



**ARCHITYPE**  
more than stone

 **Keralini**<sup>®</sup>

**TECHNISCHE ANLEITUNG**  
für die Plattenverarbeitung

# TECHNISCHE DATEN

Keramikplatten Gruppe Bla UGL (UNI EN 14411_G)				
Eigenschaften	Einheit	Mittelwert	Normen	Prüfverfahren
Länge und Breite	%	entsprechend	+/- 0,6 MAX	UNI EN ISO 10545-2
Dicke	%	entsprechend	+/- 5 MAX vom deklarierten Wert	UNI EN ISO 10545-2
Kantengeradheit	%	entsprechend	+/- 0,6 MAX	UNI EN ISO 10545-2
Rechteckigkeit	%	entsprechend	+/- 0,5 MAX	UNI EN ISO 10545-2
Flachheit	%	entsprechend	+/- 0,5 MAX	UNI EN ISO 10545-2
Wasserabsorption	%	entsprechend	≤ 0,5	UNI EN ISO 10545-3
Bruchlast	N	entsprechend	≥ 700 SE SPESS. < 7,5 ≥ 1300 SE SPESS. ≥ 7,5	UNI EN ISO 10545-4
Biegefestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	MINGB	≥ 35	UNI EN ISO 10545-4
Frostbeständigkeit	MK [- 1]	a7,00	deklariert	UNI EN ISO 10545-8
Widerstandsfähig gegen starken Abrieb		resistent	10545-1	UNI EN ISO 10545-9
Chemische Beständigkeit		entsprechend	MINGB	UNI EN ISO 10545-13
Chemische Beständigkeit	Klasse	ULA	deklariert vom Hersteller	UNI EN ISO 10545-13
Frostbeständigkeit	Zyklen	resistent	10545-1	UNI EN ISO 10545-12
Fleckenbeständigkeit	Klasse	entsprechend	Minimum Klasse 3	UNI EN ISO 10545-14
Oberflächenhärte		5-8	≥ 5	[EN 101]



# BEHANDLUNG

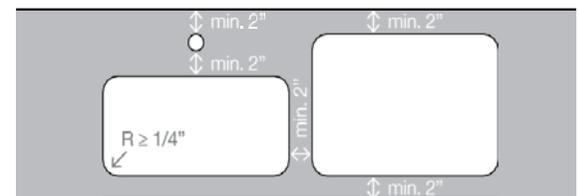
Vor der Verarbeitung muss die Keralini Platte gereinigt und einer Sichtprüfung unterzogen werden, um sicherzustellen, dass sie den Qualitätsanforderungen entspricht. Bei einbaufertigen oder bereits eingebauten Platten sind Reklamationen ausgeschlossen, wenn die Mängel der Platte bereits zum Zeitpunkt der Lieferung und des Empfangs der Platte festgestellt wurden. Wir empfehlen, vor der Verarbeitung Vorversuche an einer Musterplatte durchzuführen, um die geeigneten Verarbeitungsparameter zu wählen.

Keralini Platten werden in voller Größe und mit unbeschnittenen Kanten geliefert. Schneiden Sie die Kanten rund um den Perimeter der Platte vor der Bearbeitung (empfohlen von allen 4 Seiten ca. 2,5 cm abschneiden).

Die nutzbare Arbeitsfläche der Platte beträgt 1600x3200 mm. Keralini Platten können mit wassergekühlten Schneidgeräten und geeigneten Werkzeugen, die für die Bearbeitung von Feinsteinzeug geeignet sind, bearbeitet werden. Bei Verwendung einer Diamantscheibe muss die Scheibengeschwindigkeit zu Beginn und am Ende des Plattenschnitts um 50% reduziert werden. Der Arbeitstisch muss sauber, robust, stabil und vollkommen eben sein. Die Saugnäpfe der Maschine müssen unterhalb der Oberfläche der gesamten Platte positioniert werden. Achten Sie besonders auf die Befestigung der Saugnäpfe in der Nähe der Öffnungen (Löcher für Spüle und Kochfeld). Gehen Sie besonders vorsichtig mit dem Kochfeld um, vor allem bei Aussparungen oder Vertiefungen im Inneren. Achten Sie bei der Bewegung der bearbeiteten Platte darauf, dass sie nicht verbogen oder vorzogen wird.

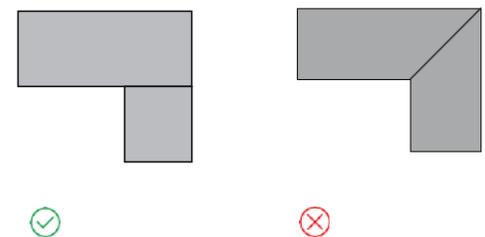
## BEARBEITUNG VON AUSSCHNITTEN

Halten Sie einen Mindestabstand von 50 mm von der Außenkante der Platte zu den Löchern, zwischen dem Wasserhahnloch und dem Spülbeckenloch, zwischen den Nuten und den angrenzenden Löchern ein. Alle Ecken des Ausschnitts müssen einen Mindestradius von 6,35 mm haben.



## HORIZONTALE FUGEN

L-förmige Verbindungen bestehen aus zwei Brettern, die in einer geraden Linie verbunden sind. Die Fuge zwischen ihnen muss mit Silikon- oder Epoxidkleber gefüllt werden. Diagonale Verbindungen werden nicht empfohlen. Der Mindestabstand zu den Wänden muss 3 mm betragen. Bei der Herstellung einer L-Verbindung mit einem einzigen Brett sollte die innere Ecke einen Radius von 6,35 mm haben.



## VERSTÄRKUNG AUF DER RÜCKSEITE

Der Einbau von Arbeitsplatten mit geraden Kanten muss mit dem Einbau einer Verstärkung entlang des gesamten Umfangs der Auflagepunkte der Arbeitsplatte am Schrank und um die Öffnungen für Spüle und Kochfeld herum kombiniert werden.

Alle Vorderkanten von Arbeitsplatten, die in einem 45-Grad-Winkel aneinanderstoßen, sollten durch das Verkleben der hinteren Ecken mit Stäben

verstärkt werden, die mit einem elastischen Klebstoff verklebt werden. Aussparungen (Ausschnitte, Löcher für das Kochfeld oder Löcher für den Wasserhahn) müssen mit Leisten verstärkt werden, die auf der Rückseite der Arbeitsplatte befestigt werden. Verwenden Sie niemals Verstärkungen mit unterschiedlichen thermischen Ausdehnungen (z. B. Quarz, Holz oder Stein), die die Arbeitsplatte und die 45-Grad-Verbindungen beschädigen können.



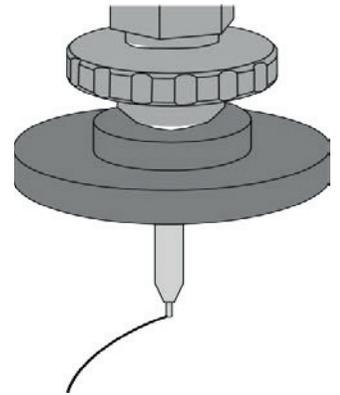
# VORSPRÜNGEN

Bei Arbeitsplatten ohne Rückwandstütze sollte die empfohlene Breite des Überstands 152-203 mm nicht überschreiten. Beim Einbau von Arbeitsplatten mit Löchern sollte die Breite des Vorsprungs auf 76-101 mm reduziert werden. Bei Tischplatten mit einem größeren Vorsprung muss eine Rückenstütze angebracht oder an der Verstärkung befestigt werden.

# WASSERSTRAHLSCHNEIDEN

## Bearbeitungsparameter

Wasserstrahlschneiden	Schneiden			Bohren	
Plattendicke	Geschwindigkeit (m/min)	Druck (Bar)	Abrasivität (Korn/min)	Druck (Bar)	Abrasivität (Korn/min)
12 mm	0,7 - 1,0	3000 - 3500	350	90	150-200

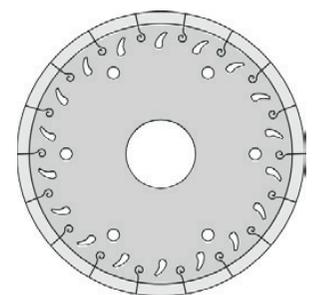


- Der Arbeitstisch muss eben, kippstabil, funktionstüchtig und sauber sein.
- Die Keralini Platte muss sicher auf der Arbeitsfläche befestigt werden.
- Die Bearbeitung beginnt mit einem Umfangsbeschnitt von 19 mm an den Außenkanten.
- Der Mindestradius aller Innenecken muss 3 mm betragen.
- Beim Bohren von Löchern und Profilen unter einem Winkel müssen Druck und Vorschub des Schleifmittels reduziert werden.
- Wenn Sie Löcher schneiden, machen Sie zuerst das innere Loch und schneiden dann um den Umfang des geplanten Lochs herum.
- Spülen Sie die Keralini Platten anschließend mit klarem Wasser ab.

# MIT SCHEIBE SCHNEIDEN

## Bearbeitungsparameter

Brückensäge	Gerader Schnitt	Eckige Schnitt	Scheibendurchmesser	Scheibendrehzahl
Plattendicke	Geschwindigkeit (m/min)	Geschwindigkeit (m/min)	mm	U/min
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	300	2500
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	350	2200
12 mm	1,0 - 1,5	0,7	400	1900



- Verwenden Sie Diamantscheiben nur für Feinsteinzeug.
- Beginnen Sie den Schneidvorgang mit einem reduzierten Vorschub und einer Schnittgeschwindigkeit von 50%.
- Zur Einstellung der Scheibendrehzahl empfehlen wir eine Fräsmaschine mit Frequenzumrichter.
- Die Werkzeuge müssen beim Schneiden mit Wasser gekühlt werden.
- Alle Schneidstellen müssen mit vorgebohrten Löchern (Minstdurchmesser 3 mm) versehen sein.

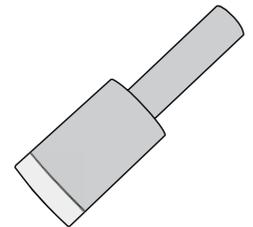
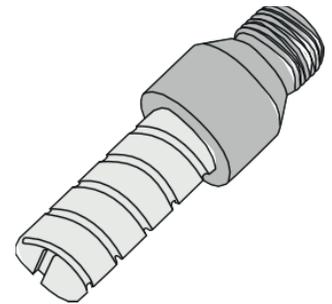


- Wenn Sie in einem Winkel von 45 Grad schneiden, achten Sie darauf, die Vibrationen zu begrenzen, indem Sie Diamantscheiben mit der größten Dicken verwenden und die Geschwindigkeit um 50 % reduzieren. Die oberen Kanten sollten abgeschrägt sein.
- Die Drehung der Scheibe sollte immer in dieselbe Richtung wie der Schnitt erfolgen.
- Wenn Sie einen L-förmigen Schnitt ausführen, beginnen Sie mit dem Bohren in einem Innenwinkel (6,35 mm Durchmesser der Bohrer) und schneiden dann geradeaus weiter.

## CNC-MASCHINE

### Bearbeitungsparameter

CNC-Maschine	Umdrehungen pro Minute	Geschwindigkeit
		mm/Min
Bohrhammer	4500 - 5500	500
Finger-Kernbohrer	4500 - 5500	100 - 200



- Die CNC-Maschine wird hauptsächlich zum Schneiden von Löchern für Spülen und Kochfelder, zur Kantenbearbeitung, zum Bohren von Kanten und Löchern und zur Herstellung von flächenbündigen Arbeitsplatten eingesetzt.
- Die Maschine muss mit Diamantwerkzeugen ausgestattet sein, die für die Bearbeitung von Feinsteinzeug geeignet sind.
- Die Saugnäpfe auf dem Arbeitstisch müssen während des Schneidevorgangs unter der gesamten Oberfläche der Platte und in der Nähe des zu schneidenden Bereichs befestigt werden.
- Das Werkzeug muss während der Bearbeitung mit Wasser gekühlt werden.
- Bei der Herstellung der Ausschnitte bohren Sie zuerst die Löcher im Inneren mit der Diamantbohrmaschine und schneiden dann den Umfang mit der Fingerbohrmaschine, wobei Sie die Geschwindigkeit beim Fertigstellen des Ausschnitts um 50% reduzieren. Bearbeiten Sie die Profile, indem Sie die scharfen oberen Ecken abfasen und die geraden Kanten schleifen.
- Alle Innenecken müssen mit einem Bohrer von mindestens 12,7 mm bearbeitet werden.
- Verwenden Sie bei der Bearbeitung der Platte mit einem Fingerbohrer niemals die Option "Schaukeln".



# KANTENBEHANDLUNG

Die Bearbeitung der verschiedenen Kantenarten (gerade oder geschnittene Kanten) erfolgt sowohl mit automatischen als auch mit manuellen Geräten. Gebogene Kanten müssen mit einer fünfsichtigen CNC-Schleifmaschine abgeschragt werden. Die oberen Ecken müssen immer um mindestens 3 mm abgeschragt sein.

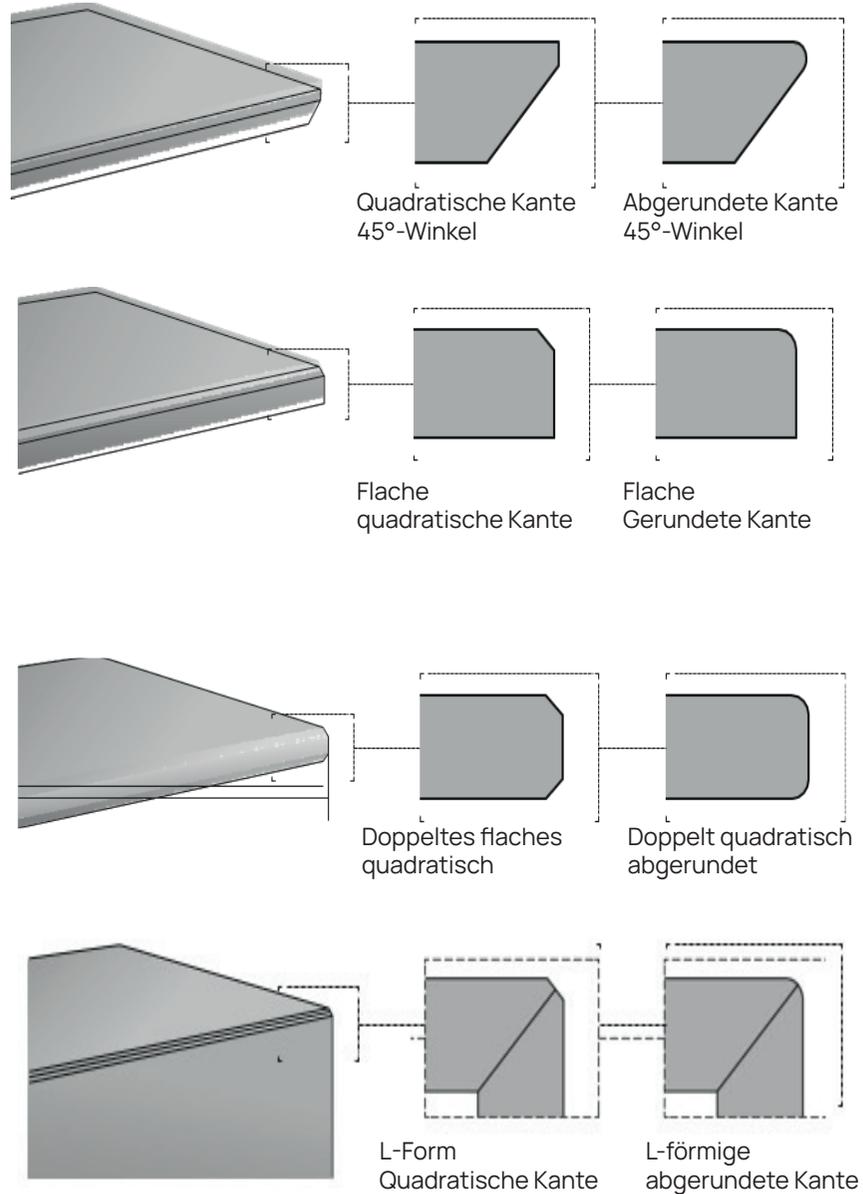
## GERADE KANTEN

Beim Beschneiden gerader Kanten sollten die oberen Ecken (quadratisch oder abgerundet) um mindestens 3 mm beschnitten werden.

Runde und halbrunde Kanten können mit einer CNC-Maschine, die mit verschiedenen Schleifwerkzeugen ausgestattet ist, beschnitten werden.

Alle sichtbaren Kanten entlang der Küchenarbeitsplatte oder Spülenöffnungen können mit einem Kantenschutz versehen werden.

Das Polieren der Kanten kann durch sukzessive Bearbeitung mit Schleif- und Diamantwerkzeugen auf einer Schleifmaschine oder CNC-Maschine erfolgen.



## HAUTKANTEN (45° WINKEL)

Laminierte L-Kanten können in verschiedenen Anwendungen eingesetzt werden, z. B. zur Herstellung von Trennwänden mit unterschiedlichen Höhen, Aussparungen, durchgehenden Fugen oder bei der Herstellung eines eingebauten Keramikbeckens.

Um scharfe Kanten zu vermeiden, sollten Sie beim Schneiden von schrägen Kanten den Schneidevorgang in einem Abstand von 1 mm von der endgültigen Oberfläche beenden.

Die abgeschrägte Kante muss mit einem Zweikomponenten-Epoxidkleber geklebt werden, wobei die Montagebedingungen und die Aushärtungszeit des Klebers zu berücksichtigen sind.

Nach Abschluss der Umrandung wird die obere Kante um 3 mm abgeschragt. Alle abgeschragten Vorderkanten müssen mit Hilfe von Leisten an der Rückseite der Arbeitsplatte verstärkt werden.



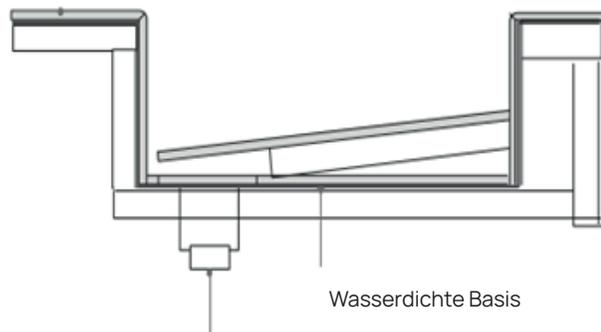
# KLEBEN

## EINGEBAUTE SPÜLE

Keralini Platten können auch für eine Keramikspüle verwendet werden, um der Küche ein homogenes Aussehen zu verleihen.

Gehen Sie dazu wie folgt vor:

1. Montieren Sie den Boden der Spüle mit wasserdichten und hitzebeständigen Bodenplatten, die hohen Belastungen standhalten. Alternativ können Sie auch einen Spülenboden aus Aluminium verwenden.
2. Ein Gefälle anlegen, um das Wasser abzuleiten.
3. Behandeln Sie den Boden des Waschbeckens mit Dichtungsmasse, um ihn wasserdicht zu machen.
4. Bedecken Sie den Boden der Spüle mit vorgeschnittenen Streifen aus Keralini Platten und achten Sie darauf, dass alle inneren Öffnungen einen Durchmesser von 6 mm haben.
5. Alle oberen Kanten abfassen.
6. Installieren und befestigen Sie das Entwässerungssystem.

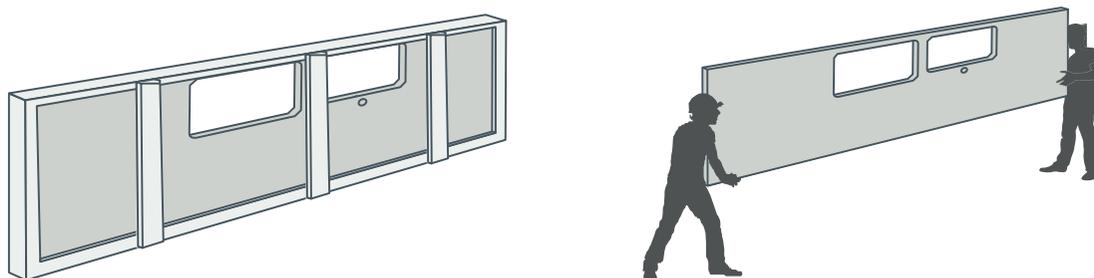


Entwässerungssystem



# TRANSPORT UND MONTAGE DER ARBEITSPLATTE

Die hergestellte Arbeitsplatte muss in einen geeigneten Holzrahmen verpackt werden. Besondere Sorgfalt ist auf den Schutz der Ausschnitte und Öffnungen für Kochfelder und Spülen zu verwenden. Verwenden Sie zu diesem Zweck weiche Schutzmaterialien (z. B. Styropor oder Gummi). Die Arbeitsplatte muss beim Verschieben in aufrechter Position stehen. Die Tischplatte darf nicht gebogen oder verzogen werden. Stellen Sie während des Transports keine anderen schweren Gegenstände auf das Produkt.



## ARBEITSPLATTENMONTAGE

- Die Keralini-Kochmulde ist selbsttragend, so dass eine Kochfeldunterstützung nicht erforderlich ist. Stützen für den hinteren Teil des Kochfeldes sind nur bei der Herstellung von Arbeitsplatten mit einem Überstand von mehr als 149 mm erforderlich.
- Der Boden des Schrankes muss stabil und vollkommen eben sein.
- Die Arbeitsplatte muss auf dem gesamten Umfang des Schrankes mit Silikon befestigt werden.
- Wenn die Arbeitsplatte aus 2 oder mehr Brettern besteht, lassen Sie an den Fugen einen minimalen Spalt und füllen Sie diese Naht mit Silikon oder Epoxid.
- Alle oberen Ecken müssen eine Mindestfase von 2 mm haben, ebenso wie alle Kanten an den Verbindungsstellen der 2 Platten (L-förmige Arbeitsplatten).
- Lassen Sie einen Mindestabstand von 6 mm zu den Wänden, der später mit Silikon gefüllt wird.
- Hängende Waschbecken müssen auf den im Inneren des Sockels angebrachten Stützbalken ruhen.



# REINIGUNG UND WARTUNG

Keralini Platten sind sehr praktisch und erfordern keine speziellen Reinigungstechniken. Sie weisen eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Flecken, Hitze, Kratzer und Abrieb auf. Die tägliche Reinigung erfolgt nur mit heißem Wasser oder neutralen Reinigungsmitteln, die mit einem Schwamm oder Tuch aufgetragen werden. Bestimmte Arten von Flecken können die Verwendung spezieller Reinigungsmittel erfordern. Wenden Sie sich für weitere Informationen zu diesen Reinigungsmitteln an Ihren Manager.

Es ist sehr wichtig, dass die Platte am Ende ihrer Bearbeitung rechtzeitig und ordnungsgemäß gereinigt wird, insbesondere bei Platten mit glänzender Oberfläche. Im Einzelnen muss die Platte mit sauberem Wasser abgespült und getrocknet werden.

Alle Bearbeitungsrückstände wie Spachtelmasse, Kitt oder Silikone müssen vor der endgültigen Aushärtung von der Oberfläche der Platte entfernt werden. Vermeiden Sie die direkte Verwendung von Flusssäure oder deren Derivaten. Verwenden Sie keine Scheuerschwämme aufglänzenden Oberflächen.



**ARCHITYPE**  
more than stone