
THE TECHNICAL GUIDELINE

Unser acrylgebundener, homogener Mineralwerkstoff Getacore ist leicht zu be- und verarbeiten. Dennoch müssen dabei einige Dinge beachtet werden, die wir in unseren gesammelten Produktbeschreibungen und Verarbeitungsempfehlungen für unsere Kunden aufführen – wie geeignete Werkzeuge, empfohlene Klebstoffe oder Pflege und Reinigung.

GETACORE

THINK
OF A NEW
DIMENSION

GETACORE

Inhalt

1. Produktbeschreibung
 6. Getacore Plattenmaterial
2. Die Klebstoffe
 8. Klebstoffempfehlung Fläche
 9. Anwendung Getacore Fugenklebstoff
 9. Ungeeignete Klebstoffe
3. Verarbeitungsempfehlung
 10. Mechanische Bearbeitung
 13. Flächenklebung
 16. Renovierung einer bestehenden Arbeitsplatte
 18. Kantenklebung
 20. Geklebte Plattenverbindungen
 21. Ausschnitte im Getacore Plattenmaterial
 22. Einbau von Becken
 26. Renovierung einer Duschrückwand/Rückwand
 28. Nischenverkleidung/Wandbekleidung
 30. Thermische Verformung
 31. Thermische Verformung Getacore 3Deep
 33. Schleifverfahren
 34. Hohlkehlenmontage
 36. Erneuerung und Reparatur
 40. Einbau von Fensterbänken
4. Dekorbesonderheiten
 43. Star-Dekore (GCS)
 43. Terrazzo-Dekore (GCT)
 43. Veneto-Dekore (GCV)
5. Pflege und Reinigung
 44. Pflegeanleitung

Produktbeschreibung

Getacore Plattenmaterial

Materialaufbau

Bei Getacore handelt es sich um einen acrylgebundenen homogenen Mineralwerkstoff.

Getacore besteht aus zwei Hauptkomponenten:

- dem Füllstoff Aluminiumtrihydrat (ATH)
- dem Bindemittel Acrylharz (PMMA, Polymethylmethacrylat) mit unterschiedlichen Zusätzen

Getacore ist frei von Schwermetallen und Halogenen. Ein besonderes Merkmal dieses Werkstoffes ist die einheitliche Färbung, welche die gesamte Dicke der Platte gleichmäßig durchzieht. Mit diesem Mineralwerkstoff erhalten Sie eine hygienisch einwandfreie, langlebige und außerdem stoß- sowie fleckenbeständige Oberfläche. Die Platten sind kalibriert, einseitig vorgeschliffen und können mit einem Exzentrerschleifer im Glanzgrad von Edelmatt, Seidenmatt bis Brillantglanz individuell bearbeitet werden.

Materialeigenschaften

- thermisch verformbar
- optisch fugenlos zu kleben
- durch Nachschleifen jederzeit erneuerbar
- bearbeitbar wie Hartholz
- reparabel
- porenlos und hygienisch
- homogen
- leicht zu reinigen
- pflegeleicht
- fleckbeständig
- wasserfest
- sehr schlagfest
- lichtecht

Typische Anwendungsbereiche

Mögliche Anwendungen für horizontale Flächen im Innenbereich sind zum Beispiel:

- Küchenarbeitsplatten im Haushalt
- Arbeitsplatten in Kliniken, Arztpraxen, Schulen
- Waschtische und Schränke im Bad, Duschwannen
- Theken in Läden, öffentlichen Einrichtungen, Hotels oder Gastronomie

Mögliche Anwendungen für vertikale Flächen im Innenbereich sind zum Beispiel:

- Wandverkleidung, Aufzüge, Badewannen, Duscheinfassungen
 - Trennwände für Umkleieräume und Solarien
 - Möbelfronten in Räumen mit erhöhter Luftfeuchtigkeit wie u. a. in Bädern oder Küchen
-

Transport

- Paletten sind bei Anlieferung stets mit einem Gabelstapler oder ähnlichen Hebehilfen zu entladen.
- Geeignete Transporthilfsmittel wie Hebelgriff, Handsauger oder Plattentransporter sind zu verwenden.
- Ein manueller Transport erfolgt hochkant mit mindestens zwei Personen, bei waagrechttem Transport ist für ausreichende Unterstützung der jeweiligen Platte zu sorgen, um ein Brechen oder Reißen zu verhindern.
- Das Ziehen der Platten vom Stapel ist zur Vermeidung von Kratzspuren zu unterlassen.
- Beim Tragen der Platten, sind Schutzhandschuhe zu verwenden.

Lagerung

- Formteile müssen stets mit großer Sorgfalt behandelt werden. Die Produkte sind so verpackt, dass eine größtmögliche Transportsicherheit gewährleistet ist, denn die Formteilprodukte sind besonders bei Temperaturen unter 15 °C überaus empfindlich gegenüber harten Stößen und Schlägen.
- Mineralwerkstoffplatten/Arbeitsplatten müssen flach, gerade und durchgängig unterstützt gelagert werden, um ein Verziehen oder Durchbiegen zu verhindern. Sie dürfen nicht direkt auf dem Boden abgelegt werden. Der Lagerraum muss trocken und frostfrei sein, die optimale Lagertemperatur liegt zwischen 15 und 25 °C.
- Getacore muss vor der Verarbeitung bis zur Erreichung der Umgebungstemperatur akklimatisiert werden.

Entsorgung/Arbeitsschutz

- Getacore Staub ist nicht toxisch.
- Getacore Staub kann allgemein belästigend wirken, wie andere nichttoxische Stäube auch. Die Staubkonzentrationen sollten durch geeignete Schutzmaßnahmen minimiert werden (Absaugung, Staubmaske/Staubgrenzwert: 2 mg/m³).
- Bei Personen mit Neigung zu Allergien können bei direktem Kontakt Reizungen von Haut und Atemwegen auftreten.
- Getacore Staub stellt kein spezifisches Explosionsrisiko dar.
- Getacore ist ausgehärtetes Acrylharzverbundmaterial und kann als Gewerbeabfall entsorgt werden.
- Generell empfiehlt sich bei allen Verarbeitungstätigkeiten das Tragen angemessener persönlicher Schutzausrüstung.

Die Klebstoffe

Klebstoffempfehlung Fläche

Flächenklebung Getacore Smart (3 mm) als Verbundelement

Für das Kleben von Getacore mit einem Holzwerkstoffträger eignen sich hervorragend PVAc-Klebstoffe (Weißleim D3/D4 nach EN 204/205) sowie PUR-Schmelzklebstoffe.

Trägerplatte	Klebstoff	Auftragsmenge
Spanplatte/ Leichtbauplatte	PVAc-Klebstoff	150–200 g/m ²
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
MDF	PVAc-Klebstoff	150–200 g/m ²
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
HDF	PVAc-Klebstoff	150–200 g/m ²
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
Tischlerplatte	PVAc-Klebstoff	150–200 g/m ² (Spandeck),
	PVAc-Klebstoff	200–250 g/m ² (Furnierdeck)
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
OSB	PVAc-Klebstoff	200–250 g/m ²
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
Birken-Sperrholz	PVAc-Klebstoff, EVA Dispersionsklebstoff	200–250 g/m ²
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
Sperrholz/ Multiplex	PVAc-Klebstoff,	200–250 g/m ²
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
HPL	2K-(PU-)Klebstoff (zähelastisch aushärtend)	min. 200 g/m ² Zahnpachtel, 2 mm Zahnteilung
	PUR-Schmelzklebstoff	80–100 g/m ²
Fliesen	2K-(PU-)Klebstoff (zähelastisch aushärtend)	min. 200 g/m ² Zahnpachtel, 2 mm Zahnteilung
Betonuntergrund (unversiegelt)	silanmodifizierter Polymerklebstoff	300 g/m ² Zahnpachtel, 3–5 mm Zahnteilung
Gipskartonuntergrund (unversiegelt)	silanmodifizierter Polymerklebstoff	300 g/m ² Zahnpachtel, 3–5 mm Zahnteilung
Acrylglas	Getacore Fugenklebstoff (transparent)	200–250 g/m ² Zahnpachtel, 2–3 mm Zahnteilung
Edelstahl/Alu	silanmodifizierter Polymerklebstoff	min. 200 g/m ²

HINWEIS ALLGEMEIN

3 mm Plattenwerkstoff im Verbund: Spezielle Fertigungsprozesse beseitigen Eigenspannungen im Getacore Plattenmaterial. Der Verbund mit anderen geeigneten Materialien ist somit möglich. Spannungsrisse werden bei sachgerechter Konstruktion verhindert.

Flächenklebung Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 & 6 mm)

Dickeres Plattenmaterial wird generell schwimmend/ raupenförmig mit einem Träger geklebt. Geeigneter Klebstoff: silanmodifizierter Polymerklebstoff. Dreiecksraupenauftrag: Breite (8–10 mm), Höhe (10–12 mm), Abstand (60–80 mm). Nach dem Verpressen muss die Klebstofffuge eine Mindestdicke von 2–3 mm aufweisen. Abweichungen je nach Anforderungen sind möglich. In jedem Fall sind Probeklebung und Vorversuche durchzuführen. Um ein Durchscheinen zu vermeiden, wird ein Klebstoff farblich passend zum Träger empfohlen.

Versiegelung

Alle offenen Kanten von quellbaren Trägerplatten (z. B. Holzwerkstoffe) sind vollständig zu versiegeln, entweder durch Belegung mit Kantenstreifen oder Dichtstoffen (silanmodifizierter Polymerklebstoff)

Anwendung Getacore Fugenklebstoff

Wird Getacore mit Getacore zusammen geklebt, wird der speziell für diesen Werkstoff entwickelte Getacore Fugenklebstoff verwendet. Vor der Verarbeitung des Getacore Fugenklebstoffs bitte auf Folgendes achten:

- Vor dem Kleben ist der Getacore Fugenklebstoff 24 Stunden aufrecht stehend bei Raumtemperatur (max. 30 °C) zu lagern.
- Den Getacore Fugenklebstoff in die vorgesehene Pistole einsetzen, vor dem Aufsetzen prüfen, ob beide Öffnungen frei sind. Mischerspitze aufschrauben und eine ca. 10 cm lange Klebstoffraupe vorab ausdrücken, um eine optimale Vermischung der Komponenten zu erzielen.
- Nach Gebrauch des Klebstoffs ist die Mischerspitze zu entfernen und sofort mit dem gereinigten Originalverschluss sauber zu verschließen, damit der Klebstoff nicht mit der Härterkomponente reagiert und den Ausgang verstopft.
- Mindesthaltbarkeit des Klebstoffs: original verschlossene Kartusche, aufrecht stehend bei Raumtemperatur (max. 30 °C) – siehe Mindesthaltbarkeitsdatum/Best Before.
- Die Verarbeitungszeit bei einer Raumtemperatur von 15–22 °C beträgt ca. 6–10 Min. Die Zeit verkürzt sich bei höherer Temperatur. Abweichungen sind in Abhängigkeit von den Umgebungsbedingungen möglich. In jedem Fall sind Probe- und Vorversuche durchzuführen.
- Presszeit: ca. 45 Minuten

DIE WICHTIGSTEN PUNKTE FÜR EINE OPTIMALE FUGENVERKLEBUNG:

- Scharfes Fräswerkzeug
- Anschließendes Reinigen mit Isopropylalkohol (wichtig: ablüften lassen)
- Maximale Fugenbreite 0,1 mm

Ungeeignete Klebstoffe

Grundsätzlich ungeeignet für das Kleben von Getacore sind starr aushärtende Klebstoffe wie Harnstoffleime oder Epoxidharze. Vom Einsatz von essigvernetzenden Silikonen und lösemittelhaltigen Kontaktklebstoffen raten wir grundsätzlich ab.

Verarbeitungsempfehlung

Mechanische Bearbeitung

Mineralwerkstoffplatten beinhalten neben Harzen auch mineralische Füllstoffe. Die grundsätzlichen Techniken der Holzbearbeitung können angewandt werden. Es sollten nur hartmetallbestückte, gut geschliffene Werkzeuge zum Einsatz kommen. Auch diamantbelegte Werkzeugschneiden sind sehr gut geeignet. Die Bearbeitung der Rohplatten, die nicht auf einem Holzwerkstoffträger aufgeleimt sind, hat grundsätzlich auf einer planen, festen Unterlage zu erfolgen. Auf einen ruhigen Lauf der Werkzeuge und entsprechenden Vorschub ist zu achten. Ausbrechen und Aussplittern des Materials führen zu Kerbrissen. Die optimale Temperatur zur Verarbeitung liegt zwischen 15 und 25 °C.

Werkzeuge zur Bearbeitung

- Furnierpresse
- Leimroller/Zahnspachtel
- Ober-/Tischfräse
- Trapezflachzahnsägeblätter
- Fräswerkzeuge
- Federklemmen/Schraubzwingen
- Kantenzwingen
- Klebstoffpistolen
- Exzentrerschleifer
- Isopropylalkohol oder Brennspiritus (nur mit farbneutralem fusselfreiem Baumwolllappen reinigen)
- Schleifpads
- Staubsauger/Absaugung

Bohren

Mineralwerkstoffe können bis 10 mm Durchmesser mit HSS, Titan, hartmetall- sowie mit diamantbestückten Bohrern unter Verwendung von Hand- oder Ständerbohrmaschinen gebohrt werden. Es wird empfohlen, den Spitzenwinkel dieser Bohrer mit Dachformspitze ca. 60° auszuführen. Bei Bohrungen über 10 mm Durchmesser wird zweckmäßigerweise mit hartmetallbestückten Topfbohrern gearbeitet. Schlangen- und Schneckenbohrer sind für Bohrungen in Mineralwerkstoff nicht zulässig.

Zum Ausbohren von Steckdosenausschnitten können handelsübliche Lochsägen, mit hartmetall bestückten Schneiden, verwendet werden. Anmerkung: Durch geringen Druck und die Verwendung von Zulagen wird beim Bohren der Löcher/Durchgangsbohrung das Aussplittern verhindert. Die Bohrlöcher müssen – wenn möglich – beidseitig mit einem Senkwerkzeug oder einem Radiusfräser (z. B. R3) bearbeitet werden um mögliche Haarrisse im Getacore Material zu entfernen. Ist dies konstruktionsbedingt nicht möglich, sind die Kanten mit Schleifpapier zu entgraten.

ACHTUNG

Bohrungen in Getacore Elementen (z. B. in Waschtischen, Arbeitsplatten für die Montage von Mischbatterien) sind generell zu versiegeln, so dass keine Feuchtigkeit in das Trägermaterial eindringen kann. Zur Versiegelung eignet sich die speziell von der Westag AG entwickelte Dichtungsmanschette, sowie die Versiegelung mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff.

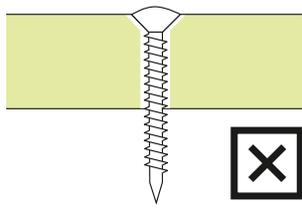
Schrauben

Bei Schraubverbindungen sind eine Reihe von Maßnahmen zu berücksichtigen, um eine spätere Rissbildung zu vermeiden. Bei Mineralwerkstoffen ist der Bohrdurchmesser bei herzustellenden Schraubverbindungen immer größer zu wählen als der Durchmesser der zur Befestigung verwendeten Schrauben. Es sollten keine Senkkopfschrauben zum Einsatz kommen. Empfohlen wird das Einsetzen elastischer Hülsen, die weich geklemmt werden müssen. Beim Verschrauben mit anderen Materialien wird die gleiche Technik wie beim Verschrauben von Glas angewendet:

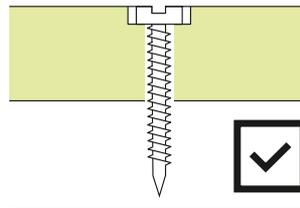
Bohrung deutlich größer als Schraubenschaft – elastische Hülsen – Gummi- oder Silikon-scheibe zwischen Platte und Schraubenkopf.

ACHTUNG

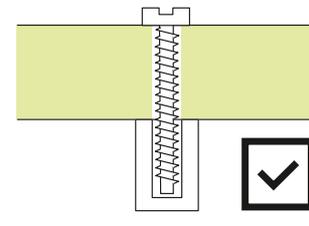
Mineralwerkstoffe dürfen niemals direkt gewindeschneidend verschraubt werden. Für notwendige Gewinde sind Gewindeeinsätze (z. B. aus Kunststoff oder geraute Messingmuffen) zu verwenden.



Keine Senkkopfschrauben oder selbstschneidende Gewinde verwenden.



Flachkopfschraube in Stufenbohrung zulässig. Durchmesser beider Stufen der Bohrung jeweils min. 1 mm größer als der Schraubendurchmesser.



Flachkopf metrisches Gewinde in Einbaumuffe (geklebt oder gepresst) Bohrung 1 mm größer als Schrauben.

Sägen

Nur mit gut geschliffenen Sägeblättern erreicht man eine hohe Schnittqualität ohne Riefen und Versätze, die ansonsten bei geklebten Fugen sichtbar werden. Für eine optimale Schnittqualität sind eigene Versuche zu Sägeblattgröße und Geschwindigkeit durchzuführen, da dies in Abhängigkeit der verwendeten Maschinen steht.

1. Mineralwerkstoffe können auf Format- und Plattenaufteilsägen sowie mit schienengeführten Handkreissägen zugeschnitten werden. Für Konturschnitte werden Sägeblätter mit negativem Spanwinkel und Trapezflachzahn eingesetzt.
2. Bei einer Formatkreissäge mit einem Sägeblattdurchmesser von 300 mm empfiehlt sich beispielsweise eine Drehzahl von 3000 U/min. Eine optimierte Schnittkantenqualität lässt sich durch nachträgliches Fräsen oder Schleifen erreichen.

ACHTUNG

Stichsägen dürfen für den Zuschnitt und zur Herstellung von Ausschnitten und Ausklinkungen nicht eingesetzt werden, da diese zu Kerbrissen im Mineralwerkstoff führen können.

Fräsen

Zum Fräsen von Mineralwerkstoffen sind hartmetallbestückte Holzbearbeitungswerkzeuge zu verwenden. Dies können gleichermaßen festbestückte als auch mit Wendeplatten versehene Werkzeuge sein. Achten Sie darauf, dass die Schneiden scharf geschliffen sind. Die Handoberfräsen sollten eine Arbeitsleistung von 1600–2000 W, die stationären Fräsmaschinen von 3–5 KW erbringen. Eine elektronische Drehzahlregelung ist vorteilhaft.

Die gefrästen Ausschnitte müssen beidseitig mit einem Radiusfräser (z. B. R3) bearbeitet werden, um mögliche Haarrisse im Getacore Material zu entfernen. Ist dies konstruktionsbedingt nicht möglich, sind die Kanten mit Schleifpapier zu entgraten.

Für das Formatieren und für Ausschnitte verwendet man Standardfräser (10–12 mm). Beim Profilieren kommen Profilfräser (mit gewünschter Kontur) mit entsprechendem Anlaufring/Anlauf-Rollenlager zum Einsatz.

ACHTUNG

Unschärf gefräste und/oder verbrannte Fräsnähte verursachen u. U. eine schlechte Klebung und/oder Verfärbung in der Klebefuge.

Flächenklebung

Getacore Smart (3 mm) auf einem Spanträger

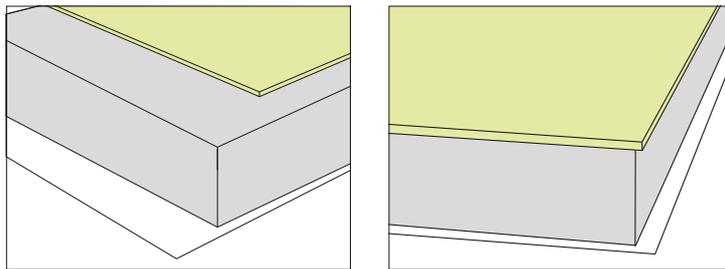
Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Getacore Smart (3 mm), Spanträger (≥ 20 mm), 0,7 mm HPL Gegenzug, Leimroller/ Zahnspachtel, PVAc-Klebstoff mit Härter, Isopropylalkohol

Arbeitsschritte:

3 mm Getacore Material wird im Sandwichverfahren geklebt. Als Trägerplatte dient z. B. eine Spanplatte mit einer Dicke von 20 mm. Ein 0,7 mm HPL-Gegenzug auf der Unterseite ist notwendig, um Spannungen auszugleichen. Ist der Träger dünner als 20 mm, kann es zu stärkeren Verzügen der Verbundelemente kommen. Daher empfehlen wir den gewünschten Aufbau durch eigene Versuche zu testen bzw. einen symmetrischen Aufbau zu wählen.

Bevor der Klebstoffauftrag erfolgt, ist das Getacore Material mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig ablüften zu lassen. Dann erfolgt der Klebevorgang. Der Klebstoff wird mit einer Leimaustragswalze oder Leimmaschine beidseitig vollflächig auf die Trägerplatte aufgetragen. Auf Flächen bis zu 2 m² kann der Auftrag auch mit dem Zahnspachtel oder Leimroller erfolgen. Nun werden die drei Materialien (Getacore Plattenwerkstoff, Träger und Gegenzug) zusammengelegt und idealerweise in einer Furnierpresse kalt verpresst.



VERARBEITUNGSPARAMETER AM BEISPIEL

PVAc-Klebstoffe (D3 oder D4)

AUFTRAGSMENGE

150–200 g/m² (je nach Klebstoff und Auftragstechnik)

VERPRESSUNG MIT FURNIERPRESSE

Pressdruck: 30–80 N/cm²

Presstemperatur: kalt (Raumtemperatur), max. 30 °C

Presszeit: etwa 8 Min. bei anschließender Aushärtung von 24 Std. unter ca. 1500 N/m²

Stapeldruck bzw. Aushärtung von 24 Std. in der Presse bei gleichbleibendem Pressdruck.

VERPRESSUNG MIT STAPELDRUCK

Pressdruck: 1000 N/m², entsprechen 100 kg/m²

Presszeit: 24 Std. Aushärtung im Stapeldruck

Getacore Smart (3 mm) auf Acrylglas

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Getacore Smart (3 mm) transluzent, transparentes Acrylglas, (Dicke mind. 6 mm), Getacore Fugenklebstoff, Farbe: Transparent, Klebstoffpistole, Kunststoffspachtel, Isopropylalkohol

Arbeitsschritte:

Um eine hohe Transluzenz zu erzielen, empfiehlt es sich, das Getacore Smart (3 mm) zu verwenden. Ein selbsttragendes Plattenmaterial wird erzielt, indem der 3 mm Getacore Plattenwerkstoff mit einem mind. 6 mm dicken transparenten Acrylglas geklebt wird. Bevor der eigentliche Klebstoffauftrag erfolgt, ist die Schutzfolie der Acrylglasplatte auf der zu klebenden Seite zu entfernen. Alle Flächen sind mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig abzulüften. Der Klebstoffauftrag erfolgt linienförmig. Die Verteilung des Klebstoffs ist vorsichtig mit einem Kunststoffspachtel vorzunehmen. **ACHTUNG:** Die max. Verarbeitungszeit beträgt 6–10 Min. (bei Raumtemperatur).

Nun wird das Getacore Smart-Material mit der Acrylglasplatte zusammengelegt und verpresst. Nach ca. 45 Minuten ist der Klebstoff ausgehärtet. Stoßstellen bzw. zu klebende Kanten sind ebenfalls mit dem transparenten Getacore Fugenklebstoff zu kleben. Bitte Leuchtkörper mit geringer Wärmeabstrahlung wählen – z. B. LED-Leuchten, bzw. einen entsprechenden Abstand zwischen Getacore und Leuchtkörper einhalten. Keine Stauwärme erzeugen. Lufteinschlüsse können insbesondere bei direkter Hinterleuchtung sichtbar werden.

VERARBEITUNGSPARAMETER AM BEISPIEL

Getacore Fugenklebstoff, Farbe: transparent

AUFTRAGSMENGE

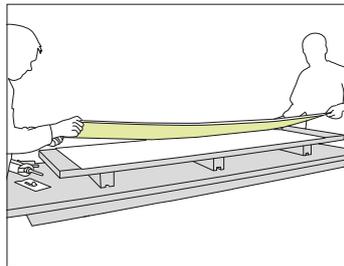
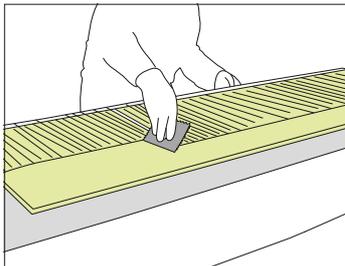
200–250 g/m², 3–5 mm Zahnteilung

VERPRESSUNG MIT FURNIERPRESSE

Pressdruck: 30–80 N/cm²

Presstemp.: kalt (Raumtemperatur), max. 30 °C

Presszeit: ca. 45 Min.



ACHTUNG

Für alle Bauteile empfehlen wir eine maximale Oberflächentemperatur im Dauergebrauch von 70 °C. Es ist daher darauf zu achten, dass die einzusetzenden Geräte diese Anforderung erfüllen!

Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.

Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 mm) auf Rahmenkonstruktion

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Getacore Optimal (10 mm) oder Classic (12 mm), 100 mm breite Streifen eines geeigneten Trägermaterials (z. B. Multiplex) für die Rahmenkonstruktion, zweiseitiges Klebeband, Distanzstücke, silanmodifizierter Polymerklebstoff bzw. PUR-Klebstoff, Klebstoffpistole, Isopropylalkohol.

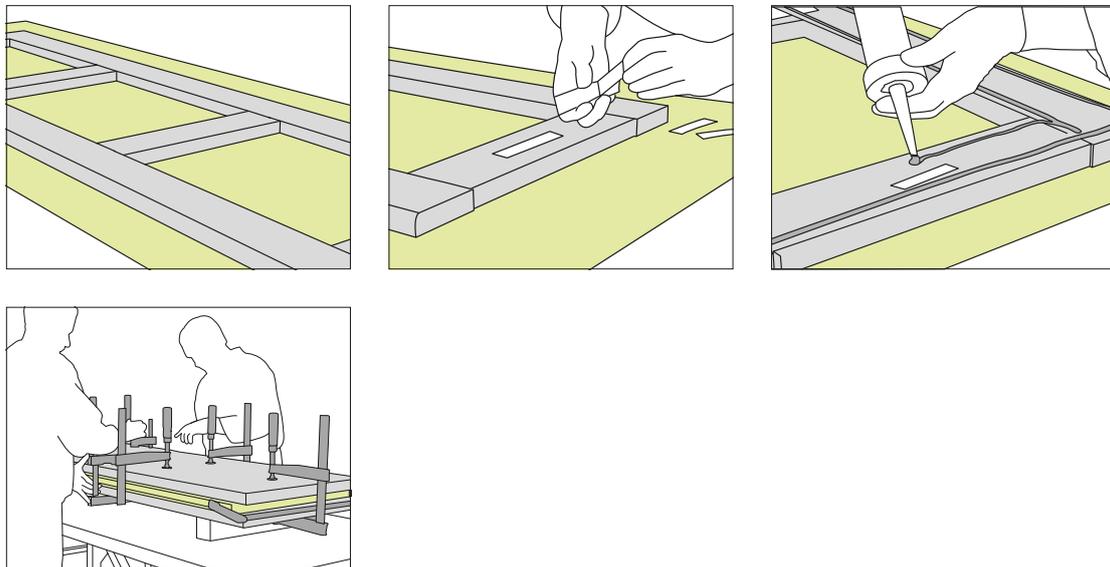
Arbeitsschritte:

Für die Flächenklebung von Getacore Optimal und Classic eignen sich Rahmenkonstruktionen aus Furnier- oder MDF-Platten. Diese sind in ca. 100 mm breite Streifen aufzutrennen und als Rahmen zu kleben. Der Abstand der Rahmen sollte sich an den jeweiligen Unterbauten orientieren – z. B. 600 mm – (ähnlich der Unterschränke). Breitere Unterschränke benötigen eine Verstärkung in Form von zusätzlichen Traversen.

Wichtig: Der Rahmen wird schwimmend mit dem Getacore Material geklebt (ca. 2 mm Klebstofffuge).

Die Fixierung der Distanzstücke mit Hilfe von zweiseitigem Klebeband hilft, den Abstand von ca. 2 mm Dicke zu wahren. Alle Flächen sind mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig abzulüften. Der Klebstoffauftrag erfolgt raupenförmig auf der Rahmenkonstruktion.

Der notwendige Druck wird mit Hilfe von Zwingen erzeugt.



Renovierung einer bestehenden Arbeitsplatte

Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 & 6 mm) auf melaminbeschichtete Flächen

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Getacore Optimal (10 mm) oder Classic (12 & 6 mm), Getacore Fugenklebstoff, Klebstoffpistole, melaminbeschichtetes Element (z. B. HPL-Arbeitsplatte), silanmodifizierter Polymerklebstoff, Gummihammer, gepolsterte Zulage, Distanzstücke, Oberfräse, Isopropylalkohol.

Getacore als Renovierungselement: Hier wird Getacore Plattenwerkstoff auf eine bereits bestehende, z. B. eine eingebaute alte HPL-Arbeitsplatte geklebt.

Arbeitsschritte:

Aufmaß der Arbeitsplatte nehmen, Ausbau der Spüle sowie des Kochfeldes, Entfernung der Mischbatterie. Entsprechend der vorliegenden Aufmaße wird der Getacore Plattenwerkstoff konfektioniert. Zum Anbringen des Kantenstreifens ist die Getacore Platte einzufalzen.

Achtung: 3–5 mm Zugabe, falls noch Kanten angeklebt werden müssen. Hierzu gilt es, die Schnittflächen sauber zu schneiden. Ausschnitte für Kochfeld und Spüle sollten generell mit einer Oberfräse erfolgen. Scharfe Kanten mit einem 3 mm-Radiusfräser entfernen.

Im Anschluss sollte die Abkantung bereits angebracht werden. Hier empfiehlt sich, 10 mm Kantenmaterial als Einleimer zu kleben. Vorher sind die zu klebenden Flächen mit Isopropylalkohol zu reinigen und vollständig abzulüften.

Den Getacore Fugenklebstoff nun in die Klebstoffpistole einsetzen, prüfen, ob die Öffnungen frei sind, Mischerspitzte aufschrauben und auf die optimale Vermischung der Komponenten achten. Dieses gelingt, indem ca. 10 cm Klebstoffraupe vorab aus der Mischerspitzte ausgedrückt werden.

Der Klebstoff wird auf Falz und Kante ausreichend aufgetragen. Die maximale Verarbeitungszeit beträgt ca. 6–10 Min. Anschließend wird die Kante an die Trägerplatte gedrückt, bis der überschüssige Klebstoff allseitig aus der Fuge quillt, um auch an der Unterkante einen möglichen späteren Feuchtigkeitseintritt zu vermeiden. Zur Fixierung muss ein Zulagenholz verwendet werden. Für das Fixieren im Abstand von 10–15 cm werden die Zwingen einschließlich eines Zulagenholzes mit ausreichendem Anpressdruck befestigt.

Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. In ca. 45 Min. härtet der Klebstoff, abhängig von der Raumtemperatur aus. Nach vollständiger Aushärtung darf die Fixierung entfernt werden. Die Kante wird nun sauber und bündig gefräst, profiliert und über die gesamte Fläche geschliffen.

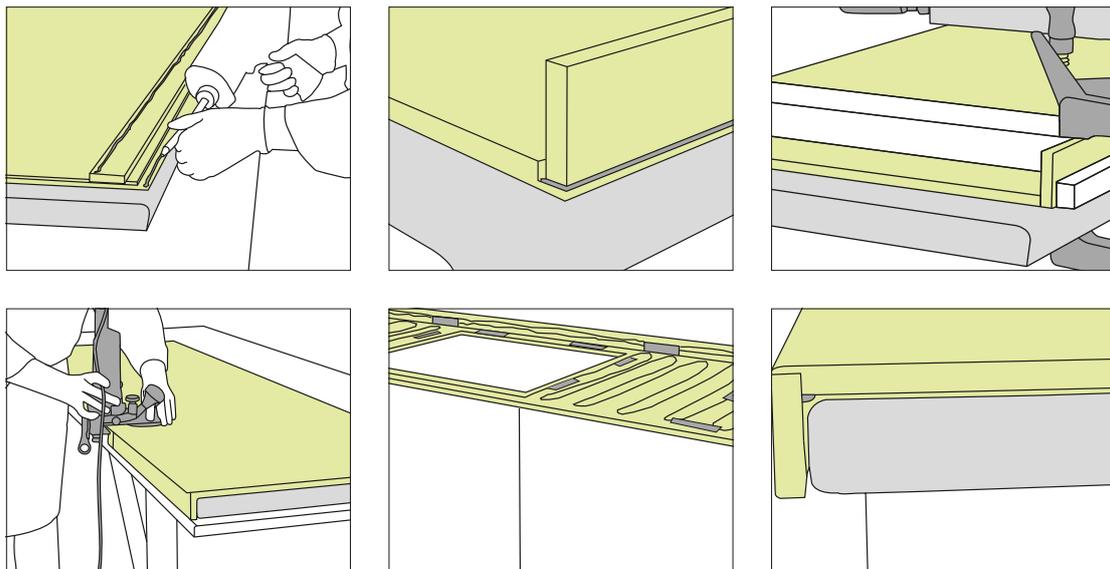
Achtung: Den Kantenstreifen nicht bündig mit dem Flächenmaterial abschließen lassen; ein Rücksprung von 3–5 mm ist sinnvoll, damit der austretende Getacore Fugenklebstoff nicht aus der Fuge tropft.

Nun ist die Flächenklebung mit dem melaminbeschichteten Element vorzubereiten. Alle zu klebenden Flächen sind zu reinigen und vollständig abzulüften. Danach ist raupenförmig der silanmodifizierte Polymerklebstoff auf dem Getacore Element aufzubringen, ebenso an den jeweiligen Kanten. Eine schwimmende Klebung mit einer Klebstofffuge von 2 mm muss hier erfolgen. (Tipp: Zwischen dem Getacore und HPL-Material 3–4 Furnierlagen zwischen die Klebstoffraupen legen, um die Höhe von 2–3 mm zu wahren).

Im Anschluss ist das Getacore Material auf das melaminbeschichtete Element zu legen. Mit einem Gummihammer und einer gepolsterten Zuluage nun die Getacore Fläche leicht anklopfen (mit einer Wasserwaage ausloten). Nach ca. 24 Stunden ist der silanmodifizierte Polymerklebstoff soweit ausgehärtet, so dass das Schleifen der Getacore Fläche erfolgen kann. Im Anschluss können Spüle und Kochfeld montiert werden. Vollständig ausgehärtet ist der silanmodifizierte Polymerklebstoff nach 36 Stunden.

ACHTUNG

Generell empfiehlt sich die Renovierung von melaminbeschichteten Flächen mit Getacore nur für Flächen, bei denen keine Eckverbindungen erstellt werden müssen, da hier ein hoher Schwierigkeitsgrad hinsichtlich der Verarbeitung besteht.



Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.

Kantenklebung

Als Anleimer

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Schraubzwingen bzw. Kantenklemmen, Bündig-/Profilfräser Zulagenholz, Isopropylalkohol, Getacore Fugenklebstoff, Klebstoffpistole

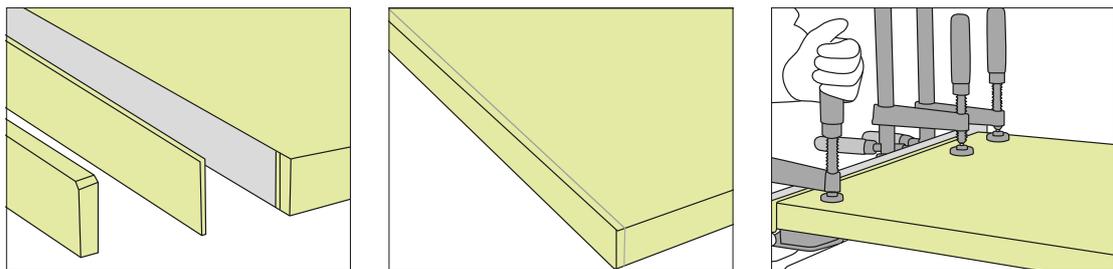
Arbeitsschritte:

Das Getacore Material kann als Anleimer an einer Arbeitsplatte angebracht werden. Zu beachten ist jedoch, dass die Klebnaht hier auf der Deckseite der Platte platziert ist. Zuerst ist die mit Kanten zu versehende Arbeitsplatte an der entsprechenden Stelle sauber zu formatieren. Anschließend die zu klebenden Getacore Flächen mit Isopropylalkohol reinigen und ablüften lassen.

Den Getacore Fugenklebstoff nun in die Pistole einsetzen, prüfen, ob die Öffnungen frei sind, Mischerspitze aufschrauben und auf die optimale Vermischung der Komponenten achten. Dieses gelingt, indem ca. 10 cm Klebstoffraupe vorab aus der Mischerspitze ausgedrückt werden.

Der Klebstoff wird auf dem Spanplattenträger ausreichend aufgetragen. Die maximale Verarbeitungszeit beträgt ca. 6–10 Min. Anschließend wird die Kante an die Trägerplatte angedrückt, bis der überschüssige Klebstoff allseitig aus der Fuge quillt, um auch an der Unterkante einen möglichen späteren Feuchtigkeitseintritt zu vermeiden. Zur Fixierung muss ein Zulagenholz verwendet werden. Für das Fixieren im Abstand von 10–15 cm werden die Zwingen einschließlich eines Zulagenholzes mit ausreichendem Anpressdruck befestigt.

Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. In ca. 45 Min. härtet der Klebstoff, abhängig von der Raumtemperatur, aus. Nach vollständiger Aushärtung darf die Fixierung entfernt werden. Die Kante wird nun sauber und bündig gefräst, profiliert und über die gesamte Fläche geschliffen.



HINWEIS

Sollte der Einsatz von Zwingen nicht möglich sein, verwenden Sie alternativ Papierklebeband (kein Paketklebeband) oder Spanngurte.

Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.

Als Einleimer

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Schraubzwingen bzw. Kantenklemmen, Bündig-/Profilfräser Zulagenholz, Isopropylalkohol, Getacore Fugenklebstoff, Klebstoffpistole

Arbeitsschritte:

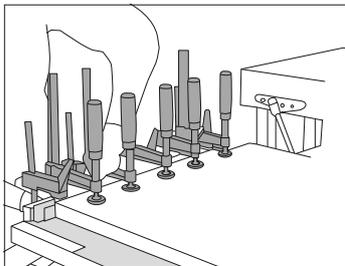
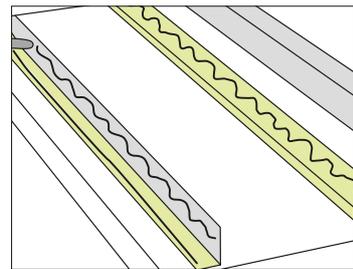
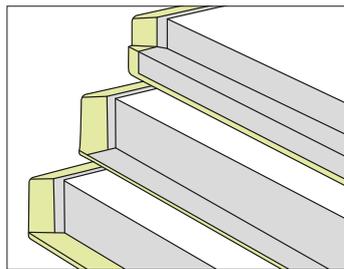
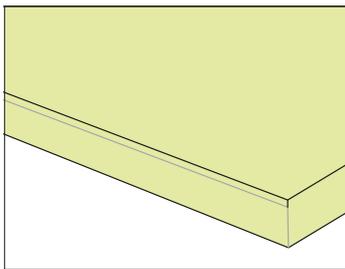
Kanten als Einleimer bieten die Möglichkeit, eine optimale Klebung zu erzielen. Vorteil: die Klebstofffuge befindet sich an der Vorderkante der Arbeitsplatte.

An der Arbeitsplatte wird ein Falz in 3 Arbeitsschritten angefräst. Der Falz sollte 2–3 mm tiefer als die Materialdicke des Kantenmaterials gefräst werden. Nach dem Fräsen des Falzes sind Klebstoffrückstände auf der Unterseite der Getacore Fläche zu entfernen. Anschließend die zu klebenden Getacore Flächen mit Isopropylalkohol säubern und ablüften lassen. Den Getacore Fugenklebstoff nun in die Pistole einsetzen, prüfen, ob die Öffnungen frei sind, Mischerspitze aufschrauben und auf die optimale Vermischung der Komponenten achten. Dieses gelingt, indem ca. 10 cm Klebstoffraupe vorab aus der Mischerspitze ausgedrückt werden.

Der Klebstoffauftrag erfolgt auf der Platte, auf dem Einleimer und auf dem vorderen Bereich der freigeräumten Deckschicht. Die maximale Verarbeitungszeit beträgt ca. 6–10 Min.

Anschließend wird die Kante an die Trägerplatte angeedrückt, bis der überschüssige Klebstoff allseitig aus der Fuge quillt, um auch an der Unterkante einen möglichen späteren Feuchtigkeitseintritt zu vermeiden. Zur Fixierung muss ein Zulagenholz verwendet werden. Für das Fixieren im Abstand von 10–15 cm werden die Zwingen einschließlich eines Zulagenholzes mit ausreichendem Anpressdruck befestigt.

Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. In ca. 45 Min. härtet der Klebstoff, abhängig von der Raumtemperatur aus. Nach vollständiger Aushärtung darf die Fixierung entfernt werden. Die Kante wird nun sauber und bündig gefräst, profiliert und über die gesamte Fläche geschliffen.



HINWEIS

Sollte der Einsatz von Zwingen nicht möglich sein, verwenden Sie alternativ Papierklebeband (kein Paketklebeband) oder Spanngurte.

Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.

Geklebte Plattenverbindungen

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

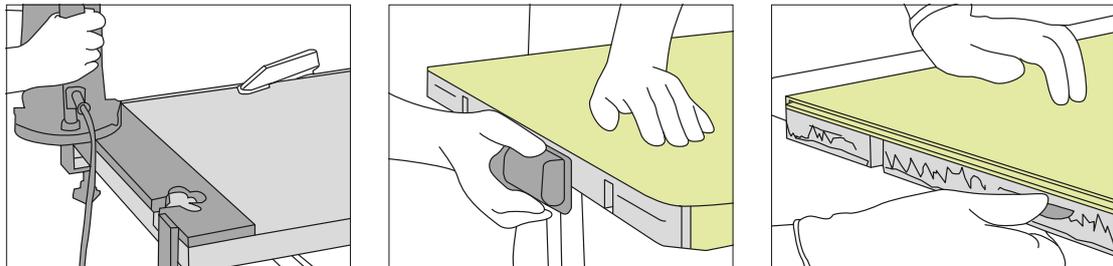
Oberfräse mit 16 mm Schaftfräser, 30 mm Anlaufring, Schablone, Getacore Eckverbindungsset, Lamellenfräser, Nuter 34 mm, Getacore Fugenklebstoff, Klebstoffpistole

Arbeitsschritte:

Die Arbeitsplatte mit einer Schablone (z. B. Alu-Eckverbindungsschablonen der Westag AG) in drei Stufen fräsen.

Anschließend sind rückseitig an den beiden Arbeitsplattenschenkeln Aussparungen für die Verbinder anzubringen und eine Lamellen-Nut einzufräsen. Nun wird direkt unterhalb der 3 mm Deckseite eine ca. 4 mm breite (optimale Nutbreite: 3,4 mm) und 12 mm tiefe Nut für die Getacore Feder eingefräst. Die Getacore Feder dient zur zusätzlichen Sicherheit um einen Austritt des PVAc-Klebstoffes an der Oberfläche zu vermeiden. **Achtung:** Die Reste des Flächenklebstoffs müssen vollständig entfernt werden. Die Deckschicht sollte min. 2,8 mm dick sein. Die Kanten des Trägers werden mit einem Schleifpapier schräg nach unten nachgearbeitet, um in jedem Fall eine geschlossene Fuge in der Getacore Oberfläche zu gewährleisten. Anschließend die zu klebenden Getacore Flächen mit Isopropylalkohol reinigen und ablüften lassen. Die Getacore Feder (farblich passend zum Träger) und eine Nut wird mit dem Getacore Fugenklebstoff versehen. Anschließend die Feder einsetzen. Die Spanplatte mit PVAc-Klebstoff bestreichen und die Lamellen einsetzen. Den Getacore Fugenklebstoff nun in die Pistole einsetzen, prüfen, ob die Öffnungen frei sind, Mischerspitze aufschrauben und auf die optimale Vermischung der Komponenten achten. Dieses gelingt, indem ca. 10 cm Klebstoffraupe vorab aus der Mischerspitze ausgedrückt werden.

Dann die 2. Nut und beide Schenkel an den Getacore Kanten mit dem Getacore Fugenklebstoff versehen. Die Platten nun zusammenfügen, bis der Klebstoff überall austritt. **Achtung:** Bitte beachten, dass kein PVAc-Klebstoff an die Oberfläche der Platte gelangt. Nur so ist die fugenfreie Optik gewährleistet. Verbinder sind anzubringen. Zusätzlicher Druck lässt sich mit Zwingen ausüben. Mit ausreichendem Anpressdruck befestigen. Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. In ca. 45 Min. härtet der Klebstoff, abhängig von der Raumtemperatur, aus. Austretender Fugenklebstoff in der Fläche darf erst nach vollständiger Aushärtung durch Schleifen entfernt werden. Austretender Fugenklebstoff in der Innenecke der Kante ist noch vor Abbinden des Klebstoffes zu entfernen.



Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.

Ausschnitte im Getacore Plattenmaterial

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

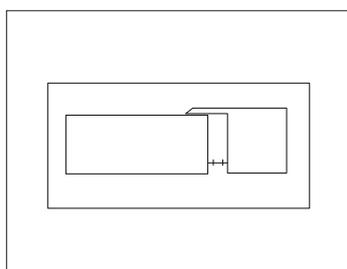
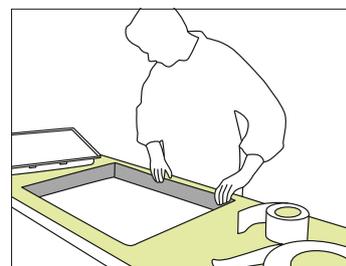
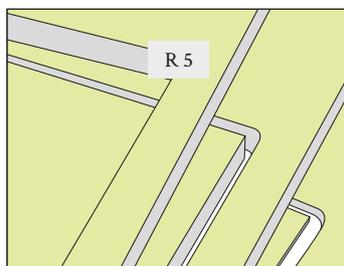
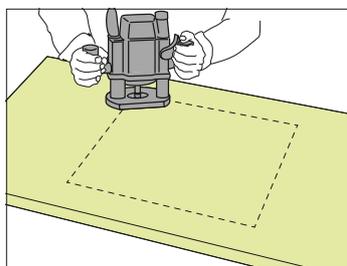
Oberfräse mit Schaftfräser, Kopierring, Schablone, Radenfräser, Thermoband, Aluband

Arbeitsschritte:

Ausschnitte lassen sich problemlos in Getacore erstellen. Auch hier bietet die Handoberfräse die optimale Lösung. Werkzeuge, wie Stich-, Hand- oder Formatsäge, sollten nicht eingesetzt werden. Diese können Auslöser für eine Rissbildung im Getacore Material sein.

Im ersten Schritt wird die Schablone, falls vorhanden, montiert. Mit der Handoberfräse und dem daran angebrachten Kopierring wird nun der Ausschnitt in 3 Schritten gefräst. Bitte daran denken, dass der geforderte Mindestabstand von 50 mm zur Vorderkante der Arbeitsplatte eingehalten wird! Die Ecken der Ausschnitte müssen einen Innenradius von mindestens R5 haben! Die gefrästen Ausschnitte müssen beidseitig mit einem Radiusfräser (z. B. R3) bearbeitet werden um mögliche Haarrisse im Getacore Material zu entfernen. Ist dies konstruktionsbedingt nicht möglich, sind die Kanten mit Schleifpapier zu entgraten

Bei Kochfeldern: Zum Abdichten der Schnittkanten empfiehlt sich ein Alu- und Thermo- band. Reihenfolge: 1. Alu-, 2. Thermo-, 3. Aluband. Hier bietet die Versiegelung hinreichen- den Schutz in Bezug auf Temperaturschwankungen. Bei Spülenausschnitten/Bohrungen: Insbesondere alle offenen Spanplattenkanten müssen ausreichend und dauerhaft gegen Feuchteintritt versiegelt werden. Für die Armaturenlochbohrung empfehlen wir unsere Dichtungsmanschette. Bei der Befestigung von Kochfeldern sind die vom Hersteller vorge- gebenen Sicherheitsabstände/Einbaumaße zu beachten.



HINWEIS

Für alle Bauteile empfehlen wir eine maximale Oberflächentemperatur im Dauergebrauch von 70 °C. Es ist daher darauf zu achten, dass die einzusetzenden Geräte diese Anforderung erfüllen!

Der Einbau von flächenbündigen Kochfeldern (Versiegelung mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff) ist aus technischer Sicht möglich. Jedoch ist das Risiko von Anwenderfehlern sehr hoch, so dass wir den Einbau von flächenbündigen Kochfeldern nicht empfehlen. Verwenden Sie im Bereich von Backofen und Geschirrspüler ein Aluband.

Einbau von Becken

Getacore-Becken unter Getacore Smart (3 mm) auf Trägerplatte

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Oberfräse mit 12 mm Schaftfräser, 30 mm Kopiering, Schablone, Schraubzwingen, Falzfräser, Schaftprofilfräser, Isopropylalkohol, Getacore Fugenklebstoff, Klebstoffpistole

Arbeitsschritte:

Im 1. Arbeitsschritt wird von der Oberseite des Materials her mittels einer passenden Schablone sowie eines Schaftfräasers ein passender Ausschnitt für das Becken erzeugt (Fräsen in drei Stufen). **Achtung:** Das Ausfräsmaß der Schablone muss min. 10 mm umlaufend kleiner sein als das Beckeninnenmaß. Die Schablone wird mit Schraubzwingen befestigt. Zur Vorbereitung des nächsten Arbeitsschrittes wird das Verbundelement umgedreht da die weitere Bearbeitung von der Unterseite her erfolgt.

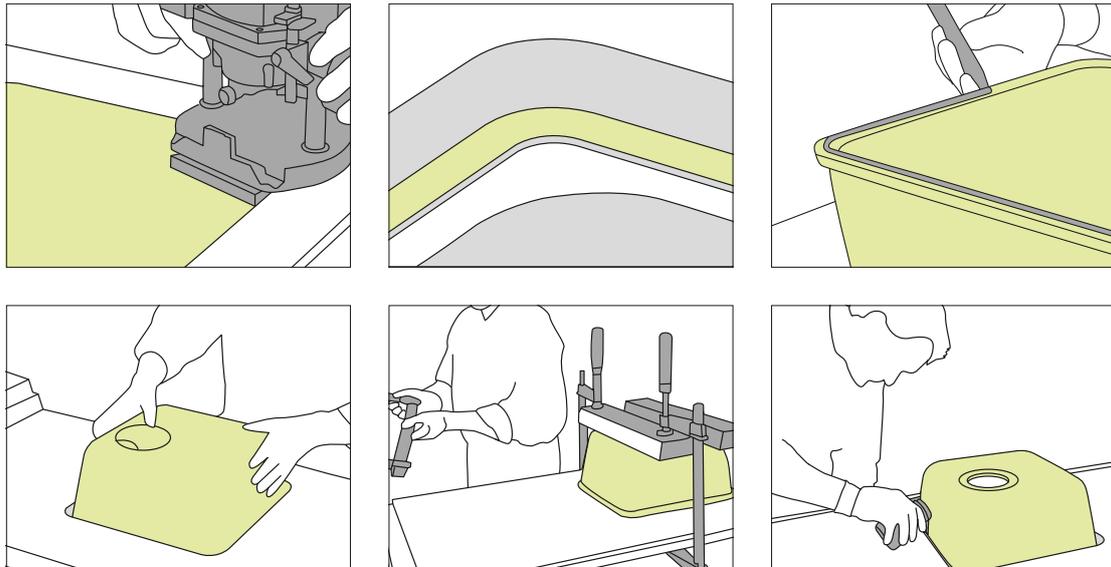
Es muss eine stabile und ebene Auflage gewährleistet werden, welche einen Durchtritt des Fräasers nach unten ermöglicht. Im nächsten Arbeitsgang wird die Falz zur Aufnahme des Beckens in mehreren Schritten gefräst. Dabei ist darauf zu achten, dass eine Restmaterialdicke des Getacore von 2,8 mm stehen bleibt und das Deckmaterial einen Überstand zur Beckeninnenseite bildet. Vor dem Einkleben des Beckens ist das Verbundelement auf eine tragfähige, ebene Unterlage zu legen.

Achtung: Im Bereich der Beckenöffnung eine Unterlage verwenden, die bei Klebstoffaustritt nicht mit dem Element verklebt. (Empfehlung HPL)

Sind sämtliche Reste des Flächenklebstoffs entfernt sowie Überstand und Beckenrand mit Isopropylalkohol gereinigt (Isopropylalkohol ablüften lassen), wird der Getacore Fugenklebstoff auf dem Beckenrand satt aufgetragen.

Der Klebstoff muss innen und außen beim Einpassen des Beckens herausquellen. Das Becken für rund 45 Min. handfest fixieren. Die Fuge an der Unterseite des Beckens nach dem Aushärten zusätzlich mit 2-Komponenten-PU-Vergussmasse (z. B. Sika Biresin, Komponente A + B, Mischverhältnis 1:1, offene Zeit: ca. 5 Min.) ausgießen. Dies ist zur Erhöhung der statischen Belastbarkeit und zum Schutz der Trägerplatte gegen Feuchtigkeit notwendig. Die flüssige Vergussmasse sollte die Kanten der Trägerplatte vollflächig versiegeln. Die Vergussmasse bei der Anwendung ggf. in mehreren Schritten einbringen um keine Schäden durch zu hohe Temperaturzufuhr aus Reaktionswärme zu verursachen. Je höher die Fuge gefüllt wird, desto positiver wirkt sich dies auf die statische Belastbarkeit der Konstruktion aus.

Das abschließende bündig fräsen des noch in den Beckenbereich überstehenden Getacore Plattenmaterials mit dem Schaftprofilfräser bewirkt einen harmonischen Übergang von Arbeitsplatte und Becken. Das Schleifen der Übergangsfläche ist ausreichend, da die Becken bereits mit einem Seidenmattschliff ausgeliefert werden.



ABSTANDSHINWEISE

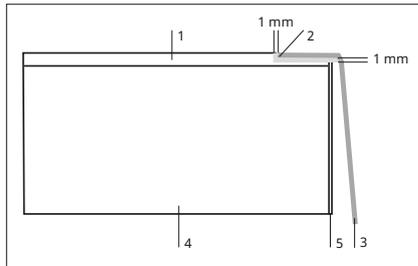
- Steg zwischen Becken und Armaturenloch: mindestens 10 mm
- Steg zwischen Becken und Plattenende bzw. Ausschnitt: 50 mm
- Wichtig: Das Gewinde der Armatur darf das Becken nicht schneiden.

Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.

Edelstahlpüle an Getacore Smart (3 mm) auf Trägerplatte

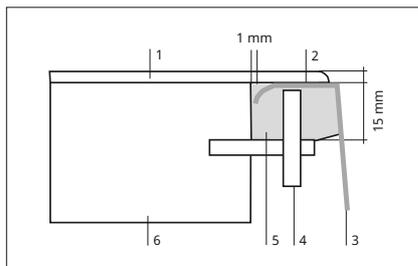
Erforderliche Materialien/Werkzeuge und Arbeitsschritte analog Einbau von Getacore Becken. **Achtung:** Statt Getacore Fugenklebstoff wird silanmodifizierter Polymerklebstoff eingesetzt. Eine Abdichtung mit Klebe- bzw. Aluband ist erforderlich.

Flächenbündig:



1. Getacore Smart (3 mm)
2. Klebstofffuge
3. Edelstahlpüle
4. Spanplattenträger
5. Feuchtigkeitsschutz

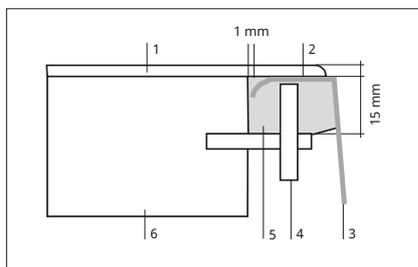
Unterbau:



1. Getacore Smart (3 mm)
2. Klebstofffuge 1 mm
3. Edelstahlpüle
4. Beckenfixierung (Montagehilfe)
5. Vergussmasse (z. B. Sika Biresin, Komponente A + B, Mischverhältnis 1:1)
6. Spanplattenträger

Quarzspüle unter Getacore Smart (3 mm) auf Trägerplatte

Erforderliche Materialien/Werkzeuge und Arbeitsschritte analog Einbau von Getacore Becken. **Achtung:** Statt Getacore Fugenklebstoff wird silanmodifizierter Polymerklebstoff eingesetzt. Eine Abdichtung mit Klebe- bzw. Aluband ist erforderlich.



1. Getacore Smart (3 mm)
2. Klebstofffuge 1 mm
3. Quarzspüle
4. Beckenfixierung (Montagehilfe)
5. Vergussmasse (z. B. Sika Biresin, Komponente A + B, Mischverhältnis 1:1)
6. Spanplattenträger

Getacore-Becken unter Optimal (10 mm) & Classic (12 mm)

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

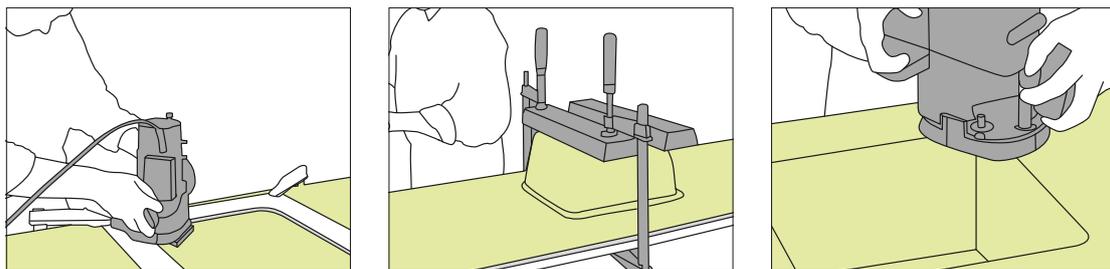
Schaftfräser, 30 mm Kopiering, Schablone, Schraubzwingen, Falzfräser, Schaftprofilfräser, Isopropylalkohol, Getacore Fugenklebstoff (siehe Kapitel: Anwendung Getacore Fugenklebstoff), Klebstoffpistole

Arbeitsschritte:

Im 1. Arbeitsschritt wird von der Oberseite des Materials her mittels einer passenden Schablone sowie eines Schaftfräasers ein passender Ausschnitt für das Becken erzeugt (Fräsen in drei Stufen). Die Schablone wird mit Schraubzwingen befestigt. Zur Vorbereitung des nächsten Arbeitsschrittes wird die Getacore Platte umgedreht da die weitere Bearbeitung von der Unterseite her erfolgt. Es muss eine stabile und ebene Auflage gewährleistet werden, welche einen Durchtritt des Fräasers nach unten ermöglicht. Im nächsten Arbeitsgang wird die Falz zur Aufnahme des Beckens in mehreren Schritten gefräst. Dabei ist darauf zu achten, dass eine Restmaterialdicke des Getacore von 3 mm stehen bleibt und einen Überstand zur Beckeninnenseite bildet. Vor dem Einkleben des Beckens ist die Getacore Platte auf eine tragfähige, ebene Unterlage zu legen. **Achtung:** Im Bereich der Beckenöffnung eine Unterlage verwenden, die bei Klebstoffaustritt nicht mit dem Element verklebt. (Empfehlung HPL)

Die zu klebenden Flächen nun mit Isopropylalkohol reinigen (Isopropylalkohol ablüften lassen), und den Getacore Fugenklebstoff auf dem Beckenrand satt auftragen. Der Klebstoff muss innen und außen beim Einpassen des Beckens herausquellen.

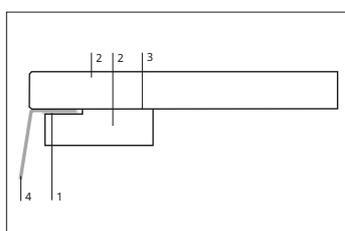
Das Becken für rund 45 Min. handfest fixieren. Zur Stabilisierung rückseitig die Fuge zwischen Becken und Arbeitsplatte mit Getacore Fugenklebstoff ausfüllen. Das abschließende bündig fräsen des noch in den Beckenbereich überstehenden Getacore Plattenmaterials mit dem Schaftprofilfräser bewirkt einen harmonischen Übergang von Arbeitsplatte und Becken. Das Schleifen der Übergangsfläche ist ausreichend, da die Becken bereits mit einem Seidenmattschliff ausgeliefert werden.



Edelstahlpüle unter Optimal (10 mm) & Classic (12 mm)

Erforderliche Materialien/Werkzeuge und Arbeitsschritte analog Einbau von Getacore Becken.

Achtung: Statt Getacore Fugenklebstoff wird silanmodifizierter Polymerklebstoff eingesetzt.



1. Silanmodifizierter Polymerklebstoff
Falztiefe: 1 mm plus Edelstahldicke
Falzbreite: 1 mm plus Edelstahlflansch
2. Getacore Optimal (10 mm) & Classic (12 mm)
3. Getacore Fugenklebstoff
4. Edelstahlpüle

Renovierung einer Duschrückwand/Rückwand

Wandbekleidung mit Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 mm) auf vorhandene Fliesenspiegel oder vergleichbare Untergründe

Arbeitsschritte:

Der Untergrund muss fett-, staub- und schmutzfrei sowie trocken sein. Es ist sicherzustellen, dass der Untergrund weitestgehend eben ist und keine starken Vorsprünge aufweist. Die Klebung von Getacore auf vorhandene Fliesenspiegel oder vergleichbare Untergründe erfolgt mittels Raupenauftrag. Eine vollflächige Klebung ist nicht zu empfehlen. Es werden senkrechte Klebstoffraupen eines elastischen PU-Klebstoffs oder eines silanmodifizierten Polymerklebstoffs im Abstand von etwa 60-80 mm aufgebracht. Hier haben sich Dreiecksraupen von 8–10 mm Breite und 10–12 mm Höhe bewährt.

Anschließend werden die Getacore Platten aufgebracht und vollflächig angepresst, so dass die Klebefuge eine durchschnittliche Dicke von 3–5 mm behält. Bis zur vollständigen Aushärtung des Klebstoffs sind die Getacore Platten zu fixieren und gegen Herabfallen zu sichern. Eckausformungen dürfen nicht starr mit Getacore Fugenklebstoff verbunden werden. Sie sind mit einer Dichtstoffnaht auf PU-Basis bzw. mit einem silanmodifizierten Polymerklebstoff und einer Dehnungsfuge* von ca. 3–5 mm auszuführen. Im Boden- und/oder Deckenanschluss sind ebenfalls ausreichende Dehnungsfugen vorzusehen.

Des Weiteren gelten unsere allgemeinen Verarbeitungsempfehlungen für Mineralwerkstoff. Zur Klebung sollten im Einzelfall Rücksprache mit dem Klebstoffhersteller gehalten und eigene Klebeversuche durchgeführt werden. Alle Klebeflächen müssen im Vorfeld entsprechend vorbereitet sein. Das heißt, sie müssen staub-, schmutz- und fettfrei sein. Gegebenenfalls sind die Klebeflächen mit einem Haftvermittler zu behandeln.

Wandbekleidung mit Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 mm) auf Beton- oder Gipskartonuntergründe

Die Klebung von Getacore auf Beton- oder Gipskartonuntergründe erfolgt analog zur Klebung auf Fliesenspiegel mit einer Ausnahme: Unbehandelte Untergründe sollten zunächst mit einem Tiefgrund verfestigt und versiegelt werden. Der Untergrund muss vollständig trocknen/aushärten.

***BERECHNUNG DEHNUNGSFUGE**

Formel für Dehnungsfugen: $\Delta l = \Delta T \times L \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}]$

BEISPIEL BEI EINBAUTEMPERATUR 20 °C

Duschrückwand: 2500 mm

Beim Duschen Erwärmung auf 40 °C

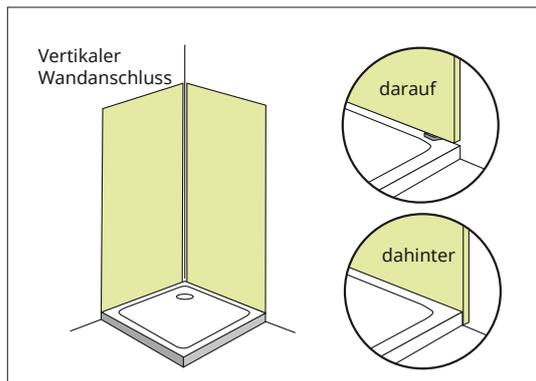
Beim Lüften im Winter – Abkühlung bis 0 °C

Maximale Temperaturdifferenz zum Einbau: 20 °C

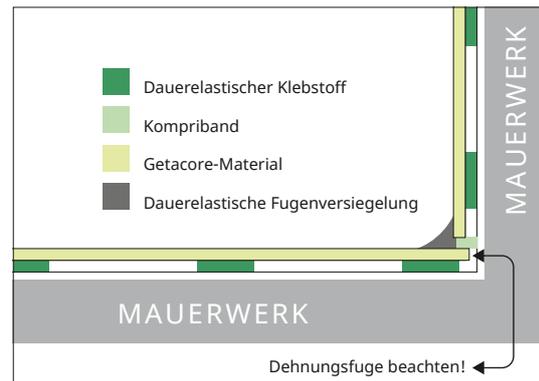
$$\Delta l = 20 \times 2500 \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}] = 2,8 \text{ mm}$$

Das heißt, die Dehnungsfugen müssten auf jeder Seite 1,4 mm breit sein.

Beispiel Montage einer Duschrückwand:



Beispiele von Montagevarianten
 (Quelle: GKV. Technisches Merkblatt 92, Seite 22,
 Stand November 2004)



Quelle: Fachgruppe proHPL, HPL-Kompendium, S.
 147, Stand Mai 2019)

Nischenverkleidung/Wandbekleidung

mit Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 mm)

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

silanmodifizierter Polymerklebstoff, Distanzstücke, Stützen

Die Getacore Nischenverkleidung darf nicht ohne ausreichende Dehnungsfugen*, an Wänden angebracht werden. Bei der Befestigung von Kochfeldern sind die vom Hersteller vorgegebenen Sicherheitsabstände/ Einbaumaße zu beachten.

Für die verschiedenen Untergründe ist folgendes zu beachten:

Putz-/Betonuntergründe: Der Untergrund muss staub- und fettfrei sein.

Gipskarton/Tapetenuntergründe: Die Tragfähigkeit des Untergrundes muss gewährleistet sein. Eine Verbesserung wird in den meisten Fällen durch die Behandlung mit einem Tiefgrund (vorzugsweise auf Lösemittelbasis) erreicht. Der Untergrund muss vollständig abgetrocknet sein.

Fliesenspiegel: Alte Fliesenspiegel sind vor der Montage der Getacore Nischenplatte gründlich zu reinigen. Sie müssen fett-, staub- und schmutzfrei sowie trocken sein. Es ist sicherzustellen, dass der Untergrund weitestgehend eben ist und keine starken Vorsprünge aufweist.

Die Klebung erfolgt im allgemeinen mit zähelastischen PU-Klebstoffen oder farbigem (gefüllten) silanmodifizierten Polymerklebstoff mittels senkrechter Klebstoffraupen (Dreiecksraupe) im Abstand von ca. 80 mm. Zur Einhaltung der notwendigen Klebstofffugenstärke zwischen Wand und der Getacore Nischenplatte sind nach dem Klebstoffauftrag Distanzstücke in einer Dicke von ca. 2 mm, z. B. mit Hilfe eines zweiseitigen Klebebandes, in den Zwischenräumen der Klebstoffraupen anzubringen. Als Alternative bietet sich zweiseitiges Schaumspiegelband an. Anschließend muss die Getacore Nischenplatte bis zum Abbinden des Klebstoffs (bis zu 24 Std.) gegen Verrutschen oder Herabfallen gesichert werden. Die Fuge zwischen der Nischenverkleidung und der Wand ist mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff vor Feuchtigkeit sowie Schmutz abzudichten.

***BERECHNUNG DEHNUNGSFUGE**

Formel für Dehnungsfugen: $\Delta l = \Delta T \times L \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}]$

BEISPIEL BEI EINBAUTEMPERATUR 20 °C

Rückwand: 2500 mm

Einbautemperatur: 20 °C

Bei Erwärmung auf 40 °C z. B. durch Sonneneinstrahlung

Beim Lüften im Winter – Abkühlung bis 0 °C

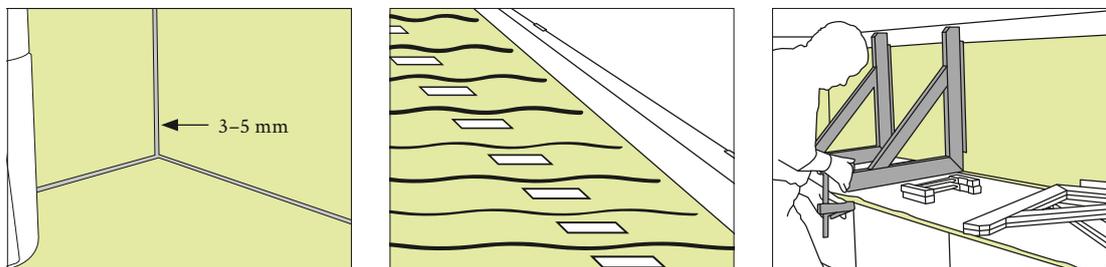
Maximale Temperaturdifferenz zum Einbau: 20 °C

$$\Delta l = 20 \times 2500 \times 5,6 \times 10^{-5} [K^{-1}] = 2,8 \text{ mm}$$

Das heißt, die Dehnungsfugen müssten auf jeder Seite 1,4 mm breit sein.

HINWEIS

Für alle Bauteile empfehlen wir eine maximale Oberflächentemperatur im Dauergebrauch von 70 °C. Es ist daher darauf zu achten, dass die einzusetzenden Geräte diese Anforderung erfüllen!



Wandbekleidung mit Getacore Smart (3 mm) und Classic (6 mm) auf vorhandene Fliesenspiegel oder vergleichbare gerade und dauer Trockene Untergründe

Arbeitsschritte:

Aufgrund der leichten Welligkeit und der Flexibilität von Getacore Smart (3 mm) sind ausschließlich gerade Untergründe geeignet, um ein möglichst ebenes Ergebnis der Wandbekleidung zu erhalten. Eventuelle Unebenheiten können ansonsten durch das Material durchtelegraphieren. Der Untergrund muss rissfrei, eben, tragfähig, dauer trocken und frei von Schmutz und Trennmitteln sein. Für die Klebung von Getacore auf vorhandene Fliesenspiegel oder ähnliche feuchtigkeitsdichte Untergründe ist ein vollflächiger Klebstoffauftrag notwendig. Hierfür sind zähelastische aushärtende 2K-Klebstoffe zu verwenden.

Für den Auftrag des Klebstoffs auf der Wand ist ein 6 mm Zahnpachtel zu verwenden, dies entspricht ca. 2,5 kg/m². Der Klebstoff wird zusätzlich auf der Rückseite der Getacore Platte flächig aufgetragen und mit einem glatten Kunststoffspachtel verstrichen. Dieser sogenannte Vorstrich verhindert speziell bei hellen Dekoren ein Durchscheinen der Klebstoffauftragsstruktur.

Die Mineralwerkstoffplatten werden nach dem Klebstoffauftrag angelegt und sorgfältig angepresst. Idealerweise erfolgt der Andruck vollflächig und gleichmäßig. Es kann auch vorsichtig mit einem gepolsterten Holzstück und einem Gummihammer oder einer Rolle gearbeitet werden. An Stoßstellen ist ein Vorlegeband an den Plattenkanten der Stöße zu setzen, diese sind später mit einem geeigneten Dichtmittel zu versiegeln (z. B. silan-modifizierter Polymerklebstoff, 1K-PUR-Klebstoff oder neutral vernetzendes Silikon).

Die Getacore Bekleidung darf nicht ohne ausreichende Dehnungsfugen*, an Wänden angebracht werden. Eckausformungen dürfen nicht starr mit Getacore Fugenklebstoff verbunden werden. Sie sind mit einer Dichtstoffnaht auf PU-Basis bzw. mit einem silan-modifizierten Polymerklebstoff und einer Dehnungsfuge* von ca. 3–5 mm auszuführen. Im Boden- und/ oder Deckenanschluss sind ebenfalls ausreichende Dehnungsfugen vorzusehen.

Thermische Verformung

Getacore Optimal (10 mm), Smart (3 mm), Classic (12 & 6 mm)

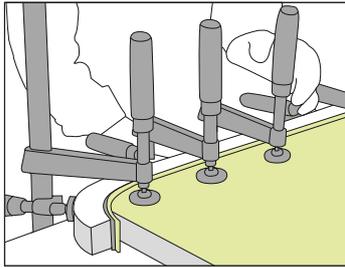
Thermische Verformbarkeit bietet unendliche Gestaltungsmöglichkeiten.

Arbeitsschritte:

Die Schutzfolie muss vor Erwärmung des Materials abgezogen werden. Die Formen/ Zulagen sollten vor Gebrauch auf Schmutzrückstände überprüft und gereinigt werden. Bei 140–160 °C wird das Material homogen erwärmt. Richtzeiten: 3 und 6 mm ca. 10–18 Minuten, 10 und 12 mm ca. 30–40 Minuten. Grundsätzlich muss das Werkstück komplett temperiert werden. Je nach Wärmequelle, Dicke und Dekor können die Durchwärmzeiten variieren, daher sollten zuerst Materialtests erfolgen. Zu kalte Stellen können zu Rissen und Weißbruch führen, zu heiße Partien zudem Verfärbungen und Blasen aufweisen.

Je dunkler das Dekor und je enger die Verformung, desto eher sind Aufhellungen zu erwarten. Ganze Flächen werden, unabhängig von der Materialdicke, mit Positiv-/Negativ-Formen verformt. Ist die Rückkühltemperatur von ca. 50 °C erreicht, wird das Werkstück aus der Form genommen.

Das anschließende Kleben erfolgt mit dem Erreichen der regulären Verarbeitungstemperatur. Anstelle mit Positiv/Negativ-Formen zu arbeiten, kann eine Kantenform per Fixierung mit Spanngurten oder Kantenzwingen mit Zulage angepasst werden.



Nachschrumpf:

Mineralwerkstoffe sind Thermoplaste. Ein Thermoplast dehnt sich bei Erwärmung aus und kann beim Abkühlen schrumpfen. Aus Erfahrung kann dieser Schrumpf bis zu 1 % betragen. Daher sind eine Maßzugabe und ein anschließendes Formatieren des Plattenmaterials empfehlenswert. Um Spannungen bei thermoplastisch verformten Bauteilen zu vermeiden, sind eine vollflächige Erwärmung und eine gleichmäßige Abkühlung des Bauteils zu empfehlen.

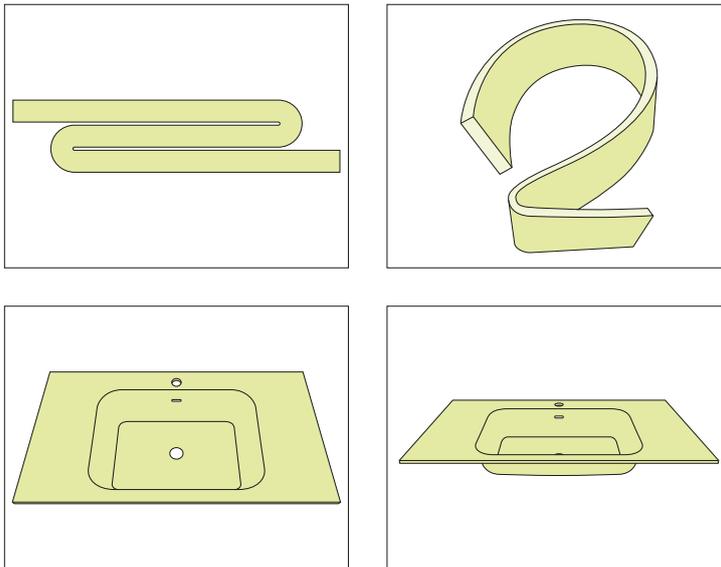
Thermische Verformung Getacore 3Deep

Arbeitsschritte:

Die Schutzfolie muss vor Erwärmung des Materials abgezogen werden. Die Formen/ Zulagen sollten vor Gebrauch auf Schmutzrückstände überprüft und gereinigt werden. Für die Gestaltung von z. B. Waschtischplatten aus einem Stück gelten ähnliche Richtlinien wie bei der Verformung von Getacore Optimal, Smart und Classic. Grundsätzlich unterscheiden sich die Materialien im Einsatz der maximalen Temperatur. Getacore 3Deep kann bis 190 °C erwärmt werden. Richtzeiten (in Abhängigkeit der Erwärmungsart): 6 mm ca. 12–18 Minuten, 10 mm ca. 20–30 Minuten. Je nach Wärmequelle und Dicke können die Durchwärmzeiten variieren, daher sollten zuerst Materialtests erfolgen. Ist die Rückkühltemperatur von ca. 50 °C erreicht, wird das Werkstück aus der Form genommen. Das Nachschleifen nach dem Thermoformingprozess ist erforderlich.

Nachschrumpf:

Mineralwerkstoffe sind Thermoplaste. Ein Thermoplast dehnt sich bei Erwärmung aus und kann beim Abkühlen schrumpfen. Aus Erfahrung kann dieser Schrumpf bis zu 1 % betragen. Daher sind eine Maßzugabe und ein anschließendes Formatieren des Plattenmaterials empfehlenswert. Um Spannungen bei thermoplastisch verformten Bauteilen zu vermeiden, sind eine vollflächige Erwärmung und eine gleichmäßige Abkühlung des Bauteils zu empfehlen.

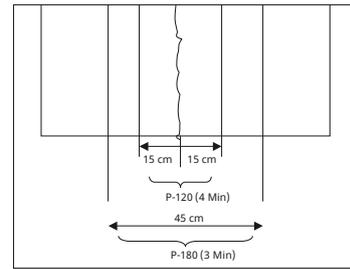
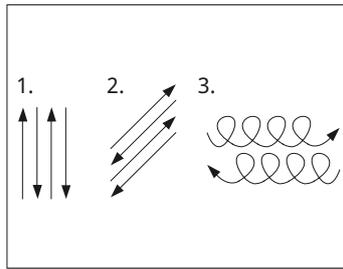
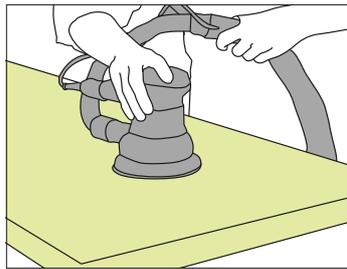


Schleifverfahren

Für das gewünschte Oberflächen-Finish sind spezielle Schleifpads erhältlich, die für eine effektive und zeitsparende Arbeit auf den Grundschliff im Auslieferungszustand abgestimmt sind. Die Getacore Schleifpads sind kompatibel zu handelsüblichen Exzentrerschleifern mit Schleiftellerdurchmessern von 150 mm. Es ist wichtig, bei jedem Körnungswechsel die Oberfläche mit einem Microfaser-Tuch oder Staubpad zu säubern. Das partielle Schleifen von Oberflächen (etwa nur im Bereich der Klebstofffuge) empfiehlt sich nicht, da hierdurch keine Einheitlichkeit des Finish zu erzielen ist. Glanz- bzw. Hochglanzfinish sind für Flächen des täglichen Gebrauchs (z. B. Arbeitsplatten) nicht geeignet. Schleifdauer pro Schleifpad: 5–10 Minuten/qm

Um einen gleichmäßigen Oberflächen-Schliff zu erzielen, sind die folgenden Schleifempfehlungen zu beachten:

Während des Schleifprozesses ist ein leichter, gleichmäßiger Schleifdruck auszuüben. Den Exzentrerschleifer erst gerade, dann in kreisenden Bewegungen über die Fläche führen (Hub: 3 mm). Die gesamte Fläche in jeweils wechselnden Richtungen schleifen. Während jedes einzelnen Schleifschrittes ist zu beachten, dass die gesamte Fläche gleichmäßig geschliffen wird. So lassen sich wolkige Teilflächen vermeiden, die erst nach dem Endfinish sichtbar werden.



Empfehlung Brillantglanz

Vorschliff*¹ Körnung P-120

1. Schleifen Körnung P-180
2. Schleifen Körnung P-320
3. Schleifen Körnung P-500
4. Schleifen Körnung P-800
5. Endfinish Körnung P-1200
6. Endfinish Filzpad in Kombination mit der Poliermilch anzuwenden

*¹ Nur erforderlich, falls Klebewulst nicht plangefräst ist

Empfehlung Edelmatt

Vorschliff*¹ Körnung P-120

1. Schleifen Körnung P-180
2. Schleifen Körnung P-320
3. Endfinish VF-360 (rot)

Empfehlung Seidenmatt

Vorschliff*¹ Körnung P-120

1. Schleifen Körnung P-180
2. Schleifen Körnung P-320
3. Schleifen Körnung VF-360 (rot)
4. Endfinish S-400 (schwarz)

HINWEIS

Reinigen mit STS-150 Staubpad (weiß) nach jedem Schleifvorgang

Hohlkehlenmontage

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Oberfräse bzw. Tischfräse, Schraubzwingen, Isopropylalkohol, Getacore Fugenklebstoff, Klebstoffpistole

Arbeitsschritte:

Die Arbeitsplatte ist an der Hinterkante 18 mm breit und 1,9 mm tief zu fräsen (z. B. mit einer Oberfräse). Es ist darauf zu achten, dass hier sehr sauber gefräst wird, um eine optisch fugenfreie Verbindung zu erzielen. Die Hohlkehle und die Nischenplatte in Getacore Optimal (10 mm) an den zu klebenden Stellen mit Isopropylalkohol reinigen und ablüften lassen.

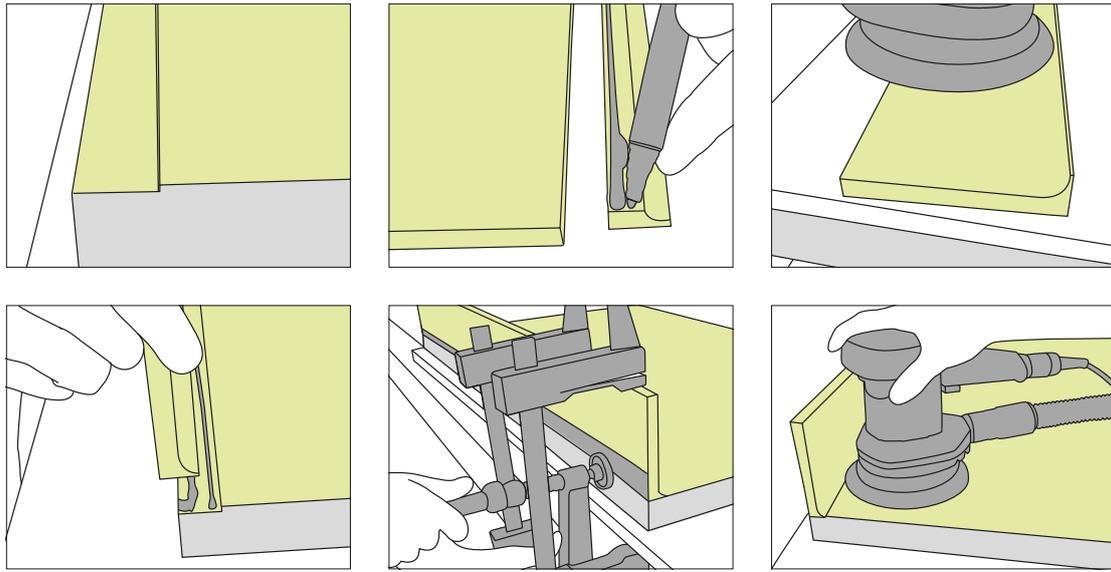
Den Getacore Fugenklebstoff nun in die Pistole einsetzen, prüfen, ob die Öffnungen frei sind, Mischerspitzte aufschrauben und auf die optimale Vermischung der Komponenten achten. Dieses gelingt, indem ca. 10 cm Klebstoffraupe vorab aus der Mischerspitzte ausgedrückt werden. Den Klebstoff nun auf die Oberkante der Hohlkehle auftragen und mit der Nischenplatte verbinden. Schraubzwingen und Federklemmen im Abstand von ca. 10 cm – mit handfestem Druck – befestigen.

Entstehende Luftbläschen beim Austreten des Klebstoffs sind z. B. mit einem Zahnstocher zu zerstechen. In ca. 45 Min. härtet der Klebstoff, abhängig von der Raumtemperatur aus. Nach vollständiger Aushärtung darf die Fixierung entfernt werden. Der überschüssige ausgehärtete Klebstoff wird nun plangeschliffen. **Achtung:** Verwendung eines weichen Schleiftellers! Zudem wird nun die gesamte Fläche (Nischenplatte + Hohlkehle) auf das gewünschte Endfinish geschliffen.

Nun wird die ausgefräste Stelle der Arbeitsplatte mit Isopropylalkohol gesäubert. Anschließend wird hier der Getacore Fugenklebstoff aufgetragen. Der Klebstoffauftrag sollte zum einen direkt an dem Falz und zum anderen mittig der ausgefrästen Stelle erfolgen. Nun wird die Hohlkehle (mit der bereits geklebten und beigeschliffenen Nischenverkleidung) auf die Hinterkante der Arbeitsplatte gesetzt. Zur Fixierung sind Schraubzwingen im Abstand von ca. 10 cm anzubringen.

Nach vollständiger Aushärtung darf die Fixierung entfernt werden und das Planschleifen der Klebstoffwulst kann erfolgen. Zum Schluss wird die gesamte Arbeitsplatte inkl. Hohlkehle geschliffen, bis das gewünschte Endfinish erzielt ist.

Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.



Erneuerung und Reparatur

Getacore lässt sich reparieren, ohne dass Folgen der Ausbesserung sichtbar sind.

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Oberfräse, 12 mm Fräser Standard und konisch, abgestimmte Kopierringe, ggf. Reparatur-Set (Ø 340/260/180/50 mm), Schraubzwingen oder doppelseitiges Klebeband, Nylonschnur, Isopropylalkohol, Getacore Fugenklebstoff, Klebstoffpistole

Arbeitsschritte:

Zu Beginn wird die Befestigung der Schablone auf der Arbeitsplatte mit Schraubzwingen oder doppelseitigem Klebeband befestigt und über der Reparaturstelle positioniert.

Nun den Anlaufring montieren und konischen Fräser einsetzen. Einstellung der Fräse auf eine Frästiefe von 2,5 mm in die Getacore Arbeitsplatte. **Achtung:** Dicke der Schablone berücksichtigen und Fräsen der Außenkontur in der Arbeitsplatte und Herstellen der Reparaturscheibe mit dem selben konischen Fräser durchführen. Fräsung der Außenkontur in der Arbeitsplatte. Um das Kippen der Fräse zu vermeiden, verwenden Sie bitte eine vom Maschinenhersteller angebotene Abstützung.

Zum Abfräsen der beschädigten Reparaturfläche gilt folgende Empfehlung: Wegen geringerem Werkzeugverschleiß den konischen Fräser gegen den zylindrischen 12 mm-Fräser austauschen. Fräsen mit der runden Ausräumschablone. Bei 50 mm wird ohne Ausräumschablone plangefräst.

Zur Herstellung der Getacore Reparaturscheibe. 3 mm dickes Getacore Reparaturmaterial mit der Rückseite nach oben auf der Unterlage (mind. 10 mm) mit doppelseitigem Klebeband befestigt (damit ausgefräste Scheibe nicht verrutscht) und zusätzlich mit Schraubzwingen fixiert. Anschließend die Schablone zum Fräsen der Getacore Reparaturscheibe wird mit Außendurchmesser von z. B. 162 mm mit doppelseitigem Klebeband auf die 3 mm dicke Getacore Platte kleben.

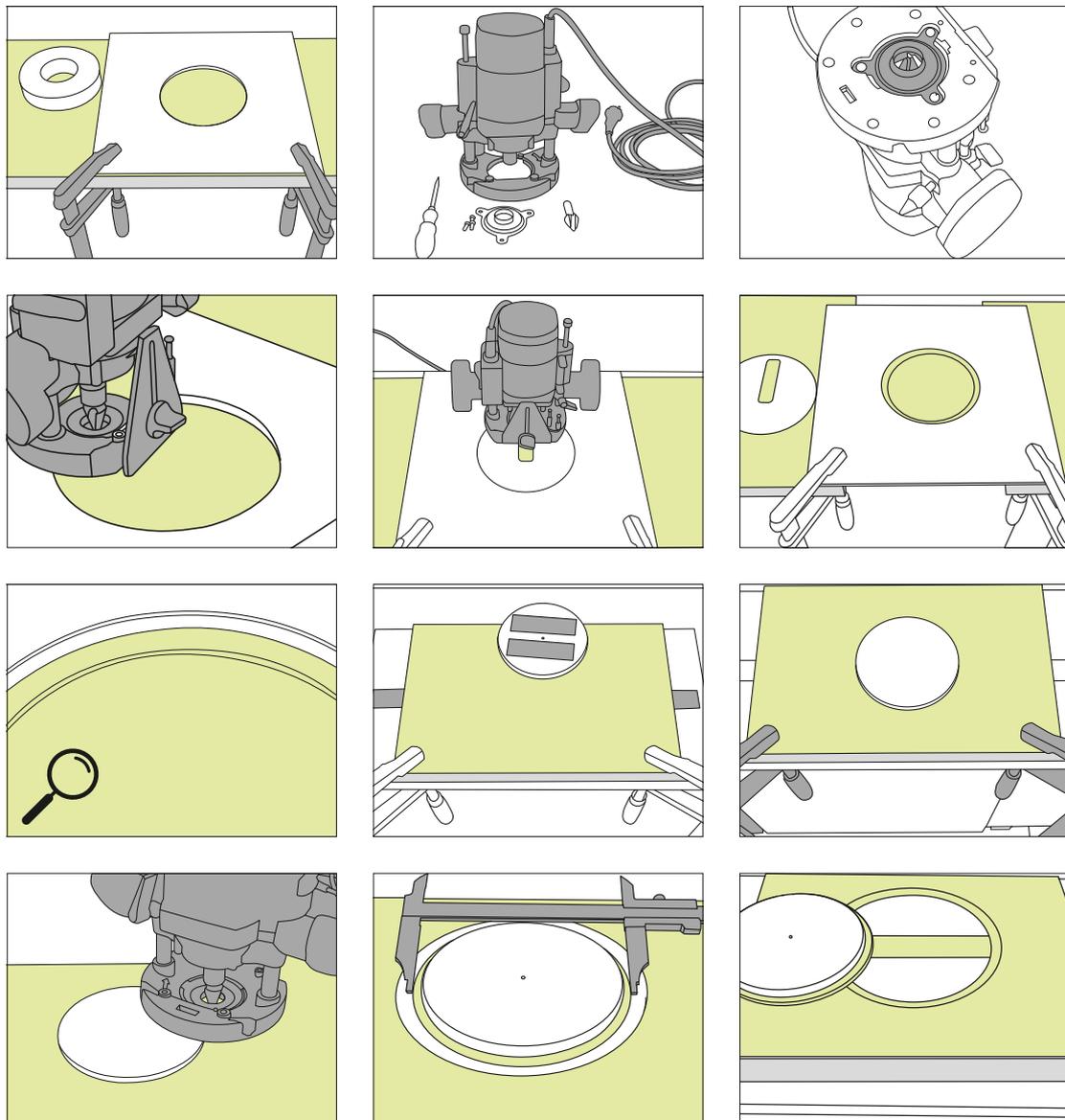
In die Oberfräse wird jetzt der konische Fräser eingesetzt und auf Frästiefe „1 mm in Unterlage“ eingestellt. **Achtung:** Die Dicke der Schablone berücksichtigen. Die Oberfräse waagrecht ausrichten und eine Abstützung an der Oberfräse montieren. Dann kann die Scheibe ausgefräst werden.

Die Scheibe noch nicht von der Unterlage lösen. Nun den Durchmesser der Scheibe messen und darauf achten, dass er genau 1 mm größer als der Durchmesser der Ausfräsung in der Arbeitsplatte ist. Sollte der Durchmesser der Scheibe zu groß sein, muss schrittweise durch Tieferstellen des konischen Fräasers der Durchmesser verringert werden. Scheibe vorsichtig von der Unterlage lösen (Bruchgefahr). Hilfsmittel: Nylonschnur

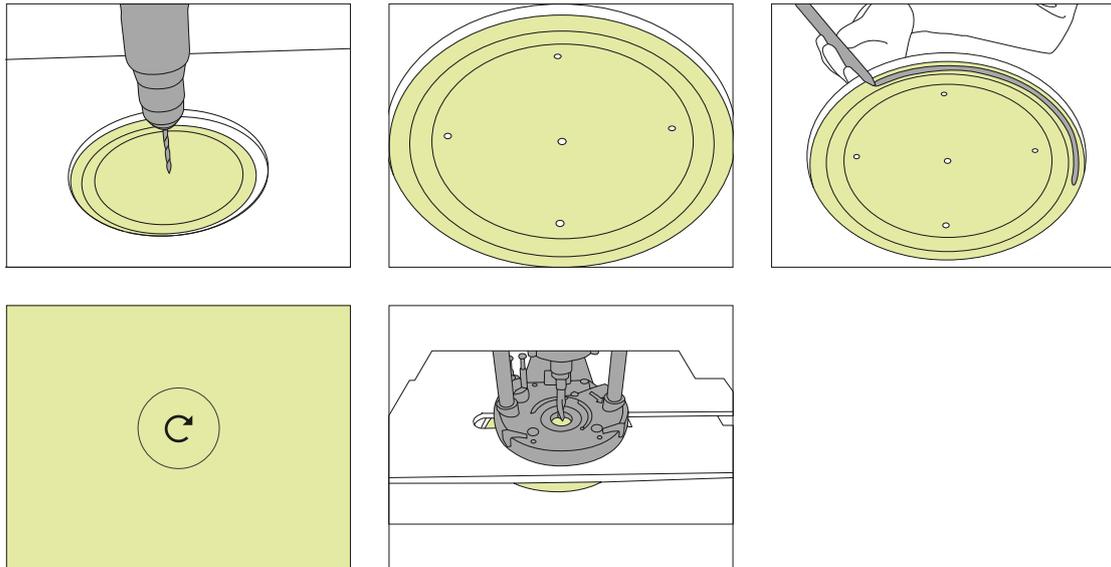
In die Reparaturstelle der Arbeitsplatte fünf durchgehende Bohrungen (Durchmesser 5 mm) bohren, damit der überflüssige Klebstoff und die Luft abgeführt werden können.

Die Scheibe nun einkleben und die Klebeflächen gründlich mit Isopropylalkohol reinigen und anschließend vollständig ablüften lassen. Der Getacore Fugenklebstoff wird jetzt auf die Reparaturstelle der Arbeitsplatte aufgetragen und der Klebstoff mit einem Spachtel flächig verteilt. Den Innenrand der Ausfräsung in der Arbeitsplatte mit Klebstoff versehen. Das Reparaturstück kann jetzt eingesetzt werden (dabei reindreihen) und die Schablone mit Durchmesser von z. B. 162 mm mittig auf die Reparaturstelle aufgelegt und mit ca. 2 kg belastet werden. Den Klebstoff nun eine Stunde aushärten lassen.

Anschließend wird die Reparaturstelle flächig beigearbeitet und die Beifrässchablone auf die Konturschablone gelegt. Die Frästiefe der Oberfräse so einstellen, dass die Kante abgefräst wird. Die Reparaturstelle nun mit der Oberfräse Stück für Stück bearbeiten. **Achtung:** Es besteht die Gefahr, in die Kontur-Schablone zu fräsen. Zum Schluss die Oberfläche auf Endfinish schleifen.



> Lesen Sie auf der nächsten Seite weiter!



Empfehlung: Bevor die eigentliche beschädigte Arbeitsplattenstelle gefräst wird, den gesamten Reparaturablauf an einem Arbeitsplattenrest testen.

Bitte beachten Sie unbedingt das Kapitel **Anwendung Getacore Fugenklebstoff**.

Einbau von Fensterbänken

mit Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 mm)

Erforderliche Materialien/Werkzeuge:

Silanmodifizierter Polymerklebstoff bzw. PU-Klebstoffe/-Montageschaum, Oberfräse, Distanzstücke

Getacore Optimal (10 mm) und Classic (12 mm) lassen sich auch ohne Trägermaterial problemlos als Fensterbank einsetzen. Entscheidender Vorteil ist die Wasserbeständigkeit des Materials, so dass kein zusätzlicher Feuchtigkeitsschutz aufgebracht werden muss. Der Einbau erfolgt gemäß den gängigen Empfehlungen durch Aufkleben mit elastischen Klebstoffen (z. B. PU-Klebstoffe, silanmodifizierter Polymerklebstoff oder vergleichbare Produkte) oder durch Einlegen in einen PU-Montageschaum bzw. durch Unterschäumen mit einem PU-Montageschaum. Mögliche Verarbeitung mit einem Einkomponenten-PUR-Klebstoff.

Arbeitsschritte:

Getacore Material entsprechend der Maße formatieren. **Achtung:** Notwendige Dehnungsfuge* beachten. Die Oberfläche mit dem notwendigen Endfinish versehen.

Der bauseitige Untergrund muss vor dem Klebstoffauftrag fest, sauber und trocken sein. Die Klebstoff-Schichtdicke muss mindestens 2 mm betragen um eine ausreichende Elastizität der Konstruktion zu gewährleisten. Die Klebstoffbreite sollte min. 10 mm je Klebstoffraupe betragen. Die Klebstoffraupen (Dreiecksraupe) werden quer zur Längskante aufgetragen; der Abstand sollte nicht mehr als 80 mm betragen. Bei Bedarf ist durch Distanzstücke sicherzustellen, dass die Mindestdicke der Klebstoffschicht nicht unterschritten wird. Zur Gewährleistung einer ausreichenden Kippsicherheit muss die Fensterbank unter den Fenster-Blendrahmen untergeschoben oder beispielsweise mit einem U-Profil oder Winkeln an diesem fixiert werden.

Außerdem sind ausreichend dimensionierte Dehnungsfugen* zum seitlichen Mauerwerk anzulegen. Ein Überstand von mehr als 100 mm im Vorderkantenbereich sollte vermieden werden, da die Belastungsfähigkeit des Materials mit steigendem Überstand abnimmt. Nach Einsetzen der Fensterbank ist mit einem Gummihammer und einer gepolsterten Zulage diese nun leicht anzuklopfen (ggf. mit einer Wasserwaage ausloten). Versiegelungen der Übergänge zur Wand bzw. zum Fensterrahmen erfolgt mit silanmodifiziertem Polymerklebstoff. Vor Beginn der Versiegelung ist die Fläche mit Isopropylalkohol zu reinigen und ablüften zu lassen.

HINWEIS

Max. Belastung an der Vorderkante bei ordnungsgemäß eingebauter Fensterbank aus Getacore

Optimal (10 mm):

Überstand 100 mm: Ca. 100 kg

Überstand 150 mm: Ca. 65 kg

***BERECHNUNG DEHNUNGSFUGE**

Formel für Dehnungsfugen: $\Delta l = \Delta T \times L \times 5,6 \times 10^{-5} \text{ [K}^{-1}\text{]}$

BEISPIEL BEI EINBAUTEMPERATUR 20 °C

Fensterbank: 2500 mm

Einbautemperatur: 20 °C

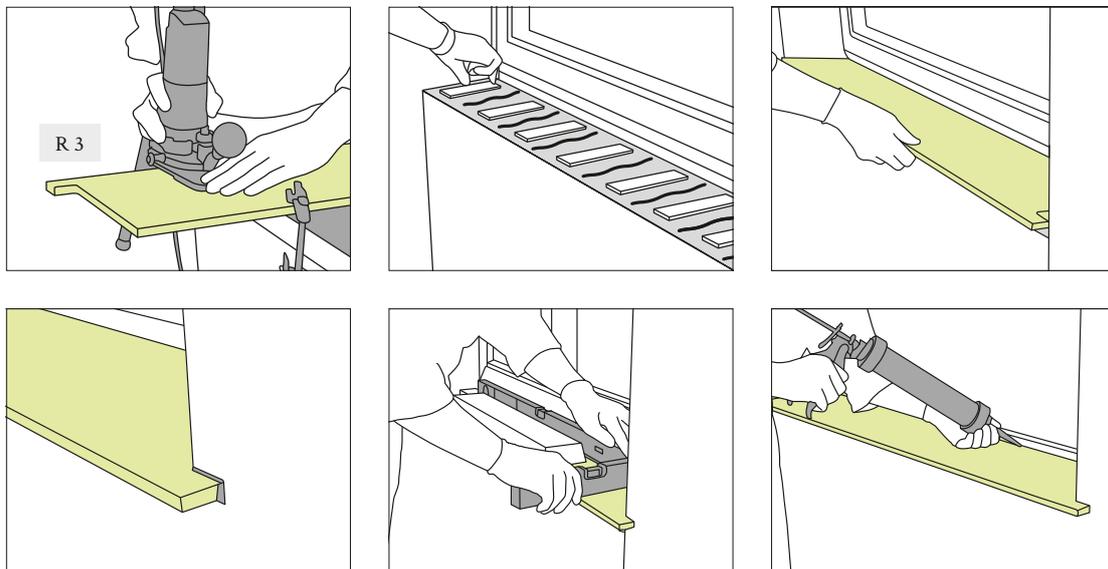
Erwärmung auf 40 °C bei Sonneneinstrahlung

Beim Lüften im Winter – Abkühlung bis 0 °C

Maximale Temperaturdifferenz zum Einbau: 20 °C

$$\Delta l = 20 \times 2500 \times 5,6 \times 10^{-5} \text{ [K}^{-1}\text{]} = 2,8 \text{ mm}$$

Das heißt, die Dehnungsfugen müssten auf jeder Seite 1,4 mm breit sein.



Dekorbesonderheiten

Star-Dekore (GCS)

Die Getacore Star-Dekore erzielen durch ihre Glitterpartikel besonders schöne Effekte. Jedoch sind einige Besonderheiten bei diesen Dekoren zu beachten und den Kunden mitzuteilen:

Der Verlauf der Glitterpartikel innerhalb einer Platte kann aus produktionstechnischen Gründen optisch „streifig“ wirken. Die Glitterpartikel haben eine plättchenförmige Optik, die sich, produktionstechnisch bedingt, innerhalb einer Platte in eine bestimmte Richtung anordnen können, so dass es ggf. zu einem unterschiedlichen Erscheinungsbild – je nach Lichteinfall – des Dekors führen kann. Die Getacore Star-Dekore erzielen im Endfinish „Hochglanz“ die besten Effekte. Somit bedarf es bei dieser Oberfläche einer höheren Pflegeintensität. Aufgrund dieser Besonderheiten sind Getacore Star-Dekore für stark beanspruchte horizontale Anwendungsbereiche nur bedingt empfehlenswert, da insbesondere bei hochglänzenden dunklen Dekoren die üblichen Gebrauchsspuren in Form von Kratzern und Schlieren schneller sichtbar werden. Somit können Reklamationen dieser Art aufgrund dieser Information nicht anerkannt werden.

Terrazzo-Dekore (GCT)

Aufgrund der sehr groben Dekorstruktur können Klebstofffugen optisch schlechter fugenfrei geklebt werden, da der Anschnitt der groben Granulate schnell ersichtlich ist.

Veneto-Dekore (GCV)

In präziser Wertarbeit und viel Liebe für das Detail entstehen Veneto-Dekore in kleiner Serie – jede Platte für sich ein Unikat. Die ungleichmäßigen Maserungen verleihen dem exklusiven Material seinen einzigartigen Marmorcharakter. Sie können in Intensität und Farbgebung variieren. Verbindungen auf Gehrung ermöglichen ein harmonisches Farbspiel.

Pflege und Reinigung

Pflegeanleitung

Unser acrylgebundener, homogener Mineralwerkstoff Getacore besticht durch seine lange Lebensdauer bei gleichzeitig schneller und einfacher Pflege. Für eine andauernde Qualität unserer Produkte sind jedoch einige Pflegehinweise zu beachten.

Reinigung und Desinfektion der Getacore Flächen

- Die regelmäßige Reinigung der Oberflächen ist schon allein aus hygienischen Gesichtspunkten nicht zu vernachlässigen. Um die Übertragung von Krankheitserregern zu vermeiden, ist gerade in öffentlichen Bereichen die regelmäßige Flächenreinigung und Desinfektion notwendig. Umso wichtiger, dass der Qualität unserer Getacore Flächen auch die Anwendung verschiedenster Putzmittel wenig anhaben kann.

Tägliche Reinigung

- Die handelsübliche Seifenlauge eignet sich problemlos zur regelmäßigen Reinigung der Getacore Flächen.
- Nach Anwendung des Putzmittels empfehlen wir, die Oberflächen mit warmen Wasser nachzubehandeln und mit einem weichen Tuch zu trocknen.
- Verwenden Sie keine scheuernden Reinigungsmittel, da diese besonders auf dunkleren Oberflächen sichtbare Kratzer verursachen können.

Verschmutzungen

- Hartnäckige Flecken (wie z. B. Kaffee, Schuhcreme, Senf, Weinessig, Haarfärbemittel und auch Fingerprints) entfernen Sie einfach mit einem feuchten handelsüblichen Schmutzradierer oder alternativ mit dem Getacore Spezialreiniger.

Kalkflecken

- Kalkrückstände lassen sich besonders effektiv mit einer wasserverdünnten Essigessenz im Mischverhältnis 1:2 behandeln (eine Maßeinheit Essig zu zwei Maßeinheiten Wasser).
 - Tragen Sie die Lösung mit einem Lappen auf und reinigen Sie die betroffene Oberfläche anschließend mit klarem Wasser.
 - Bei hartnäckigen Verkalkungen empfehlen wir, die Essigessenz einige Minuten einwirken zu lassen und die Anwendung regelmäßig zu wiederholen.
-

Desinfektionsmittel

Allgemein: Abhängig von Dekor und Oberflächenfinish können durch das Einwirken von Desinfektionsmitteln Oberflächenveränderungen in Form von Farbveränderungen/Aufhellungen oder Mattierungen entstehen. Sollte dennoch versehentlich Desinfektionsmittel auf die Oberfläche gelangen, muss dieses umgehend abgewischt und mit klarem Wasser nachgereinigt werden.

Behördliche Anordnung: Aus der RKI-Liste (www.rki.de/desinfektionsmittelliste) mit Stand 31.10.2017 (Gültigkeit März 2021) haben wir einen ‚Querschnitt‘ geprüft und empfehlen daher folgende Desinfektionsmittel.

- Wirkungsbereich Bakterien: Incidin-Plus (Fa. Ecolab)
- Wirkungsbereich Viren & Bakterien: Dismozon plus (Fa. Hartmann), Ultrasol® Active (Fa. Dr. Schumacher), Optisept (Fa. Dr. Schumacher)
- Bitte beachten Sie die Produktdatenblätter und Anwendungshinweise der einzelnen Reinigungsmittel.
- Sollten Sie auf andere Produkte zurückgreifen, prüfen Sie das Mittel vor der ersten Anwendung an einer unauffälligen Stelle auf Verträglichkeit.

Erhaltung der Oberflächenbeschaffenheit

Kratz- und Gebrauchsspuren sind bei einer üblichen Benutzung der Oberflächen unvermeidbar und fallen bei hochglänzenden und kräftigen Farben eher auf als bei hellen Dekoren. Im Gegensatz zu den meisten Materialien lassen sich jedoch unsere Getacore Flächen behandeln und auffrischen.

Gebrauchshinweise für Küchenarbeitsplatten

- Um Hitzeschäden auf der Getacore Oberfläche zu vermeiden, legen Sie grundsätzlich einen Untersetzer unter heiße Gegenstände, wie z. B. heiße Töpfe, Bratpfannen, Kaffeekannen, usw.
- Schneiden Sie nicht direkt auf der Getacore Oberfläche, sondern verwenden Sie grundsätzlich eine geeignete Unterlage.
- Lassen Sie beim Abgießen von kochenden Flüssigkeiten (wie z. B. von kochenden Nudeln, Kartoffeln etc.) gleichzeitig kaltes Wasser laufen, um Temperaturschwankungen zu reduzieren.

Tipp: Unser **Finishing-Schwamm** ist ideal, um den Oberflächenglanzgrad **Seidenmatt** aufzufrischen. Zur Erzielung des gewünschten Effekts kreisen Sie mit dem feuchten Schwamm mit leichtem Druck über die gesamte Oberfläche. Säubern Sie die Fläche anschließend mit haushaltsüblichen Reinigungsmitteln und trocknen Sie mit einem weichen Tuch nach.

Über uns

Getacore ist ein einzigartiger acrylgebundener Mineralwerkstoff, der 2001 auf den Markt gebracht wurde und für seine außergewöhnliche Formstabilität und Langlebigkeit bekannt ist. Entwickelt wurde der Werkstoff von der Westag AG, einem Unternehmen mit über hundertjährigem Know-how in der Fertigung hochwertiger Produkte für den Inneneinrichtungsbereich. Getacore wird exklusiv in einer hochmodernen Produktionsstätte in Nordrhein-Westfalen hergestellt.

Kontakt

Westag AG

Hellweg 15
33378 Rheda-Wiedenbrück
Germany

Tel. +49 5242 17-3000
Fax +49 5242 17-73000
oe.vertrieb@westag.de

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Dieses Dokument enthält allgemeine Empfehlungen. Dieses Dokument dient als allgemeiner Leitfaden für bewährte Verfahren und begründet keine Gewähr oder Zusicherung in Bezug auf die Eignung zur Verwendung der darin beschriebenen Produkte und Verfahren. Alle in diesem Dokument enthaltenen Informationen oder Produkte müssen vom Benutzer überprüft und getestet werden, um festzustellen, ob sie für den jeweiligen Zweck oder den spezifischen Gebrauch geeignet sind. Örtliche Gegebenheiten oder sonstige besondere Umstände sind zu berücksichtigen. Der Inhalt dieses Dokuments spiegelt unser Wissen und unsere Erfahrung zum Zeitpunkt seiner Veröffentlichung wider.

Die Informationen in diesem Dokument sind nur Richtwerte. Wir können die Richtigkeit und Vollständigkeit dieser Informationen nicht gewährleisten. Aus den bereitgestellten Informationen können keine Rechte hergeleitet werden. Die Verwendung dieser Informationen erfolgt auf eigene Gefahr und Verantwortung. Dieses Dokument garantiert keine Eigenschaften unserer Produkte. Wir übernehmen keine Gewähr dafür, dass die in diesem Dokument enthaltenen Informationen für den Zweck geeignet sind, für den Sie es zu Rate gezogen haben. Das Dokument enthält keine Abbildungen, technischen Wertangaben, Kalkulationswerte, sonstige Angaben zu Eigenschaften oder Zusicherungen, auf die Sie sich berufen können.

Die in unserer Kommunikation (einschließlich, aber nicht beschränkt auf Druckerzeugnisse) und für die Muster unserer Produkte verwendeten Abbildungen können von den Farben der zu liefernden Produkte abweichen. Unsere Produkte und Muster werden innerhalb der angegebenen Farbtoleranzen hergestellt und die Farben (von Produktionschargen) können abweichen, auch wenn dieselbe Farbe verwendet wird. Auch der Blickwinkel kann die Farbwahrnehmung beeinflussen. Kunden und Dritte müssen eine professionelle Beratung hinzuziehen, die sie über die Eignung unserer Produkte für alle gewünschten Anwendungen und geltenden Gesetze und Vorschriften informiert. Wir behalten uns das Recht vor, die technischen Spezifikationen unserer Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern, sofern diese Änderungen auf die gewöhnlich vorgesehene Verwendung der Produkte keinen nachhaltigen Einfluss haben. Wir sind weiterhin berechtigt, Produkte mit handelsüblichen Abweichungen in Qualität, Abmessung, Gewicht, Farbe und Ausrüstung zu liefern. Solche Produkte gelten als vertragsgerecht.

Die neueste Version des Dokuments ersetzt alle vorherigen Versionen. Wir weisen darauf hin, dass die neueste Version möglicherweise technische Änderungen enthält, die bei der Verwendung der Produkte berücksichtigt werden müssen. Die neueste Version des Dokuments ist auf unserer Website verfügbar. Sie sollten immer prüfen, ob eine aktualisierte Version des Dokuments verfügbar ist. Jegliche Gewährleistung für die Produkte kann entfallen, wenn (der Inhalt) der neuesten Version dieses Dokuments, welches regelmäßig aktualisiert werden kann, nicht (korrekt) befolgt wird. Wir haben alle Anstrengungen unternommen, um die Richtigkeit der in diesem Dokument enthaltenen Informationen sicherzustellen, wir können jedoch nicht für Auslassungen, Ungenauigkeiten oder Tippfehler verantwortlich gemacht werden. Auch nicht mit Toleranzen versehene Produkte, wie sie in diesem Dokument enthalten sind, unterliegen handelsüblichen und/oder branchenüblichen Abweichungen und Veränderungen.

Soweit nach dem anwendbaren Recht zulässig, haften wir nicht (weder vertraglich noch außervertraglich) für Schäden, die sich aus oder im Zusammenhang mit der Verwendung dieses Dokuments ergeben, es sei denn und in dem Umfang, in dem solche Schäden auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit von uns beruhen. Alle unsere mündlichen und schriftlichen Erklärungen, Angebote, Kostenvoranschläge, Verkaufs- und Lieferaussagen, und / oder Vereinbarungen sowie alle damit verbundenen Aktivitäten unterliegen unseren Allgemeinen Verkaufsbedingungen.

Wir und / oder unsere Lizenzgeber sind Inhaber aller gewerblichen Schutzrechte und der sonstigen Rechte am Inhalt dieses Dokuments (einschließlich Logos, Text und Fotos).

WESTAG 

MADE IN GERMANY

Westag AG

3-805 242

Hellweg 15
33378 Rheda-Wiedenbrück
Germany

Tel. +49 5242 17-3000
Fax +49 5242 17-73000
oe.vertrieb@westag.de

GETACORE

getacore.com

