.1 Trockendichtungen

Einbauteilen werden vom Hersteller üblicherweise Dichtringe, Dichtungsprofile oder selbstklebende Dichtungsbänder beigelegt. Sie sind bei der Montage einzubauen (Abb.10).

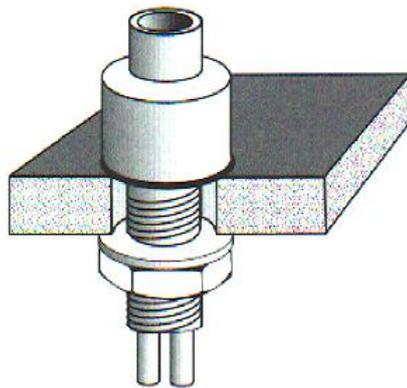


Abb.11: Abdichtung mit Dichtring

5.1.2 Dichtungsmassen

Es ist unbedingt erforderlich, die abzudichtenden Bereiche gründlich zu reinigen. Anschließend muss mit einem Vorstrich (Primer) gearbeitet werden, um eine sichere Haftung zu gewährleisten. Bei Verwendung eines Reinigungsprimers kann auf die Vorreinigung verzichtet werden. Nach einer Ablüftezeit entsprechend den Vorschriften des Herstellers ist die Dichtungsmasse hohlraumfrei einzubringen. Ein sofortiges Nachglätten muss erfolgen.

Um eine Verschmutzung der Elementflächen mit Dichtungsmassen zu vermeiden und ein einheitliches breites Fugenbild zu bekommen, empfiehlt es sich, die Fugenränder vor dem Einfüllen des Dichtstoffes mit einem Selbstklebeband abzukleben.

Dichtstoffsysteme, die hart und unelastisch sind, dürfen nicht eingesetzt werden.

5.2 Abdichtungstechnik

5.2.1 Bohrungen und Ausschnitte

Alle Ausschnitte, Löcher und Durchführungen, die den Spanplattenträger freilegen, müssen sorgfältig mit Dichtungsmitteln versiegelt werden (Abb.11).

Wegen der zu erwartenden Bewegungen der Arbeitsplatte selbst oder von durchlaufenden Rohren oder Leitungen müssen diese so zentriert werden, dass an jeder Stelle der Durchführung ein Mindestabstand von 2-3 mm gewährleistet ist. Auf diese Weise soll verhindert werden, dass Kondenswasser an die Spanplatte gelangt. Die Schnittkante der Durchführungen ist zu versiegeln.

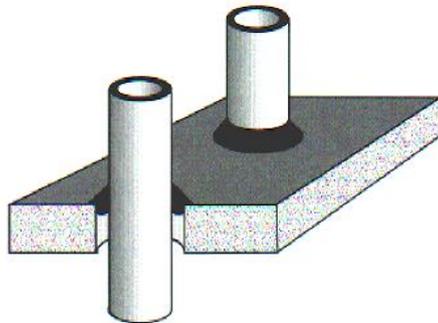


Abb.12: Abdichten einer Rohrdurchführung

5.2.2 Befestigungen auf der Arbeitsplatte

Löcher im HPL müssen mindestens 1 mm größer als der Schraubendurchmesser vorgebohrt werden. Dies ist notwendig, um mögliche Spannungen im Material zu vermeiden. Vor der Verschraubung muss die Innenseite des Schraublochs durch Einfügen von Dichtungsmasse gegen Wasser geschützt werden (Abb.12).

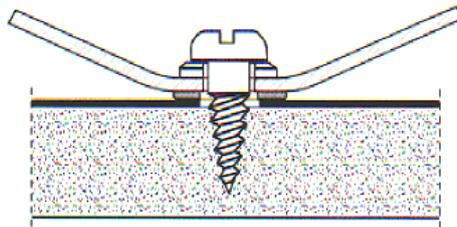


Abb.13: Abdichten eines Schraublochs

5.3 Spülen, Becken, Kochmulden, Unterbaugeräte

Alle in einer modernen Küche vorhandenen Arbeitsbereiche, die in die Arbeitsplatte eingelassen sind, wie Spülen, Becken, Kochmulden, können leicht vor Ort montiert werden. Ausnahmen bilden beispielsweise flächenbündig eingebaute Spülen und Becken, die üblicherweise nur fertig montiert bezogen oder handwerklich gefertigt werden können.

Generell müssen die Einbauvorschriften der Hersteller von Spülen, Becken, Kochmulden und Unterbaugeräten beachtet werden.

5.3.1 Spülen und Becken, aufliegend

Solche Einbauspülen oder -becken werden vom Hersteller meist zusammen mit Trockendichtungen geliefert und sind entsprechend der Montageanleitung sorgfältig einzubauen (Abb.13).

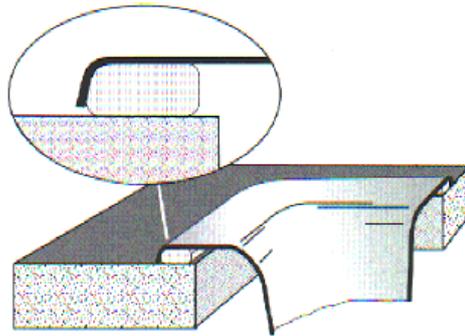


Abb.14a: Abdichtung mit untergelegtem Dichtungsstreifen

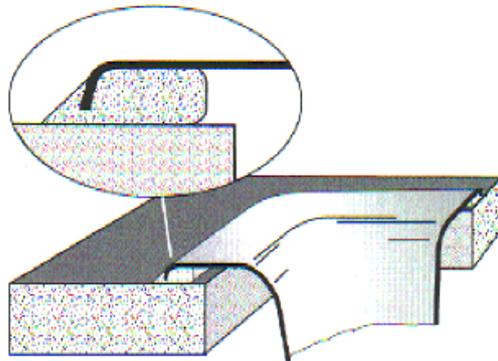


Abb.14b: Abdichtung mit untergelegtem Dichtungsprofil

Bei der Montage von Kunststoff-Spülen sind nur die vom Hersteller vorgeschriebenen Dichtungssysteme erlaubt.

Alle Schmalflächen von Ausschnitten sind vor der Montage zu versiegeln (Abb. 14). Falls im Zusammenhang mit dem Einbau von Spülen Bohrungen (z.B. für Wasserleitungen) notwendig sind, müssen die Hinweise im Abschnitt 5.2.1 beachtet werden.

5.3.2 Spülen und Becken, flächenbündig

a) Montage von oben

Grundsätzlich ist darauf zu achten, dass die zu montierende Spüle für einen flächenbündigen Einbau im Sinne der hier beschriebenen Methode geeignet ist. Eine ausreichend dimensionierte Dehnungsfuge ist vorzusehen und die Mindestradien für Ausschnitte sind zu beachten (Vergl. 4.1).

Das Verfahren ist durch einen von oben in die Arbeitsplatte eingebrachten Falz gekennzeichnet. In diesen Falz wird die Spüle eingesetzt. Der Falz ist in seiner Höhe so zu bemessen, dass Spüle und Arbeitsplatte flächenbündig abschließen (Abb.14). Besonderes Augenmerk muss auf die Abdichtung des Systems bzw. die vorbereitende Versiegelung der Schnittstellen gerichtet werden.

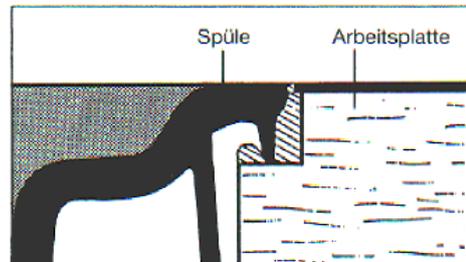


Abb.15: Spülenmontage von oben

b) Montage von unten

Die flächenbündige Montage von der Unterseite der Arbeitsplatte her ist aufwendiger und erfordert erhebliche handwerkliche Fertigkeiten und Einrichtungen.

5.3.3 Kochmulden

Auch beim Einbau und Austausch von Kochmulden muss die Ausschnittkante der Arbeitsplatte gegen Feuchtigkeit sorgfältig geschützt werden. Unter Verwendung der mitgelieferten Montageschablonen ist auf einen zentrierten Einbau zu achten, damit ein gleichmäßiger und ausreichender Sicherheitsabstand der Kochmulde zur Ausschnittkante gewährleistet ist. Als zusätzlicher Schutz gegen die Hitzeabstrahlung hat sich ein Abdecken der Kante mit Aluminiumfolie und Thermoband bewährt (Abb.16). Auf jeden Fall muss der Ausschnitt gegen Feuchtigkeit abgedichtet werden.

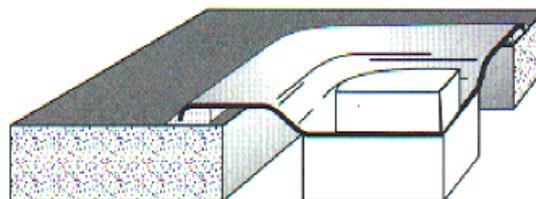


Abb.17: Abdichten von Kochmulden

Vor der Montage muss der erforderliche Ausschnitt mit größter Sorgfalt hergestellt werden, damit der Rand des HPL splitter- und kerbfrei bleibt (vgl. Abb.1). Bei der Montage sind nur die vom Hersteller vorgeschriebenen Dichtungssysteme erlaubt.

5.3.4 Backöfen und Geschirrspüler

Wasserdampf aus Backöfen und Geschirrspülmaschinen kann sich negativ auf die Klebstoff-Fuge an der Unterkante der Arbeitsplatte auswirken. Die Arbeitsplatten müssen deshalb in diesem Bereich durch

einen Lackanstrich, Silikon oder ein Aluminium-Klebeband geschützt werden (Abb.17). Das Klebeband muss ausreichend temperaturbeständig sein.

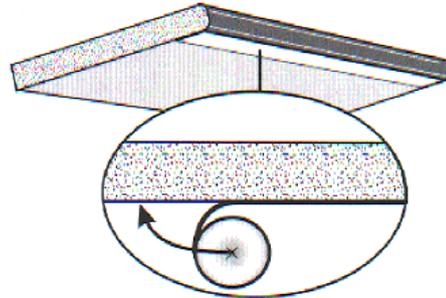


Abb.18: Schutz der Arbeitsplattenunterkante mit Lackanstrich oder Silikon oder Aluklebeband

Liefert der Gerätehersteller Abweisprofile mit, müssen sie zum Abweisen des Wasserdampfs und zur Ableitung der Wärmestrahlung unbedingt montiert werden (Abb.18).

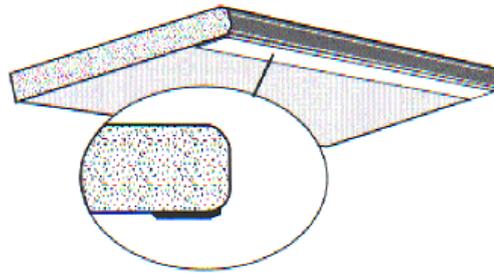


Abb.19: Schutz der Arbeitsplattenunterkante mit einem Alu-Profil

6. Entsorgung

Die Entsorgung muss den aktuell geltenden nationalen und/oder regionalen Bestimmungen entsprechen.