

Hinweise zur Weiterverarbeitung von Neolith

Da Keramik über eine enorme Materialhärte verfügt, ist es schwierig Neolith mit herkömmlichen Natursteinwerkzeugen zu bearbeiten, da sich diese relativ schnell abnutzen und dann nicht mehr zerspanen sondern auf das Material Druck ausüben, was zum Bruch der Platte führt.

Für alle zerspanenden Bearbeitungsschritte empfiehlt es sich, keramische Werkzeuge zu verwenden.

Alternativ zum Sägen können Materialien bis zu einer Stärke von 5mm geritzt und geknackt werden.

Sägeparameter

Drehzahlen:

- | | |
|--------------------------|------------|
| • Blattdurchmesser 300mm | 2600 U/min |
| • Blattdurchmesser 350mm | 2200 U/min |
| • Blattdurchmesser 400mm | 1900 U/min |

Vorschübe bei einem 400er Blatt

- | | |
|-----------------|----------------|
| • 3 mm Material | max. 1,8 m/min |
| • 5 mm | max. 1,5 m/min |
| • 3+3 mm | max. 1,5 m/min |
| • 5+3 mm | max. 1,2 m/min |
| • 10 mm | max. 1,0 m/min |
| • 12 mm | max. 1,0 m/min |

Bei Gehrungsschnitten sollte der Vorschub um ca. 30% verringert werden. Ebenso muß beim Ein- sowie Ausschnitt des Blattes in das Material die Geschwindigkeit auf den ersten 15-20cm deutlich reduziert werden. Außerdem sollten Besäumungsschnitte gesetzt werden, um mögliche Spannungen aus dem Material zu nehmen. Die Wahl des richtigen Sägeblattes ist auch abhängig von der zu sägenden Materialstärke. Werden für die Platten bis 1cm Stärke Blätter mit durchgehendem Belagskranz empfohlen, sollten für das 12mm Material segmentierte keramische Sägeblätter eingesetzt werden. Keramische Werkzeuge und Zubehör erhalten Sie bei den namhaften Herstellern wie Nozar, König, Goldschmidt.... Bitte beachten Sie die Herstellerangaben.

Nützliche Hinweise zur Verarbeitung finden Sie im Internet unter www.thesize.es

Für das Wasserstrahlschneiden wird ein max. Druck von 3500bar empfohlen. Der Vorschub richtet sich nach Materialstärke und Schneidsanddurchfluss. Auch beim Wasserstrahlen empfiehlt es sich Freischnitte zu setzen.

Umdrehungsparameter keramische CNC Fräswerkzeuge. 4500 U/min

Bei Sägearbeiten muß der Sägertisch absolut plan und eben sein. Ggf. vor Beginn der Sägearbeiten den Tisch abräsen um eine größtmögliche Auflagefläche zu schaffen.

Bei der Fertigung von Eckausschnitten als auch bei Innenecken muß in den Ecken immer vorgebohrt werden. Ecken sind immer mit Radius zu fertigen, um Mikro- und Spannungsrisse zu vermeiden.

Verklebung:

- Für Gehrungsverklebungen können die Colorbondkleber von Akemi, Integra von der Fa.König oder vergleichbare Produkte anderer Hersteller empfohlen werden.
- Für die Hinterklebung von Aluprofilen können die Rapidbondkleber 3015 von Akemi oder vergleichbare Produkte anderer Hersteller empfohlen werden.

Farbgleichheit:

- Ähnlich wie bei Quarzkompositen kann es auch bei Keramik zu Tonunterschieden bei unterschiedlichen Bränden kommen. Auf jeder Platte ist ein Aufdruck mit einem Toncode versehen. Bei Nachbestellungen geben Sie diesen Toncode mit an.

Unterbau:

- Als Unterkonstruktion können unterschiedliche Materialien verwendet werden, allerdings sollten diese formstabil und frei von thermischer und mechanischer Ausdehnung sein.

Hier können wir unsere SchulTec Trägerplatte empfehlen, welche in unterschiedlichen Stärken erhältlich ist.

Bei Rückfragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Verlegung:

- Für das Verlegen von Neolith auf Wand und Boden können spezielle Kleber der namhaften Hersteller wie Mapei, PCI, Schönox, Ardex, Sopro etc. empfohlen werden. Die Verklebung erfolgt i.d.R. mittels Buttering-Floating Verfahren.
- Bei der Verlegung von Bodenplatten muß der Untergrund trocken, plan und eben sein. Ggf. muß der Untergrund gespachtelt oder mit Nivilliermasse ausgeglichen werden.
- Auf entsprechende Kleber achten beim Einsatz von Fußbodenheizung

Reinigung und Pflege:

- Für die Unterhaltspflege reichen handelsübliche Pflege- und Reinigungsprodukte. Bei größeren Verschmutzungen werden spezielle Reinigungsmittel für Feinsteinzeug empfohlen wie z.B. von Lithofin, Möller Chemie, FiLa etc.

Da Neolith nahezu keine Wasseraufnahme hat, können Verschmutzungen nicht in das Material eindringen und bleiben somit auf der Oberfläche. Auch hier ist es immer einfacher frische Verschmutzungen als durchgetrocknete Ablagerungen zu entfernen, welche sich in der angerauten Oberfläche verzahnen können.

Bitte beachten Sie die Herstellerangaben

Nützliche Hinweise finden Sie auch im Internet unter www.thesize.es

Naturstein Schulte GmbH & Co. KG
Berger Strasse 37
59609 Anröchte
Tel +49 (0)2947 / 97 38 – 100
Fax +49 (0)2947 / 97 38 - 119
Email: info@schulte-naturstein.de