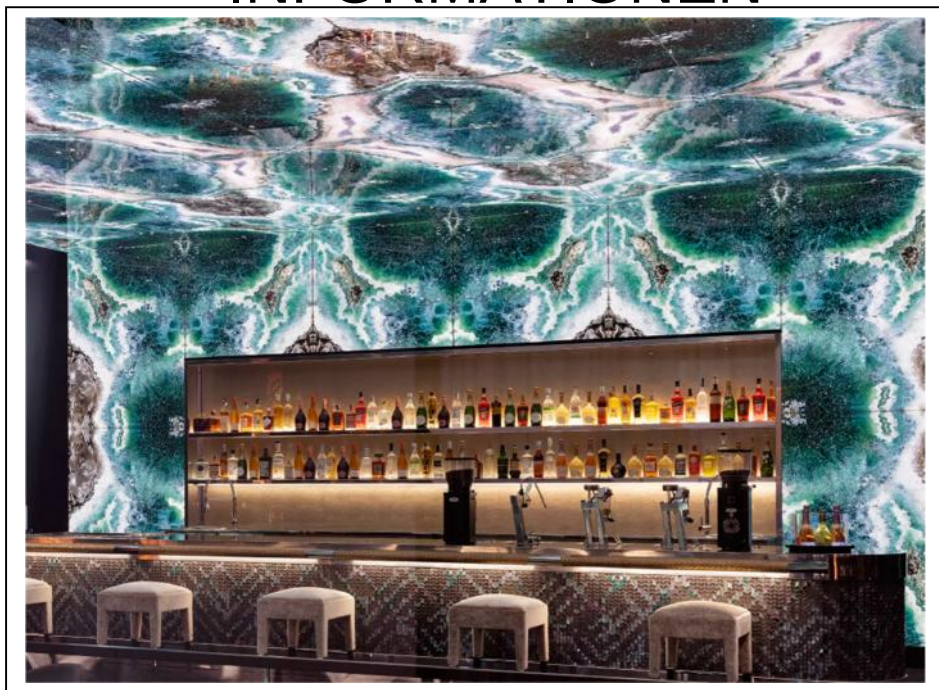


VETRITE®

TECHNISCHE BE.- und VERARBEITUNGS INFORMATIONEN



Diese Information enthält Vorschläge für die korrekte Be.- und Verarbeitung und Installation der von SICIS hergestellten VETRITE-Platten, sowie Tipps zur Auswahl der am besten geeigneten Materialien (Klebstoffe und Mörtel sowie zum Abdichten der von Litokol SpA hergestellten Fugen) für die Installation der Platten in privaten, öffentlichen und gewerblichen Gebäuden, um Böden und Wände zu bekleiden. Alle Information gelten auch für die neuesten VETRITE-Kollektionen wie Electric Marble, Gem Glass und Spathula.

SICIS
THE ART MOSAIC FACTORY

INHALTSVERZEICHNIS

1. TECHNISCHE BESCHREIBUNG VON VETRITEL.....	4
2. VETRITEL UND DIE UMWELT	4
3. TRANSPORT UND LAGERUNG	4
4. QUALITÄTSSICHERUNG.....	6
Methoden zur Qualitätssicherung	6
Größen und deren Anforderungen.....	6
5. GEOMETRISCHE MUSTER - SYMETRIE UND FARBEN DER VETRITEL DEKORATIONEN	6
6. ARBEITEN AUF DER BAUSTELLE	8
7. ANWEISUNGEN FÜR DIE ANWENDUNG BEI WANDMONTIERTEN EINRICHTUNGSELEMENTEN	10
Anwendungsbeispiel für die VETRITEL zusammen mit an der Wand montierten Sanitärarmaturen	10
8. KONTROLLIERTES ANZIEHEN / FESTZIEHEN.....	12
9. MANUELLES SCHNEIDEN	13
10. SCHNEIDEN MIT EINER RUNDUMLAUFENDEN SÄGE.....	14
11. WATERJET SCHNITT	15
Waterjet - Parameter	
Arbeitsoberfläche	
Durchbruch.....	16
Warnungen beim Wasserstrahl Schnitt.....	17
Entfernen der VETRITEL Platte von der Arbeitsplatte	18
12. KANTENPOLIERUNG	19
Jolly Kante / 45° Kante	19
13. KANTENPROFIL	20
Profilier Einheit (gerade Maschine) - Parameter	21
CNC Maschinen - Parameter.....	21
Parameter und Charakteristik mit Einsatz von Kühlwasser.....	22
14. REINIGUNG VOR DER AUFLAGE.....	22
15. POSITIONIERUNG DES WERKSTÜCKES	22
16. KLEBERWAHL.....	24
17. KLEBEN	25
18. FUGEN	25
19. DEHNUNGSFUGE.....	26

20. VERARBEITEN IN NASSRÄUMEN UND INDOOR POOL BEREICHEN	26
21. WÄRMEBELASTUNG	28
22. TEILTRANSPARENTE UND RÜCKSEITIGE BELEUCHTUNG.....	30
Verlegung von teiltransparenten VETRITE Platten auf den Beleuchtungskörper (i.d. LED Panel)	30
23. STELZLAGER BODEN (STANDARD UND UNTERSEITIG BELEUCHTET)	32
Standard (normal) Stelzlager auf 25mm starken Platten.....	32
Unterseitig beleuchtete Stelzlager auf 45 mm starken Platten	33
LED Panel – Personalisierte Option	34
LED Panel – Normale Option	35
Installationsprocedere	36
24. SICISGRIP ANTI RUTSCH BEHANDLUNG	37
25. SPEZIELLE ANWENDUNGEN.....	37
26. REINIGUNG UND WARTUNG	38
Reinigung und Wartung der satinierten Oberfläche	38
27. REPARIEREN VON KRATZERN	39
28. GLASS REPERATUR KIT	40
29. ALLGEMEINE BEMERKUNGEN	41
Substanzen die sich nicht mit VETRITE vertragen.....	41
30. VETRITE UND SICHERHEIT	43

1. TECHNISCHE BESCHREIBUNG DER VETRITE

VETRITE ist eine dekorative technische Glasplatte, die durch Zusammenpressen von Polymeren in flüssiger Phase, Metallfolien und Textilfasern entsteht. Das Ergebnis ist ein vielseitiger High-Tech-Verbundwerkstoff, mit dem anspruchsvolle ästhetischen, technische aber auch Umweltaforderungen erfüllt werden. Standarddicke 6 mm; Auf Anfrage kann es für Anwendungen in einer Stärke von 4 bis 20 mm hergestellt werden. Für Fußböden wird eine Dicke von 10 mm empfohlen, wobei das SisisGrip-Finish satiniert ist.

2. VETRITE UND DIE UMWELT

Die Vielseitigkeit der VETRITE-Technologie ermöglicht es, das Produkt auf Anfrage mit Spezialglas zu liefern, das vorbehandelt ist, selbstreinigend und antibakteriell. Die speziellen, leicht zu reinigenden Glasarten sind dünn und transparent, die dem Glas photokatalytische und hydrophile Eigenschaften verleiht, die die Oberfläche sehr effektiv sauber halten. Die photokatalytische Schicht nutzt die kombinierte Wirkung der UV-Strahlen des Sonnenlichts mit Wasser, um jeglichen Schmutz zu entfernen, der sich auf der Oberfläche des Glases ansammelt. Die Verwendung dieser speziellen vorbehandelten Glasarten wird für Fußböden nicht empfohlen.

3. TRANSPORT UND LAGERUNG

VETRITE muss vorsichtig transportiert und gehandhabt werden, wobei zu beachten ist, dass das Material aus Glasplatten besteht. Während aller Phasen des Transports, der vorübergehenden Lagerung, der Langzeitlagerung und der Lagerung auf der Baustelle muss darauf geachtet werden, dass das Produkt immer auf einem vollkommen ebenen Boden steht und die Platten keinem Risiko ausgesetzt sind, gestreift, zerkratzt oder gebrochen werden. Die Lagerbereiche sollten vor Sonne und widrigen Wetterbedingungen geschützt werden.

Wir empfehlen, bei einer Temperatur zwischen 5 ° C und 35 ° C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von weniger als 80% zu lagern. Es ist wichtig, dass VETRITE -Bocktransportkisten immer korrekt behandelt und verschoben werden. In Bezug auf die UNI 9151-31 als Standard für die korrekte Handhabung von VETRITE-Bocktransportkisten wird in den Normen ausdrücklich auf das Gabeln, Gurten und Heben hingewiesen.

Bei der Beschreibung der Art und Weise, wie mit einer Bocktransportkiste umgegangen werden muss, werden in der oben genannten Norm die folgenden Vorgänge erwähnt:

- Gabeln und Heben; - Gurten und Heben;

Alternative Arten der Handhabung und Bewegung werden nicht in Betracht gezogen: Es ist nicht erlaubt, nur die Basis der Kiste nach vorne zu bewegen

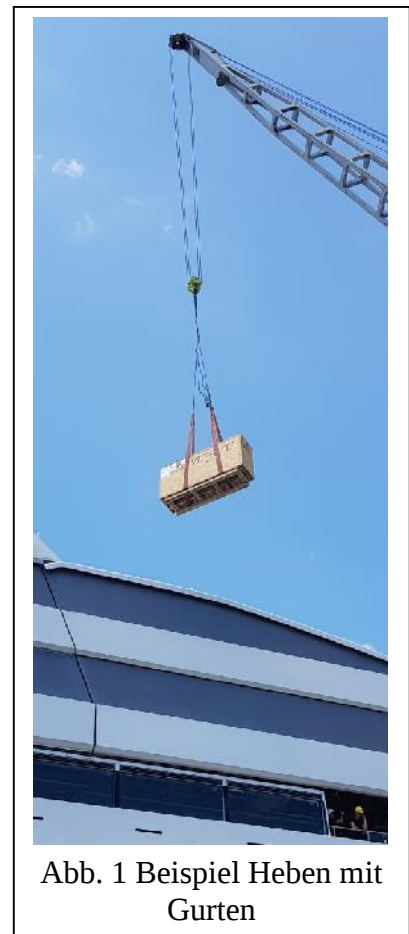


Abb. 1 Beispiel Heben mit Gurten

Mit anderen Worten, die Verwendung der Gabeln des Gabelstaplers zum Vorwärtsschieben der Kisten- / Stillage-Basis durch Drücken und Ziehen wird von der Norm weder in Betracht gezogen noch vorgeschlagen. Verwenden Sie zum Be- und Entladen von VETRITE-Kisten mit maximaler Kapazität einen Gabelstapler mit einer Tragfähigkeit von mindestens 3.000 kg, der einen Schwerpunkt von 1,5 m erreichen kann. Auf diese Weise können VETRITE-Kisten sicher angehoben und bewegt werden (Abb. 2).

Der Zweck von VETRITE-Kisten / - Bockgestellen besteht darin, ihren Inhalt gemäß UNI 9151-1 und UNI 9151-2 für einen Zeitraum von nicht mehr als 12 Monaten zu schützen.

Die mit VETRITE gelieferten Holzboxen sind nur für den Transport und nicht für die Langzeitlagerung vorgesehen, da sie im Laufe der Zeit zu leichten Verwerfungen der Platten führen können. Legen Sie die Platten vor dem Gebrauch auf eine horizontale Fläche, bis sie wieder ihre ursprüngliche Ebenheit erreichen. Alternativ können Sie die Platten beim Verlegen oder Schneiden mit Gewichten wieder flach machen, bis der Klebstoff ausgehärtet ist oder bis sie vollständig geschnitten sind. Die VETRITE-Platten können sich verziehen, wenn sie über einen längeren Zeitraum gelagert werden und nur auf Punkten ruhen. Daher müssen die Platten in speziell angefertigten klassifizierten Gestellen aufbewahrt werden, wobei Abstandhalter zwischen die Platten eingefügt werden, wobei auch deren Abmessungen berücksichtigt werden müssen. Wir empfehlen sicherzustellen, dass alle gelagerten Platten bestmöglich gedreht werden.

Gestelle, sowohl die ausschließlich für den Transport bestimmten Holzbockkisten als auch die für die Langzeitlagerung bestimmten Stahlgestelle, weisen üblicherweise schwarze Gummipolster auf, die zum Schutz der Glasplatten verwendet werden. Infolge des Kontakts zwischen Glas und Gummi können die Kanten der Platten nach längerer Lagerung der Platten dunkle Lichthöfe in den Bereichen entwickeln, in denen das Glas die schwarzen Gummistücke berührt hat. Dieses Phänomen ist besonders bei hellen Farben von VETRITE sichtbar. Wenn an den Rändern der Platte dunkle Lichthöfe sichtbar sind, müssen die Bereiche, in denen sich die dunklen Lichthöfe befinden, gereinigt werden, um das ursprüngliche ästhetische Erscheinungsbild von VETRITE wiederherzustellen. Wir raten daher davon ab, einen längeren Kontakt zwischen VETRITE und dem schwarzen vulkanisierten Gummi zuzulassen.

Die Platten müssen mit geeigneten Geräten (Glasvakuumheber, Saugnäpfe usw.) gehandhabt werden. Alle Hebezeuge müssen den geltenden Gesetzen und Normen entsprechen und von den zuständigen Behörden genehmigt sein. Der Glasvakuumheber muss korrekt auf der Oberfläche der Platte zentriert sein. Die Platte muss angehoben und erst später, nachdem sie angehoben wurde, bewegt werden. Vermeiden Sie Kratzer aufgrund des Kontakts zwischen der Oberfläche der einen Platte und der Oberfläche einer anderen Platte.

Wir empfehlen die von folgenden Herstellern hergestellten und vermarkteten Geräte



Abb. 2 korrekte Art und Weise, eine VETRITE-Kiste zu bewegen

-] Raimondi (<https://www.raimondispa.com/>);
-] Battipav (<http://battipav.com/>)
-] Montolit (<https://www.montolit.com/>);
-] Sigma (<https://sigmaitalia.com/>).

Ähnliche Geräte werden auch von anderen unabhängigen Herstellern gefertigt und sind leicht zu finden, auch auf E-Commerce-Plattformen wie Amazon.

Platten mit Kondensationsspuren aufgrund von Temperaturschwankungen während des Transports müssen so schnell wie möglich getrocknet oder verwendet werden.

4. QUALITÄTSBEWERTUNG

In Anbetracht der technischen Merkmale von VETRITE muss zur Qualitätsbewertung auf die europäische Norm EN 1036-1: 2007 Glas im Bauwesen verwiesen werden.

Methoden zur Qualitätssicherung

Inspektionsmethoden: VETRITE muss in vertikaler Position mit bloßem Auge und unter normalen Bedingungen von diffusem Licht (natürlich oder künstlich, zwischen 300 lx und 600 lx) in einem Abstand von 1 m überprüft werden.

Die Beobachtungsrichtung muss senkrecht zur Glasplatte sein. Es ist nicht gestattet, eine zusätzliche Lichtquelle wie einen Reflektor zu verwenden, da diese zusätzliche Beleuchtung die Qualitätsbewertung verzerren könnte.

Der Kunde / Installateur muss vor dem Bearbeiten der Platte eine Sichtprüfung der Platte und eine genaue Reinigung der Plattenoberfläche durchführen. Eventuell festgestellte Mängel müssen vor der Bearbeitung gemeldet werden. SICIS akzeptiert keine Ansprüche oder Streitigkeiten, nachdem die Platte bearbeitet oder installiert wurde.

Größenanforderungen

Für Größen unter oder gleich 2000 mm beträgt die Standardtoleranz gegenüber der Nenngröße +/- 1 mm.

Bei Größen über 2000 mm beträgt die Standardtoleranz gegenüber der Nenngröße +/- 1,5 mm. Die Toleranz hängt von den maximalen Abmessungen der Platte ab. Die Toleranz der Orthogonalität wird als Längenunterschied zwischen den Diagonalen der Platte ausgedrückt. Bei Platten, bei denen beide Abmessungen unter oder gleich 2000 mm liegen, darf die Differenz 3 mm nicht überschreiten. Bei Platten, bei denen eine (oder beide) Abmessungen über 2000 mm liegen, darf die Differenz 4 mm nicht überschreiten.

5. GEOMETRISCHE MUSTER, SYMMETRIE UND TONIERUNGEN DER VETRITE DEKORATIONEN

Kann bei Standardproduktionen nicht garantiert werden:

Hinweise:

¹ UNI 9151- Holzpakete für Schüttgut über 300 kg - Teil 3: Design und Fertigung.

² S. 16 – Nr. 7.1.2.2.1 und S. 17 – 7.1.2.2.2).

³ S. 11 - Nr. 7.1.2).

⁴ Zitate der Norm in diesem Absatz wurden von uns übersetzt, da zum Zeitpunkt des Entwurfs dieses Handbuchs die Norm nur in italienischer Sprache verfügbar war. .

-) dass die Muster der VETRITE-Oberfläche perfekt parallel zu den Kanten der Platte sind;
-) die Kontinuität des Musters oder der Texturen, bei denen mehrere Platten hintereinander angeordnet sind.

Die Kollektionen Electric Marble, Gem Glass und Spathula sind in Platten mit einer Standardgröße von 120 x 280 cm erhältlich. Diese Platten weisen ein Design / Muster auf, das nicht symmetrisch ist. Je nachdem, wie das Design / Muster ausgerichtet ist, kann es daher „rechte“ und „linke“ Platten geben. Die Standardproduktion garantiert nicht, dass das Aneinanderreihen einer „rechten“ und einer „linken“ Platte zum sogenannten „Bookmatch“ führt, was die symmetrische Kontinuität zwischen dem Muster / Design einer Platte und dem der benachbarten Platte bedeutet. Es ist jedoch möglich, Platten zu liefern, die durch ein spezifisches Verfahren hergestellt wurden, das einen höheren Grad an Symmetrie zwischen dem Design / Muster einer Platte und dem der anderen ermöglicht. Diese spezielle Herstellungsmethode bewirkt, dass die maximale Größe der Platte sowohl in der Höhe als auch in der Breite im Vergleich zur Größe einer Standardplatte um 5 cm verringert wird.

Es ist manchmal möglich, einen leichten Reflexions- oder Streifeneffekt nahe den Rändern der VETRITE-Platten zu sehen. Dieser Effekt ist auf die inhärenten Eigenschaften des Produkts zurückzuführen und ist besonders in dunkleren Farben sichtbar. Halos und / oder Streifen oder Polymerreste können manchmal auch innerhalb der Platten sichtbar sein. Dies sind Konsequenzen des Fusions- / Produktionsprozesses und müssen als solche vom Kunden akzeptiert werden.

Es ist nicht immer möglich, eine Homogenität des Tons für VETRITE-Platten zu gewährleisten, die zu unterschiedlichen Zeitpunkten geliefert werden. Dies gilt insbesondere für hellere Farben. Wir empfehlen, dies zu berücksichtigen, wenn weitere Ergänzungen zu zuvor gelieferten Bestellungen und / oder Ersetzungen oder zuvor geliefertem VETRITE vorgesehen sind.

Verschiedene Farben von VETRITE können der farbigen Rückseite selbst und anderen Oberflächen der Kollektion ähneln. Stellen Sie sicher, dass VETRITE richtig herum installiert ist und die vom Kunden angeforderte Seite sichtbar ist. Hier ist eine Liste mit nur einigen Beispielen für die Farben mit dieser Eigenschaft: Feather schwarz, Feather champagner, Astrachan-Pavone, Drago sparrago usw. Die Liste ist nicht vollständig.

VETRITE-Platten weisen auf ihren Rückseiten Spuren der Arbeiten auf (Schneiden, Kantenprofilieren usw.). Solche Spuren beeinträchtigen in keiner Weise die Ästhetik und Funktionalität des Produkts, sobald es verlegt und installiert wurde. Die Glasschicht auf der Rückseite von VETRITE hat die Funktion, die Innendekoration von VETRITE während aller Phasen der Produktlebensdauer (Transport, Handhabung, Arbeiten vor Ort oder mit Maschinen, Verlegevorgänge usw.) zu schützen. Bestimmte VETRITE-Farben (Antikblau, Antikgrün, Vis One, Vis Two, Alma, Aluminium, Antique, Antique Ocre und Mirror) weisen auf dem Rücken eine Glasschicht auf, die bis zu 1 mm dünn sein kann. Es ist daher möglich, dass sich beim Transport / Handling / Bearbeiten / Verlegen dieser VETRITE-Farben kleine Risse auf der Glasschicht auf der Rückseite bilden. Solche kleinen Risse haben keine ästhetischen oder funktionellen Auswirkungen auf VETRITE, während sie die Innendekoration von VETRITE unversehrt lassen. Nur im Fall von halbtransparenten Oberflächen sind möglicherweise Risse auf der hinteren Glasschicht von VETRITE sichtbar, wenn die VETRITE-Platte von hinten beleuchtet ist.

VETRITE kann auf Anfrage doppelt geliefert werden (Doubleface). In diesem Fall sind beide Seiten der Platte, die nach der Installation der Platte sichtbar sein sollen, besonders vorsichtig, wenn Sie die Platte während jedes Schritts des Arbeits- / Installationsvorgangs bearbeiten / zu handhaben. Beide Seiten der doppelseitigen Platte sind sichtbar, daher müssen beide perfekt gereinigt werden. Die Mindestdicke einer doppelseitigen Platte kann je nach Farbe zwischen 6 und 10 mm liegen. Warnung: Die Mindestdicke der doppelseitigen Platte hängt nicht vom Kunden ab, sondern wird von der Herstellungsmethode vorgegeben.

6. ARBEITEN AUF DER BAUSTELLE

VETRITE kann direkt vor Ort verarbeitet werden. Bitte schauen Sie sich die entsprechenden Tutorial-Videos an, die auf unserer Website (<https://www.sicisvetrite.com/ger/Video>)

Sobald VETRITE nach Bedarf geschnitten und gebohrt wurde, müssen die Kanten immer poliert werden (Abb. 3). Dies verringert das Verletzungsrisiko für Personen und beseitigt Mikrorisse, die sich während der Schneid- und Bohrphase bilden können.

Nach dem Verlegen können sich Mikrorisse allmählich ausbreiten, wenn sie während der Installation nicht entfernt werden (Abb. 4).

Die Hauptursachen für die Ausbreitung von Rissen sind:

- J Übermäßiger Druck beim Anziehen von Schrauben und Zubehör (Wasserhähne / Absperrventile / an der Wand montierte Sanitärarmaturen / Steckdosen usw.). Verwenden Sie immer kontrollierte Anziehwerkzeuge (Ratschen oder Drehmomentschlüssel; siehe Abb. 10), um dieses Risiko zu verringern oder auszuschließen.
- J Strukturbewegungen des Werkstücks verursacht durch:
 - Ausdehnung der Werkstücke aufgrund von Feuchtigkeitsschwankungen in der umgebenden Atmosphäre;
 - Kontinuierliche Vibrationen aufgrund der Nähe zur Infrastruktur, die starkem Verkehr ausgesetzt ist;
 - Verwendung von an der Wand montierten Sanitärarmaturen, Regalen, Garderoben, Lampen und im Allgemeinen von Einrichtungselementen, die mit instabilen Verankerungssystemen an der Wand befestigt werden. (siehe speziellen Abschnitt);



Abb. 3 Beispiel für Kantenpolieren

Es wird empfohlen, Schlitz- oder Kerben mit scharfen Ecken auf VETRITE-Platten zu vermeiden (Abb. 4). Ecken müssen immer abgerundet sein (ein Mindestradius von 5 mm wird empfohlen). Wenn VETRITE mit Schlitz- oder Kerben versehen werden soll, werden diese immer gerundet (Abb. 6).



Abb. 4 Beispiel einer scharfen Ecke
(nicht gerundet)



Abb. 5 Beispiel zu starkes Anziehen

Verwenden Sie beim Herstellen von Schlitzten / Kerben vor Ort zuerst eine Bohrmaschine mit einem Diamantbohrer, um Löcher dort zu bohren, wo sich die Ecken des Schlitzes / der Kerbe befinden. Verwenden Sie erst dann eine Säge, um von Loch zu Loch zu schneiden, welche diese „verbindet“. Befindet sich der Schlitz sehr nahe an der Kante der Platte (ist das Risiko, dass dieser Vorgang zum Bruch der Platte führt, höher), können Schnitte, die die Löcher verbinden, auch ausgeführt werden, sobald die Platte auf der Mauer installiert wurde. Anstatt Löcher zu bohren / von Loch zu Loch zu schneiden / die Schnittkanten zu polieren / an der Wand zu verlegen, ist daher Folgendes möglich: Bohren von Löchern / Verlegen der Platte / Fliese an der Wand / Schneiden von Loch zu Loch / Polieren die Schnittkanten. Wenn 45 ° Kanten (sogenannte "Jolly") erforderlich sind, ist es ratsam, bereits vorhandene 90 ° -Kanten zu nehmen und sie auf 45 ° Grad zu drehen. Auf diese Weise wird die 45 ° -Kante erreicht. Schneiden Sie dann einfach die Platte auf der anderen Seite (mit einem regulären 90 ° -Schnitt), um der Platte die gewünschte Größe zu geben.



Abb. 6 Beispiel für
abgerundete Ecke

Allgemeine Anforderungen

- Alle Saugnäpfe müssen perfekt sauber sein.
- Überprüfen Sie vor der Handhabung, ob die Saugnäpfe ordnungsgemäß an der Oberfläche haften.
- Verhindern Sie Schäden am Glas, indem Sie die spezifischen Schutzmaterialien an den Kontaktpunkten verwenden.
- Gewährleisten Sie jederzeit die Sicherheit des Personals, das die Operationen durchführt.
- Vermeiden Sie die Anwesenheit von nicht autorisiertem Personal in den Manöverbereichen.
- dem Personal angemessene Ausrüstung und individuellen Schutz bieten;
- Das verantwortliche Personal muss ausreichend geschult worden sein

7. ANWEISUNGEN FÜR DIE ANWENDUNG VON VETRITE BEI WANDMONTIERTEN EINRICHTUNGSELEMENTEN

Zu den an der Wand montierten Einrichtungselementen gehören im Allgemeinen: Regale, Garderoben, Leuchten, andere elektrische / elektronische Geräte, Sanitärkomponenten (an der Wand montierte Sanitärarmaturen, beheizte Handtuchhalter, Kessel usw.).

In diesem Dokument finden Sie beispielsweise detaillierte Anweisungen für die Anwendung von VETRITE zusammen mit an Wand montierten Sanitärarmaturen. Die hier angegebenen Grundprinzipien sollten auf alle anderen Fälle ausgedehnt werden. Diese Anwendung muss von erfahrenen professionellen Installateuren durchgeführt werden.

VETRITE muss auf einem stabilen, festen Untergrund installiert werden. Wenn an der Wand montierte Elemente geplant sind, muss Klebstoff auf die gesamte Oberfläche des Untergrunds aufgetragen werden, wobei Leerstellen zwischen VETRITE und dem Untergrund der Nähe der Verankerungspunkte zu vermeiden sind.

Mehrere Tutorial-Videos sind online verfügbar. Unter diesen:

<https://www.youtube.com/watch?v=ZSm2H3WDFcM>

<https://www.youtube.com/watch?v=nM6-dDgrY4M>



Abb. 7 Beispiel für Verankerungssystem von wandmontierten Sanitär-
vorrichtungen.

der

in

Anwendungsbeispiel von VETRITE zusammen mit an der Wand montierten Sanitärarmaturen

Bei der Wandmontage von Sanitärarmaturen werden Verankerungssysteme verwendet, die den erforderlichen Belastungswiderstand gewährleisten, jedoch nicht immer die perfekte Stabilität der Sanitärarmaturen selbst gewährleisten.

Abhängig davon, wie das Verankerungssystem befestigt wurde (Anzahl der Verankerungspunkte, Abstand des Rahmens von der Sanitärarmatur usw.), kann es zu leichten Bewegungen des Rahmens / der Stange und folglich der Befestigung selbst kommen.

Wenn die Sanitärarmaturen verwendet werden, kann das gesamte Gewicht auf einen einzelnen Punkt der VETRITE-Wandverkleidung konzentriert werden, wodurch diese brechen können.

Im Folgenden haben wir einige Vorschläge gemacht, wie der Rahmen und folglich die Sanitärarmatur stabiler gemacht werden können, um das Risiko eines Bruchs des VETRITE zu verringern / zu beseitigen.

Abbildung 7 zeigt ein typisches Verankerungssystem für an der Wand montierte Sanitärarmaturen, die allgemein in den Geschäften erhältlich sind.

Diese Artikel werden normalerweise mit den Materialien geliefert, die zur Verankerung des Rahmens an 4 Punkten erforderlich sind:

- ⌋ 2 Punkte oben an der Wand an der Außenseite der vertikalen Klammern.
- ⌋ 2 Punkte unten auf dem Boden in der Mitte jeder horizontalen Halterung.

Wenn nur die vom Hersteller gelieferten Materialien für 4 Verankerungspunkte verwendet werden, kann die perfekte Stabilität der an der Wand montierten Sanitärarmaturen nicht gewährleistet werden.

Es ist daher erforderlich, zwei weitere Verankerungspunkte oben und innerhalb der Halterungen mit zwei L-förmigen Profilen hinzuzufügen und diese symmetrisch an der Wand zu verankern, wobei die bereits vorhandenen Löcher ausgenutzt werden. Dies wird im Film ausführlich beschrieben <https://www.youtube.com/watch?v=nM6-dDgrY4M>

Wir empfehlen Ihnen dringend:

-) Verankern Sie den Rahmen an 6 Punkten und nicht nur 4 Punkten, wie oben beschrieben;
-) Überprüfen Sie vor dem Einbau die Ebenheit der Sanitärvorrichtungen auf der Oberfläche, an der sie montiert werden sollen;
-) Verwenden Sie die Schallschutzdichtungen (siehe Abb. 8), die auch als Dichtung fungieren, die Last verteilen und kleine Flachheitsunterschiede der Sanitärvorrichtung ausgleichen;
-) Halten Sie die Anzahl der Löcher in der VETRITE-Platte auf ein Minimum. Wir empfehlen, ein einzelnes, großes Loch (kleiner als die Oberfläche der Sanitäreinrichtung) zu bohren, anstatt die 4 kleineren Löcher zu bohren (siehe Beispiel in Abb. 9, das die Wasser Ein- und Auslassrohre und die beiden Löcher für die Stützbügel zeigt);
-) Verwenden Sie kontrollierte Anzugswerkzeuge (Ratschen oder Drehmomentschlüssel; siehe Abb. 10);
-) Polieren Sie die Kante immer, um alle Löcher/Schnitte, die während der Installation gemacht haben.
-) Machen Sie keine Schlitzte oder Kerben mit scharfen Ecken, aber stellen Sie immer sicher, dass diese abgerundet sind.



Abb. 8 Lärmschutzdichtung



Abb. 9 Einzelloch für Armaturen

Wenn das Zubehör über einen Rahmen oder eine Basis verfügt, die groß genug ist, kann es bequem sein, zuvor einen Schlitz auf VETRITE zu erstellen, der größer als das Zubehör (aber nicht so groß wie der Rahmen oder die Basis des Zubehörs) und diesen Schlitz mit einem Einsatz (in Holz oder Kunststoff) etwas dicker als VETRITE zu füllen. Auf diese Weise wird der gesamte Druck, der sich aus der Installation und/oder Verwendung des Zubehörs ergibt, vom Einsatz getragen und nicht von VETRITE. Diese Lösung ist nicht immer machbar, aber wenn dies zutreffen sollte (das hängt davon ab, wie das Zubehör zu installieren ist, es kann der Fall sein oder Stromstecker oder hängende Sanitärartikel), kann dies ein nützlicher Trick sein, der hilft, den Druck von VETRITE zu minimieren.

1. DREHMOMENT WERKZEUGE

Die Verwendung von Drehmomentschlüssel (Abb. 10) ist hilfreich bei der Minimierung des Risikos, dass VETRITE bei der Arbeit zu brechen droht, um Zubehör auf VETRITE zu installieren. Nichtsdestotrotz ist dies nur eines von mehreren Elementen, die bei der Arbeit von VETRITE beachtet werden sollen.

Weitere Faktoren, die für die Arbeit von VETRITE relevant sind, sind die folgenden:



Abb. 10 Beispiel für Drehmomentschlüssel

-) ob der Klebstoff gleichmäßig verteilt wurde oder nicht
-) ob die Löcher/Kanten poliert wurden oder nicht
-) den Abstand zwischen Bohrungen und den Kanten der Platte
-) Die Materialstärke von VETRITE
-) Vorhandensein von Dichtungen, die den Druck auf VETRITE während der Belastung aufnehmen
-) Anzahl der Punkte, die für jedes Zubehör angezogen werden
-) die Art und Weise, wie das Anziehen durchgeführt wird (jeder Punkt muss mit zunehmender Festigkeit angezogen werden; bewegen Sie sich von Punkt zu Punkt, indem Sie jedes Mal eine immer größere Kraft anwenden; nicht jeden Punkt vollständig anziehen – dann damit beginnen, die weiteren Punkte zu straffen: von Punkt zu Punkt jedes Mal mehr Stärke anwenden)
-) Kontaktbereich zwischen dem zu Zubehör und VETRITE.

Die beiden folgenden Beispiele machen deutlich, wie alle oben genannten Faktoren beim Anziehen von Zubehör auf VETRITE wichtig sind:

-) Beim Einbau einer wandmontierten Sanitärvorrichtung* mit an 2 Verankerungspunkten zu befestigender Schallschutzdichtung ist es möglich, mit einem Drehmomentschlüssel (kontrolliertes Anzugswerkzeug) eine Stärke von 7 Nm zu erreichen, ohne dass die Platte Schaden nimmt. Dies ist vor allem darauf zurückzuführen, wie groß die Oberfläche ist, auf die die Stärke des Anzugsvorgangs verteilt wird
-) Bei der Installation eines Wasserhahns* mit 2 Verankerungspunkten auf einem Träger, auf dem der Klebstoff gleichmäßig verteilt wurde und keine Lücke zwischen VETRITE und der Klebeschicht übriggeblieben ist, ist es möglich, eine Stärke von 1,5 Nm ohne Mikrorisse zu erreichen. Wenn derselbe Wasserhahn auf einen Träger aufgebracht wurde, auf den Klebstoff NICHT um und unter den Verankerungspunkten und Hohlräumen befindet



Abb. 11 Beispiel für die eisfähige Verschärfung

(entstehender Hohlraum) kann sogar eine Stärke von nur 0,5 Nm dazu führen, dass VETRITE zu Rissen führt.

Diese beiden Beispiele machen deutlich, dass es keine absolut genaue Regel gibt, um im Voraus die geeignete Stärke zu bestimmen, die beim Anziehen eines hängenden Zubehörs auf VETRITE anzuwenden ist. Das Ziel der Belastung der Operationen ist es, das Zubehör zu VETRITE zu fixieren, in einer Weise, die für die Verwendung des Zubehörs geeignet ist. Überschreitung der Festigkeit, die bei der Straffung angewendet wird, erhöht nur die Chancen von VETRITE zu beschädigen. Die Fähigkeiten und die Erfahrung des Montagearbeiters sind entscheidende Voraussetzungen, um eine gut durchgeführte Installation zu liefern.

* Die für diese Beispiele und Werte getesteten Elemente sind NICHT als verbindliche Regeln für die Bestimmung der Stärke zu betrachten, die bei der Installation von hängendem Zubehör auf VETRITE anzuwenden ist; sie sind nur als Beispiele dafür zu betrachten, wie viel die entsprechende Stärke variieren kann und wie wichtig die vom Installationsarbeiter anzuwendende Vorsicht und gedankliche Mitarbeit ist.

1. MANUELLES SCHNEIDEN VON VETRITE MIT DEM GLASSCHNEIDER

Wenn VETRITE manuell geschnitten werden muss, ist es zwingend erforderlich, die folgenden Empfehlungen und Vorsichtsmaßnahmen zu beachten:

1. die Schnittmarken müssen auf beiden Seiten (Ober und Unterseite) gemacht werden und perfekt übereinstimmen
 2. die Druckparameter, die Rad Größe, die Geschwindigkeit usw. müssen auf der Grundlage der Stärke jeder Platte festgelegt werden, je nachdem, ob sie auf dem Boden oder einer Wand installiert werden soll
 3. die Schneidelinie muss mit einem geeigneten Öltyp geschmiert werden, der ausreichend flüchtig und leicht abzuwaschen ist
-) die dekorativen Polymerfolien können durch Schneiden mit einer Rasierklinge getrennt werden
-) Stellen Sie in den letzten beiden genannten Phasen sicher, dass die Schichten, aus denen VETRITE besteht, nicht abgelöst werden, da solche Ablösungen später zu ästhetischen Veränderungen von VETRITE führen können.
-) einmal geschnitten, müssen die Platten getrennt mit speziell gebauten Separatoren gehalten werden;
-) Sehen Sie sich die relativen Tutorial-Videos im Internet an:
<https://www.sicisvetrite.com/eng/Video>

Arbeitsbedingungen:

-) Schneidpersonal muss saubere Handschuhe tragen;
-) alle Geräte, Werkbänke, Förderbänder usw., die mit VETRITE in Berührung kommen können, müssen jederzeit sauber gehalten werden;

-) Wenn die Platten mit Schablonen geschnitten werden, stellen Sie sicher, dass sie sorgfältig sauber sind;
-) Alle personalisierten Schnitte in mehr als zwei VETRITE Platten übereinander können nur mit einer Waterjet-Maschine durchgeführt werden.

1. SCHNEIDEN VON VETRITE MIT DER KREISSÄGE

VETRITE kann mit den Kreissägenmaschinen geschnitten werden, die normalerweise auf der Baustelle zur Verfügung stehen und häufig von Installationsarbeitern verwendet werden. Mehrere Tutorial-Videos sind im Internet verfügbar, darunter die folgenden:

<https://www.youtube.com/watch?v=5rXwl6XeYSc>

<https://youtu.be/lm6G6yHb3so>

Um VETRITE zu kürzen, schlagen wir insbesondere vor:

-) Verwenden Sie Scheiben, die speziell für Glas entwickelt wurden (d. h. D151-Scheibe ohne Umfangsunterbrechungen), die eine erhöhte Sicherheit und Ergebnis bei den Schnitvorgängen ermöglichen, als wenn Sie auf die Verwendung von Mehrzwecksägeblättern zurückgreifen
-) Verwenden Sie geeignete Werkzeuge, um das Sägeblatt scharf zu halten
-) Stellen Sie sicher, dass die Kreissägemaschine mit einem gut funktionierenden Kühlsystem ausgestattet ist
-) Verwenden Sie eine Maschine in guten Bedingungen, stabil und das nicht viel während der Schnitoperationen vibriert
-) Achten Sie darauf, dass die Platte plan auf dem Säge Tisch anliegt. (Staub, Splitter etc.)

Drehzahl während des Schnitts: 300 - 1000 mm/Minute.

Die Geschwindigkeit der Klinge, die während des Schnitts gehalten werden muss, hängt von mehreren Faktoren ab:

-) Die Stärke von VETRITE;
-) ob der Schnitt ein Schnitt von 90° oder 45° ist (im letzteren Fall die Geschwindigkeit um ca. 40-50%) verringern;
-) am Anfang und am Ende des Schnitts, reduzieren Sie die Geschwindigkeit der Klinge um etwa 40-50%. Langsames hinein und hinausfahren in den Werkstoff
-) Bedingungen der Scheibe verwendet, um VETRITE zu schneiden (Diamantgröße, Art des Bindemittels, Dicke des Diamantteils, etc.);
-) Bedingungen der Maschine.

Es ist wichtig, sich daran zu erinnern, dass beim Schneiden von VETRITE mit der Kreissäge, VETRITE mit einem geraden Schnitt geschnitten werden muss, der in nur einer Bewegung beide Glasschichten von VETRITE schneidet. Mit anderen Worten, im Gegensatz zu dem, was für das manuelle Schneiden von VETRITE mit dem Glasschneider durchgeführt wird, schneiden Sie NICHT eine Glasschicht und dann die andere. VETRITE muss durch das Rundschreiben in nur einer einzigen Bewegung der Säge geschnitten werden. Die Nichteinhaltung dieser Richtlinien kann dazu

führen, dass das von der Kreissäge verwendete Wasser nicht unter die Platte fließt und stattdessen auf den Widerstand durch eine nicht vollständig geschnittene Glasschicht stößt und daher in die Polymerdekoration fließt. zwischen den beiden Glasschichten von VETRITE. Diese Infiltrationen können zu ästhetischen Veränderungen von VETRITE führen. Es kann auch vorkommen, dass eine solche ästhetische Veränderung nicht unmittelbar nach dem falsch ausgeführten Schnitt sichtbar wird, sondern nach ablaufen einer relevanten Zeit.

8. SCHNEIDEN MIT WASSERSTRAHL

Wasserstrahlmaschinen werden häufig zur Behandlung von Materialien wie Marmor und Metall verwendet, die sich wesentlich von VETRITE unterscheiden. Wer die Waterjet-Maschine für die Bearbeitung solcher Materialien verwendet und für die Arbeit verwenden will, muss bei der Einstellung der Maschine bestimmte Parameter beachten und spezifische Richtlinien einhalten, die darauf abstellen sollen, dass die Integrität und Die Schönheit der VETRITE-Platten, die dem Waterjet-Schnitt unterliegen, erhalten bleiben. Dieser Absatz legt die Parameter fest, die beim Einstellen der Waterjet-Maschine zum Schneiden von VETRITE zu übernehmen sind, und enthält die Richtlinien, die zu befolgen sind, damit der Waterjet-Schnitt ordnungsgemäß durchgeführt werden kann. Mehrere Tutorial-Videos sind online zu diesem Thema verfügbar, darunter die folgenden:

https://www.youtube.com/watch?v=RUGe3jjB_4o

https://www.youtube.com/watch?v=V_0RkZfOwkg

Waterjet - Parameter

Waterjet-Einstellungen		
tubo della sabbia	Kunststoffrohr	polyurethane tubing ,038
abrasivo	Schneidmittel	sand 80 mesh
portata abrasivo	Menge des Schneidmittels	250g/min
velocità di taglio	Schneidgeschwindigkeit	950mm/min
rubini	Öffnung / Auslass	0,254mm
raggio taglierina/compensazione	Wasserstrahl compensation	0,5 mm
hp	Druck hp	1500psi
bp	Druck lp	500psi
pressione acqua in entrata	Wasserdruck am Auslass	6 bar
focalizzatore	Fokussierrohr	7.14x1.02x76.2mm
Voreinstellungen		
software	Software	Lantek
separazione fra pezzi	Minimale Distanz (Steg lassen)	4mm
valori degli attacchi in entrata	lead-in value	7mm
valori degli attacchi in uscita	lead-out value	5mm
valore dei ponticelli	dimension of the bridge	0,1mm
tempo di foratura in Bp	Zeit der geringen Strahlung	2 sec
tempo di foratura in Hp	Zeit der geringen Strahlung	2 sec

Arbeitsfläche

Vor dem Start der Maschine ist es zwingend erforderlich, die VETRITE-Platte auf eine flache Arbeitsfläche zu legen. Die Platte muss auf eine flache und durchbrochene Oberfläche gelegt werden (z. B. ein Gitter mit einem Maschennetz von 15x50 mm, siehe Abb. 12). Es ist wichtig, dass die Oberfläche, auf die VETRITE-Platten platziert sind, perfekt plan ist und sich nicht bewegt, während der Schnitt durchgeführt wird. Wenn die Platte auf eine durchgehende Oberfläche gelegt wurde (z. B. eine Marmorplatte), würde der Wasserstrahl, der mit normaler Schnittgeschwindigkeit voranschreitet und die Platte durchbohrt und die darunter liegende Oberfläche trifft, den so genannten "Bounce-Effekt" verursachen, der die VETRITE-Platte beschädigen würde. Ebenso würde die VETRITE-Platte durch die Bewegung des Wasserstrahls mit Schnittgeschwindigkeit beschädigt, wenn sie nicht vollständig flach wäre. Es ist daher äußerst wichtig, dass diese Voraussetzungen vor der Durchführung des Waterjet-Schnitts erfüllt werden.



Abb. 12 Beispiel für eine korrekte Arbeitsplattform

Durchbruch

Die Erfahrung zeigt, dass die kritischste Phase des Waterjet-Schnitts der Durchbruch ist. Durchbruch ist der Moment, in dem die Maschine den Strahl öffnet und der Strahl zum ersten Mal die Platte durchbohrt. Ein Punkt über der Arbeitsfläche, in dem die Maschine den Strahl öffnet, ist gekennzeichnet. Der Jet startet bei niedrigem Druck und schaltet nach einer angenommenen Zeit, die wir mit 2 Sekunden einstellen wollen, auf Hochdruck um. Nach 2 weiteren Sekunden bei hohem Druck beginnt sich der Jet, der bereits unter hohem Druck steht, zu bewegen und führt den Schnitt weiter aus, indem er sich entlang der Schnittbahn bewegt, die der Bediener zuvor mit der Software der Maschine eingestellt hatte. Durchbruch in einer unsachgemäßen Weise durchgeführt kann dazu führen, dass die Platte beschädigt wird.

Die ordnungsgemäße Durchführung des Durchbruchs ermöglicht es, die weitere Nutzung der Platte zu erhalten. Zu diesem Zweck geben wir nun die Richtlinien an, die beim Schneiden von VETRITE mit der Waterjet-Maschine zu beachten sind:

- J Führen Sie den Durchbruch nicht direkt auf den zu schneidenden Umfang aus, sondern mindestens 7 mm davon entfernt (diese Phase wird als "Lead-In" bezeichnet; siehe "Lead-In-Wert" im Obigen Diagramm). Falls Sie im Bereich des Wasserstrahlschneidens keine Erfahrung haben und besonders vorsichtig sein möchten, beginnen Sie diese Vorschnittphase in größerem Abstand von der Schnittbahn;
- J Es ist immer vorzuziehen, wenn möglich, den Durchbruch außerhalb der Oberfläche der Platte durchzuführen. Falls dies nicht möglich ist (z. B. bei der Ausführung des Schnitts, um einen Schlitz auf die Oberfläche der Platte zu machen), führen Sie den Durchbruch auf einen Teil der Plattenoberfläche, der dann entfernt wird. Auf diese Weise wird der Durchbruch und der Wechsel von Niedrigem Druck zu Hochdruck außerhalb der Schnittbahn erfolgen und der Wasserstrahl wird die Schnittbahn erreichen, nachdem der Durchbruch bereits stattgefunden hat und bereits unter hohem Druck

J Die oben beschriebene "Lead-in"-Phase gibt dem Bediener die Zeit, die erforderlich ist, um zu überprüfen, ob der Wasserstrahl ordnungsgemäß funktioniert, bevor er die Schnittbahn erreicht. Während dieser Zeit, falls der Wasserstrahl nicht wie geplant funktioniert, kann der Bediener die Maschine anhalten und ihre Einstellungen ändern. Während der Einlaufphase bewegt sich der Wasserstrahl, der bereits unter hohem Druck ist, langsamer als seine normale Schnittgeschwindigkeit (wir schlagen vor, die Maschine so einzustellen, dass die Einfahrtgeschwindigkeit etwa $\frac{2}{3}$ der Schnittgeschwindigkeit betragen kann), was dem Bediener genügend Zeit gibt, um sicherzustellen, dass die Maschine und der Wasserstrahl ordnungsgemäß funktionieren.

Die Parameter in der obigen Tabelle sind diejenigen, die SICIS als optimal für das Schneiden von VETRITE mit der Waterjet-Maschine ermittelt hat, egal welche Maschine verwendet wurde. VETRITE ist ein Komplex von verschiedenen Technologien und Materialien mit unterschiedlichen Eigenschaften und physikalischen und mechanischen Widerständen, gemischt, um eine breite Palette von ästhetischen Effekten zu entwickeln. Darüber hinaus ist der Waterjet-Schnitt ein Prozess, der von einer Vielzahl von Faktoren beeinflusst wird. Aus diesen Gründen ist es nicht nur wichtig, dass die Waterjet-Betreiber den Waterjet-Schnitt nach den oben genannten Parametern durchführen, sondern auch, dass die Betreiber auf den Schnitt anwenden, was sie in ihrer persönlichen Erfahrung mit den Maschinen an ihrer Zur Verfügung.

Die Entwicklung einer Datei, die die Maschine voraussieht, den Durchbruch autonom ordnungsgemäß durchzuführen, kann relativ zeitaufwändig werden. Für den Fall, dass der Betreiber beabsichtigt, eine hohe Anzahl von VETRITE Platten alle mit der gleichen Größe zu schneiden, ist dieser Ansatz offensichtlich bequem, da es möglich ist, nur eine Datei zu entwickeln und verwenden, um mehrere Stücke zu schneiden, was zu einer signifikanten Optimierung der Arbeit Zeit. Andernfalls, wenn der Bediener beabsichtigt, nur eine Platte VETRITE oder eine begrenzte Menge von ihnen zu schneiden, zeigt die Erfahrung, dass es praktisch bequemer ist, ein Loch (mit einem elektrischen Schraubendreher und einem 10-12 mm breiten Diamantbit) an der Stelle, wo die Durchbruch ist geplant und erst später die Maschine zu starten. Auf diese Weise wird der Jet den Durchbruch schaffen und von niedrigem auf Hochdruck umschalten, ohne die Oberfläche des VETRITE physisch zu treffen, und erst dann, nachdem der Durchbruch bereits eingetreten ist und der Jet bereits unter hohem Druck ist, beginnen, sich entlang des Schnitts zu bewegen.

Warnungen vor dem Waterjet-Schnitt

Ein korrekt ausgeführter Waterjet-Schnitt sieht aus wie in Abb. 13 dargestellt. Wenn der Kantenschnitt der Platte mit dem Waterjet anders aussieht, bedeutet dies, dass der Waterjet-Schnitt nicht korrekt ausgeführt wurde.

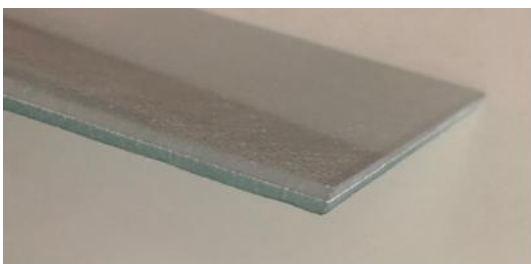


Abb. 13 Beispiel für eine Waterjet-Schnittkante



Abb. 14 Beispiel für eine Kante mit Waterjet, bei dem zu wenig

Ein mit der Waterjet - Maschine unsachgemäß geschnittener Rand wird durch das Vorhandensein von Flocken auf der unteren Glasschicht gekennzeichnet (solche Flocken sind in einer korrekt geschnittenen Kante nicht vorhanden). Dies kann auf mehrere Faktoren zurückzuführen sein:

-) Eine unzureichende Menge an Schleifmittel wurde verwendet, um den Schnitt durchzuführen
-) Die Schnittgeschwindigkeit war im Vergleich zu den anderen Parametern (Dicke, Wasserdruck, Schleifmittelmenge usw.) zu hoch
-) Die Waterjet-Maschine gibt das Schleifmittel in einer nicht-kontinuierlichen Weise frei.
Das Schleifmittel ist nass;
Vorhandensein unerwünschter Rückstände, die mit dem Schleifmittel vermischt werden (Papierrückstände, Rost usw.);
Schlechte Qualität des Schleifmittels;
Das Dosierungssystem der Maschine funktioniert nicht richtig.



Abb. 15 Beispiel für Kanten mit Waterjet, bei dem zu wenig Schleifmittel verwendet wurde und die Schnittgeschwindigkeit zu hoch war

Das Vorhandensein von Flocken an den Waterjet-Schnittkanten ist der Beweis für einen falsch ausgeführten Schnitt. Genauer gesagt haben Kanten die in den Abb. 14 und 15 dargestellten Merkmale, wenn der Wasserstrahl nur die obere Glasschicht richtig schneidet, während die untere Glasschicht "schlitzig", aber nicht vollständig und sauber geschnitten wird.

Wenn die Platte unter diesen Bedingungen geschnitten wird, fließt das Wasser mit hohem Druck, das für den Schnitt verwendet wird, nicht unter die untere Schicht der Platte, sondern neigt dazu, zwischen den beiden Glasschichten zu infiltrieren, auf der Höhe der polymeren Dekoration von VETRITE. Solche Wasserinfiltrationen können auch nach einer relevanten Zeit zu ästhetischen Veränderungen von VETRITE führen.

Es ist wichtig zu betonen, dass es in der Praxis nicht immer einfach ist, den Unterschied zwischen einem nicht korrekt ausgeführten Waterjet-Schnitt und einem korrekt ausgeführten zu erkennen, insbesondere wenn die Flocken, die aus einem nicht korrekt ausgeführten Schnitt resultieren, nach die Platte geschnitten wurde. Mit anderen Worten, ein nicht korrekt geschnittener Rand kann beim Betrachten der Kante wie ein richtig geschnittener aussehen; dennoch kann VETRITE auch nach Ablauf einer relevanten Zeit ästhetische Veränderungen seiner polymeren Dekoration erfahren. Es wird daher dringend empfohlen, die Arbeit von VETRITE autorisierten Betrieben verarbeiten zu lassen.

Entfernen der Platte von der Arbeitsfläche

Sobald der Waterjet-Schnitt durchgeführt wurde, ist es notwendig, die Platte nach oben zu heben und von der Arbeitsfläche zu entfernen. Damit die Platte während dieses Vorgangs nicht reißt und bricht, verwenden Sie geeignete Werkzeuge (d.h. Saugnäpfe) und stellen Sie sicher, dass sich die Platte beim Aufheben nicht biegt. Stellen Sie sicher, dass die Platte während des gesamten Vorgangs in einer geraden Position bleibt. Wählen Sie die am besten geeignete Art und Weise, um die Platte in Abhängigkeit von ihrer Größe, dem Vorhandensein von Bohrern, Schlitzern oder Kerben auf der Oberfläche der Platte, ihrer Anzahl und ihrer Größe nach oben zu heben.

1. KANTENPOLIEREN

VETRITE, die in Standardgrößen oder kundenspezifischen Größen geliefert wird, weist Kanten auf, die, wenn sie nicht explizit gemeinsam mit dem Kunden entschieden werden, von den Produktionsstandards von SICIS abhängen und je nach Größe und Farbe der Platte unterschiedlich sein können. In der Regel (aber nicht unbedingt, da die folgenden Informationen nicht verbindlich sind, es sei denn, die Kantenveredelung wurde zuvor und explizit festgelegt), gilt Folgendes:

- J Alma, Aluminium, Antik, antike Ocra, Antik blau, Antik grün, Spiegel, Vis One und Vis Zwei kommen mit der "geraden" Kante (Abb. 16);
- J Alle anderen Farben kommen mit der "abgerundeten" Kante (Abb. 17).



Abb. 16 Beispiel für "gerade" Kante

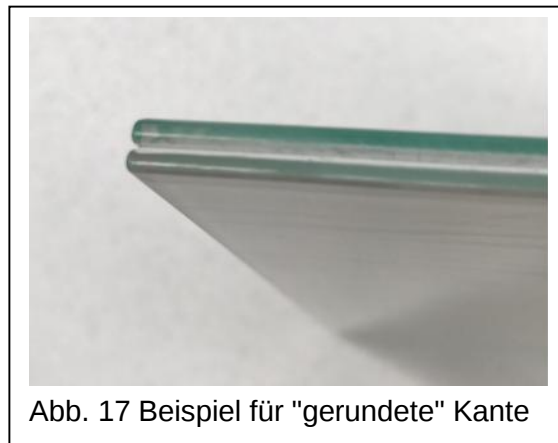


Abb. 17 Beispiel für "gerundete" Kante

Wasserstrahl-Schnittstücke mit kanten, die nicht poliert wurden, werden mit der "Waterjet-cut" Kante versehen, die durch Abb. 12 dargestellt wird (siehe oben).

Kante 45°Grad /Jolly edge

Die polymere Dekoration von VETRITE befindet sich innerhalb der VETRITE-Platte zwischen den beiden Glasschichten. Der Abstand zwischen der Oberfläche der Platte und der Dekoration kann je nach Farbe von VETRITE und der Dicke von VETRITE (6, 10 oder 20 mm) variieren. Die Jolly Kante, auch bekannt als 45° Kante, wird durch die Entfernung eines kleinen Teils des Glases und der polymeren Dekoration erreicht. Dies könnte dazu führen, dass die Platte mit wenigen mm Glas ohne Dekoration darunter enden könnte, die infolgedessen völlig transparent aussehen. Diese Eigenschaften werden sichtbarer, je dicker die VETRITE-Platte ist.

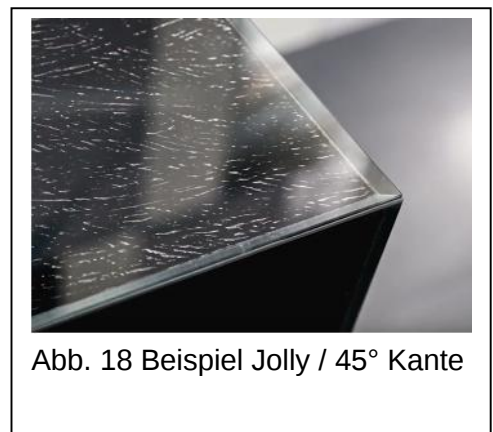


Abb. 18 Beispiel Jolly / 45° Kante

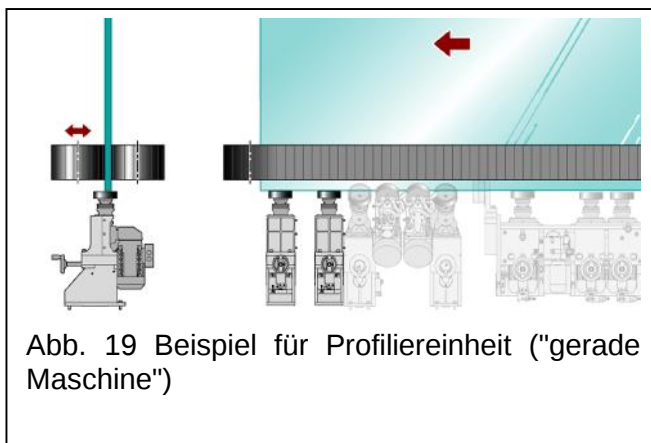
9. KANTEN BEARBEITUNG

Es ist möglich, VETRITE Kanten mit Stücken von Industriemaschinen wie Profiliereinheiten (auch bekannt als "gerade Maschinen") oder CNC-Maschinen zu arbeiten. Diese Maschinen entfernen Teile von an VETRITE Kanten durch die Wirkung von Schleifpads. Wasser ist notwendig, um das Glas ständig abzukühlen und die Reibung durch die Schleifpads auszugleichen. Kanten, die so gearbeitet werden, sehen nicht nur ästhetisch besser aus, sondern werden auch widerstandsfähiger. Die Wirkung der Profiliereinheit eliminiert alle Mikrorisse, die während des Schnitts gebildet werden, die - wenn sie links von der Kante der Platte sind, zum Ursprung oder zu einem breiteren Riss werden könnten, der sich auf die Oberfläche der Platte ausbreitet. Diese Art von Maschinen ermöglicht die Schaffung von:

-) "Gerade" oder "gerundete" polierte Kanten;
-) Jolly Kanten / 45° Kanten oder Kanten mit unterschiedlichen Winkeln (z.B. Abschrägung, etc.);
-) Kanten mit anderen Arten von Profil oder Form.

Verschiedene Maschinen verfügen über Schleifwerkzeuge (Räder), die auf unterschiedliche Weise arbeiten und eine andere Kraft auf das Glas auftragen können:

- Einige Maschinen können Kraft auf das Glas in einer senkrechten Weise anwenden, wie im Falle von Profiliereinheiten (Abb. 19);
- Einige Maschinen können Kraft auf das Glas in einer tangentialen Weise anwenden, wie im Falle von CNC-Maschinen mit peripheren Rädern ausgestattet (Abb. 20).



In beiden Fällen ist der Verbrauch der Schleifwerkzeuge eine natürliche Folge des Einsatzes der Maschine. Damit diese Maschinen richtig funktionieren, ist es notwendig, die Maschine jederzeit sauber, gepflegt und richtig einzustellen. Nicht zu gewährleisten, dass diese Maschinen in guten Bedingungen sind und zu jeder Zeit richtig funktionieren, könnte zur Änderung der tatsächlichen Parameter führen, mit denen diese Maschinen arbeiten. Mit anderen Worten, selbst wenn die Parameter der Maschine richtig eingestellt sind (Druck, Geschwindigkeit, etc.), aber der Zustand des Verbrauchs der Schleifwerkzeuge nicht berücksichtigt wurde, könnte die Maschine, die für die Arbeit der VETRITE verwendet wird Schaden nehmen. Das kann folgende Ursachen haben

- o Offensichtliche Probleme (wie das Brechen des Glases oder ein falsch ausgeführter Schnitt);
- o Versteckte Probleme (wie das Eindringen von Wasser in die Polymerdekoration von VETRITE).

Im zweiten Fall ist eine falsche Bearbeitung der VETRITE möglicherweise nicht sofort sichtbar. Dennoch könnte es vorkommen, dass es auch nach einiger Zeit ästhetische Veränderungen von VETRITE gibt. Es wird dringend empfohlen, die Verarbeitung der VETRITE, wenn sie nicht direkt bei SICIS verarbeitet wurde, nur an vertrauenswürdige und zuverlässige Partner auszulagern. Vermeiden Sie einen nicht zuverlässigen Operator.

Es ist daher notwendig, sicherzustellen, dass:

-) Die Maschine, die für die Arbeit von VETRITE verwendet wird, ist zu diesem Zweck geeignet;
-) Utensilien, die speziell für Verbundglas* entwickelt wurden,
-) und dass solche Utensilien von guter Qualität sind;
-) Die Parameter der Maschine sind korrekt eingestellt und für die Funktionsweise von VETRITE geeignet.

*Dabei handelt es sich um Schleifutensilien, die eine bessere Kühlung der Glasoberfläche im Vergleich zu Utensilien für Standardglas ermöglichen.

Profiliereinheit (gerade Maschine) - Parameter

Wasserdruck: 1.5 bar
 Umdrehungen pro min. (RPM): 1400 rpm
 Vorschub: 2.5 m/min
 Entfernung: 2 mm
 Leistung: 0,1-0,3 A

CNC Maschinen mit einem Fräsaufsatz

	Rohe Schleifscheibe	Feine Schleifscheibe	Polier Schleifscheibe
VETRITE 6 mm	0,5-1 mm	0,5 mm	Keine Angabe
VETRITE 10 mm	1-1,5 mm	0,5 mm	Keine Angabe
VETRITE 6 mm	0-1 A	2-3 A	Anpassung zu 5 A*
VETRITE 10 mm	0-1 A	2-3 A	Anpassung zu 6 A*
VETRITE 16 mm	0-1 A	2-3 A	Anpassung zu 8 A*

* Es ist eine Funktion der Maschine, in der die Platzierung des Werkzeugs von der Absorptionsrate des Motors abhängt, so dass der Abstand zwischen Rad und Glas konstant gehalten wird.

Was die genannten Parameter für den Waterjet-Schnitt betrifft, so sind die Parameter, die in der obigen Tabelle angegeben sind, diejenigen, die die Erfahrung von SICIS als optimal für die Arbeit von VETRITE mit dieser Art von Maschinen ermittelt hat. Aus diesem Grund ist es wichtig, dass die Bediener sich darauf einlassen, mit diesen Maschinen zu arbeiten, was sie in ihrer persönlichen Erfahrung mit den ihnen zur Verfügung stehenden Maschinen gelernt haben.

Parameter und Eigenschaften von Kühlflüssigkeit

Wenn die Ränder von VETRITE bearbeitet werden, ist es möglich, dass etwas Kühlwasser in die innere Dekoration von VETRITE eindringt, dieses Wasser trocknet ab. Dennoch ist es möglich, dass einige der Verunreinigungen, die sich im Kühlwasser befinden, auch nach dem austrocknen des Wassers in der inneren Dekoration von VETRITE verbleiben, was auch nach dem Ende der Arbeit der Kanten von VETRITE sichtbar werden kann. Dieses Phänomen kann insbesondere bei dunkleren Farben optisch hervortreten (z.B. Feather black in Abb. 21).



Abb. 21 Beispiel für Verunreinigungen, die nach dem Abtrocknen sichtbar bleiben

1. REINIGEN VON VETRITE VOR DEM VERLEGEN

Vor der Installation muss VETRITE mit sauberem Wasser gereinigt werden, gegebenenfalls mit einer kleinen Menge neutralem Reinigungsmittel.

Vermeiden Sie Säure- und/oder Schleifmittel (insbesondere solche, die Flusssäure und/oder andere in Absatz dieses Handbuchs genannte Stoffe enthalten, die sich mit den Stoffen befassen, die nicht mit VETRITE kompatibel sind).

Beseitigen Sie vor der Reinigung alle Rückstände, die die Oberfläche des Glases kratzen könnten (Sandkörner, Glasfragmente, Rostpartikel).

Im Falle der automatisierten Reinigung, um Schäden an der Glasoberfläche zu vermeiden, ist es notwendig, regelmäßig den Härtegrad und die Sauberkeit der Bürsten, der Waschanlagen und des Wassers, das zum Waschen verwendet wird, zu überprüfen.

Sollten Kalksteinrückstände nach der Arbeit von VETRITE auf der Oberfläche von VETRITE sichtbar sein, entfernen Sie sie vor der Installation.

10. LAYING VETRITE

Bei den Verlegungsvorgängen können die VETRITE-Platten auf einer Stufe mit keramischen Elementen betrachtet werden. Aus diesem Grund muss die Planung und die tatsächliche Verlegung der Platten im Einklang mit den nationalen Vorschriften und Normen für die Installation von keramischen Materialien in jedem Land durchgeführt werden, wie die italienische Norm UNI 11493, um sicherzustellen, dass das erforderliche Niveau an Qualität, Leistung und Haltbarkeit erreicht wird. Für den Einbau von Großformaten (Platten mit einer Länge von 59,3 cm oder mehr) empfehlen wir den Verweis auf Absatz 7.13.8 der Norm UNI 11493.

Als Beispiel haben wir im Folgenden einige Anforderungen angegeben, die im Allgemeinen befolgt werden sollten.

Substrate - Überprüfen Sie vor der Verlegung, ob die Oberfläche sauber, frei von losen Teilen, ausreichend trocken und ausgehärtet, flach und in der richtigen Höhe sind und einen ausreichenden mechanischen Widerstand aufweisen.

Standortbedingungen - Überprüfen Sie, ob die Bedingungen für Temperatur, Luftfeuchtigkeit, Licht usw. zum Zeitpunkt der Installation der Produkte ausreichend sind.

Materialien - Überprüfen Sie, ob alle Materialien, die während der Installation verwendet werden (Platten, Klebstoffe, Dichtstoffe, Abdichtungsprodukte usw.) für den vorgesehenen Verwendungszweck geeignet sind und ordnungsgemäß gelagert werden.

Verwenden Sie keine bituminösen Hüllen für Abdichtungszwecke oder Ummantelung in vulkanisiertem Kautschuk für Schallschutzzwecke, falls Sie VETRITE verlegen möchten. Diese Art der Beschichtung umfasst Schwefel, der mit VETRITE reagieren kann, was zu roten Streifen (Halos) in den Bereichen neben dem Rand von VETRITE führt.

Stellen Sie ebenfalls sicher, dass VETRITE nicht in Kombination mit einem der anderen in Absatz dieses Handbuchs genannten Stoffe installiert werden, die sich mit den Stoffen befassen, die nicht mit VETRITE kompatibel sind.

Dehnung - Überprüfen Sie, ob ein mögliches Spiel, die dem Zweck dienen, Bewegungen/Vibrationen der Wand aufzunehmen, ordnungsgemäß geplant und angeordnet wurden.

Einzelklebstoffbeschichtung - Anlagen, die eine einzige Beschichtung (nur auf der Oberfläche auftragen) sind für Formate zulässig, die auf Wände aufgebracht werden, deren längste Seite weniger als 59,3 cm misst, und nur auf stabilen Stützen, die keinen Vibrationen und/oder Dimensionsbewegungen oder Dilatation ausgesetzt sind. Die Rillen am Klebspachtel müssen in jedem Fall dafür sorgen, dass der Klebstoff gleichmäßig über das Substrat verteilt wird, mit einer Abdeckung von 70-80% der Platte.

Doppelklebebeschichtung (Floating Buttering) - Für den Einbau von Großformaten (Platten mit einer Länge von bis zu 59,3 cm), die auf dem Boden oder in Nassräumen/Schwimmbadbereichen installiert werden sollen, muss der Klebstoff sowohl auf der Oberfläche als auch auf die Rückseite der Platten aufgebracht werden, so dass der Klebstoff die gesamte Oberfläche bedeckt, ohne Lücken zu hinterlassen. Aus diesem Grund empfehlen wir, den Klebstoff mit einem Zahnpachtel von 6x6 mm auf den Untergrund und auf die Rückseite der Platte mit einem Zahnpachtel von 3,5X3,5 mm aufzutragen.

Fugen - Lassen Sie Fugen zwischen den Platten. Die Breite der Verbindungen hängt von den folgenden Parametern ab:

- Plattenformat
- mechanische Eigenschaften des Untergrundes
- Raum- und atmosphärische Bedingungen des Raumes, in dem die Platten zu installieren sind

Gemäß der Norm UNI 11493 dürfen die Platten nicht ohne Fugen montiert werden. Alle Kunststoffabstandhalter müssen vor dem Verfugen entfernt werden.

Um sicherzustellen, dass die mit großen Formaten bedeckten Wände perfekt plan sind, empfehlen wir die Verwendung selbstnivellierender Abstandshalter.

11. Auswahl des Klebers

Innenwände in Wohn-, Öffentlichen/Gewerbegebäuden	
Untergründe	Kleber
Kalk oder Zement	Hyperflex K100 - Litoelastic
Gipsbasis	Hyperflex K100 - Litoelastic
Beton direkt während der Installation gegossen ²	Hyperflex K100 - Litoelastic
Fertigbeton	Hyperflex K100 - Litoelastic
Vorhandene Untergründe aus alten Keramik-, Mosaik- oder Steinfliesen³	Hyperflex K100 - Litoelastic
Wasserdichte Untergründe mit Hidroflex, Aquamaster, Elastocem, Coverflex	Hyperflex K100 - Litoelastic
Platten aus Zement und Faserzement	Hyperflex K100 - Litoelastic
Platten aus wasserdichtem/nicht wasserdichtem Gipskarton	Hyperflex K100 - Litoelastic
Leichte Paneele	Hyperflex K100 - Litoelastic
Holz- oder Metalloberflächen	Litoelastic
Einrichtungszubehör	Litoelastic Neutral silicone
Innenräume in Wohn-, Öffentlichen/Gewerbegebäuden	
Untergründe	Kleber
Zementbasiert, fließender Estrich, getrennt oder schwimmend	Hyperflex K100 - Litoelastic
Estrich auf Zementbasis, nach dem Vorwärmzyklus erhitzt	Hyperflex K100 - Litoelastic
Geschliffener Anhydritestrich, behandelt mit Primer C¹	Hyperflex K100 - Litoelastic
Glattbeton	Hyperflex K100 - Litoelastic
Vorhandene Substrate bestehend aus alten Keramik-, Mosaik- oder Steinfliesen ³	Hyperflex K100 - Litoelastic
Holz- oder Metalloberflächen	Litoelastic
Nassräume/Innenpoolbereiche	
Untergründe	Kleber
Wasserdichte Untergründe mit Hidroflex, Aquamaster, Elastocem, Coverflex	Litoelastic

Verarbeitung

(1) Nach der Behandlung mit Primer C bei Hyperflex K100. Maximale Luftfeuchtigkeit = 0,5%

(2) Abbindezeit: mindestens 6 Monate.

(3) Nach der Reinigung und Entfettung mit einer Lösung von Natronlauge oder durch Schleifen der Oberfläche.

(4) Nach der Behandlung mit Primer C für Gipskartonplatten, die nicht wasserdicht sind.

12. Kleber

Hyperflex K100: Zementbasierter Einkomponentenkleber in weiß oder grau hergestellt von Litokol S.p.A. : Hochleistungsleistung, extrem verformbar, sehr geringe Emission flüchtiger organischer Substanzen, kein vertikaler Schlupf und verlängerte Öffnungszeit der Klasse C2TE-S2 nach EN 12004 und EN 12002 für den Einbau von Keramik, Naturstein und Mosaiken auf Innen- und Außenböden und -wänden. Geeignet für Fliesen auf Fliesen, Beheizte Böden und Installation an Fassaden. Das Produkt wurde mit dem neuen Litokol *Staubreduktionssystem* entwickelt, das die stauberzeugte Staubmenge während der Mischphase begrenzt.

Litoelastic: Weißer reaktiver Epoxid-Polyurethan-Klebstoff mit zwei Komponenten der Klasse R2T nach EN 12004, kein vertikaler Schlupf, geeignet für den Einbau von Keramik, Naturstein und Mosaiken auf traditionellen Substraten oder schwierigen Substraten, wie metallischen, Holz- und Glasfasersubstraten, auf Innen- und Außenböden und -wänden, hergestellt von Litokol S.p.A. Geeignet für überlappende Fliesen und beheizte Böden.

13. Verfugung

Stellen Sie vor dem Abdichten der Fugen sicher, dass die Lücken zwischen VETRITE Platten/Fliesen vollkommen sauber sind. Denken Sie daran, dass Rückstände sichtbar sein werden, sobald die VETRITE gelegt wurde.

Stellen Sie sicher, dass Sie die folgenden Rückstände entfernen:

1. Rückstände von Klebstoff
2. alle anderen Rückstände, die sich aus Aufräumarbeiten auf der Baustelle ergeben, die auf die Glaslücken gefallen sein können (z. B. Holzurückstände, Stahlrückstände, die im Laufe der Zeit einer Oxidation unterzogen werden können und zu roten Halos führen können usw)

Grouting-Operationen müssen innerhalb einer begrenzten Zeit nach der Verlegung von VETRITE erfolgen. Die genaue Zeitdauer, bis die Verfugung erfolgen muss, hängt von den verwendeten Verlegematerialien und der Umgebung der Baustelle ab. Mit anderen Worten, wir raten einerseits, die vom Klebstoffhersteller festgelegte Zeit für die Aushärtung/Polymerisation des Klebstoffs einzuhalten (in den meisten Fällen sind es mindestens 24 h) und andererseits die Verfugungsvorgänge innerhalb von 5 Tagen nach der Verlegung von VETRITE durchzuführen. Im Falle von VETRITE, das als Bodenbelagsmaterial verwendet wird, sollten Sie bedenken, dass es Verschmutzungen durch Herunterfallen geben kann, der ggf. Reaktionen hervorrufen kann. Der Bereich von VETRITE, in dem sich solche Rückstände am meisten sammeln, liegt zwischen den beiden Glasschichten auf der Ebene der inneren Dekoration von VETRITE. Dieser Bereich ist, sobald VETRITE bereits verlegt wurde, besonders schwer zu erreichen und zu reinigen. Ästhetische Veränderungen durch Verunreinigungen durch Rückstände, können auch nach Wochen nach der Verlegung sichtbar werden. Die vorgenannten Überlegungen unterstreichen die Bedeutung einer rechtzeitigen Verfugung von VETRITE, insbesondere wenn VETRITE auf den Boden verlegt wird. Stellen Sie sicher, dass VETRITE nicht durch einen der in diesem Handbuch genannten Stoffe kontaminiert ist und mit diesen Stoffen reagiert, die sich auf Stoffe beziehen, die nicht mit VETRITE kompatibel sind.

Laid, aber nicht-grouted VETRITE, sei es nur eine Platte oder eine komplexere Zusammensetzung, ist mehr Oxidation oder Farbwechsel Phänomene unterliegen, Grund, für die Verfugung immer vorgeschlagen wird.

Es wird vorgeschlagen, die Verfugungsoperationen Starlike durchzuführen, die zweikomponentige Epoxid-basierte Fuge von Litokol produziert. Vor dem Verfugen empfehlen wir Ihnen, das

Verfugungsmaterial auf einer begrenzten Fläche der Oberfläche zu verfugen, um die Ästhetik des verwendeten Verfugungsmaterials und die Art und Weise zu überprüfen, wie es VETRITE entspricht. Für die Endreinigung und um alle Streifen (Halos) von Epoxidharz zu entfernen, verwenden Sie das Reinigungsmittel Litonet/Litonet Gel von Litokol S.p.A., 24 Stunden nach dem Verfugen. Litonet ist eine stark grundlegende Substanz. Wenn sie direkt mit der Innendekoration von VETRITE in Berührung kommt, kann dies die Dekoration beschädigen und die Ästhetik von VETRITE verändern. Damit dies nicht geschieht, stellen Sie vor der Anwendung von Litonet sicher, dass:

- J es gibt keine Löcher in der Fuge;
- J Litonet wird NICHT verwendet, um VETRITE zu reinigen, bevor VETRITE verfugt wird;
- J Litonet nimmt während der Arbeit vor Ort nicht versehentlich Kontakt mit VETRITE auf.

14. Dehnungsfuge

Wenn die VETRITE verlegt wird, kann es zu relevanten Schwingungsmengen, Bewegungen aufgrund von Feuchtigkeit / Bewegung des Bodens / Heizsysteme unter der Oberfläche / etc. installiert wird, kommen, daher wird immer vorgeschlagen, elastische Dehnungsfugen vorzusehen, um die Ausdehnung / Kontraktion der darunter liegenden Oberfläche zu kompensieren. Selbst bei der Installation von VETRITE neben Materialien mit unterschiedlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten (z. B. Stahl, Messing, Aluminium usw.) wird dringend empfohlen, geeignete Dehnungsfugen vorzusehen.

Solche Dehnungsfugen werden in der Regel mit dem neutralen Silikon wie Ottoseal S70 von Ottochemie versiegelt.

15. ANWENDUNG VON VETRITE IN NASSRÄUMEN UND HALLENBADBEREICHEN

Die VETRITE-Sammlung umfasst verschiedene Produktionstechnologien und es ist immer ratsam, sich während der Planung mit dem verantwortlichen Vertriebsleiter oder der technischen Abteilung von SICIS vor der Installation zu erkunden.

Hier sind ein paar Tipps:

- J Die Oberflächen, die Stoffe enthalten (Athena Gold, Bolis Grey usw., oder die aus der Sicis Tessere Kollektion stammen oder Stoffe, die von den Kunden selbst zur Verfügung gestellt werden), müssen vorher darauf hingewiesen werden, wenn sie in feuchten Bereichen verwendet werden sollen. In diesem Fall wird das gelieferte Produkt einer besonderen Behandlung unterzogen, die das Aussehen und die Farbe des Gewebes beeinflusst;
- J Die Oberflächen, die Fasern enthalten, werden in der Regel ohne Abdichtungsbehandlung verkauft. Während der Lebensdauer des Produkts können Wasser und andere flüssige Substanzen absorbiert werden, was das Aussehen und die Farbe des Gewebes beeinflussen kann. Dieses Phänomen kann auftreten, wenn das Produkt übermäßig lange im Freien gelagert wird, auf der Baustelle, auf der Wasser verwendet wird, oder nach der Installation, wenn es versehentlich Kontakt mit Wasser (gebrochene Rohre, Leckagen usw.) aufnimmt;
- J In Poolbereichen, je nach Größe und Design des Pools selbst, kann das Format und die Dicke von VETRITE nach persönlichen Bedürfnissen gewählt werden. So ist es beispielsweise möglich, Platten und Mosaik derselben Farbe nebeneinander zu platzieren, um gekrümmten Oberflächen effektiver zu umbauen.

- J Für den Einsatz in einem Pool, wenn die Größe der VETRITE Platten erhöht wird, empfehlen wir, ihre Dicke je nach Format zu erhöhen. Für Formate, bei denen die längere Seite 59,3 cm überschreitet, empfehlen wir eine Dicke von 10 mm, um den Wasserdruck in beide Richtungen auszugleichen.
- J Zusätzlich zu den normalen Abdichtungssystemen empfehlen wir, sobald die Löcher für die Wassereinlässe/Strahler hergestellt wurden, alle Lücken manuell zu versiegeln, indem sie eine Schicht aus zweikomponentigem Epoxid-Polyurethan-Klebstoff wie Litoelastic von Litokol S.p.A. oder einem neutralen Silikon wie Ottoseal S70 auftragen.
- J VETRITE wird für den Innenbereich empfohlen, so dass es auch für Poolbereiche nur für interne Anwendungen verwendet werden kann. Die Verwendung im Freien wird nicht empfohlen.
- J In Anwendungsszenarien, in denen die Optimierung kleiner Räume besonders wichtig ist und mechanische Kräfte, die auf die verlegten Materialien angewendet werden, sehr relevant sein können (z.B. im nautischen Bereich), ist die Installation von VETRITE zu gestalten und auch unter Berücksichtigung des möglichen Vorhandenseins von technischen Räumen neben dem Ort, an dem VETRITE installiert ist. Zum Beispiel kann der Boden eines Swimmingpools auf einer Yacht oder einem Kreuzfahrtschiff mit der Decke eines technischen Raumes übereinstimmen, in dem sich Kabel, elektrische Stecker usw. befinden können. Risiken, die sich möglicherweise auf diese Installationsszenarien auswirken, könnten sich aus der weiteren Arbeit an den technischen Räumen neben dem Installierten von VETRITE ergeben (z. B. Bohrungen, Installation neuer Vorrichtungen usw.), die zum Bruch von VETRITE führen könnten.
- J Um jegliche Bewegung (strukturelle Bewegung oder Bewegung des Bodens), die das Schwimmbad beeinträchtigen könnte, zu kompensieren, müssen in allen Ecken und Winkeln des Schwimmbades Dehnungsfugen vorgesehen sein. Die Verbindungen müssen mit neutralem Silikon wie OTTOSEAL S70, hergestellt von Ottochemie, versiegelt werden. Dieses Produkt ist in mehreren Farben erhältlich, die mit der Farbe des Verfugungsmaterials übereinstimmen können, das verwendet wird, um die Fugen zwischen den Platten zu füllen. Darüber hinaus ist dieses Silizium sehr widerstandsfähig unter Bedingungen des kontinuierlichen Eintauchens und in Kontakt mit den Stoffen, die für die Reinigung und Abwasserentsorgung des Schwimmbades verwendet werden.
- J Wenn VETRITE für Böden verwendet wird, empfehlen wir immer eine Dicke von 10 mm.
- J Das Satin-Finish von VETRITE macht den Boden rutschfest (R10) und erfüllt die Rutschfestigkeitseigenschaften, die von den Standard-ANSI A326.3 und ANSI A137 gefordert werden.
- J Die mit Sicisgrip 400 behandelten Böden erfüllen die Rutschfestigkeitseigenschaften, die die Standard-ANSI A326.3 und ANSI A137 benötigen.

Für den Einbau in nassen Bereichen ist es immer notwendig, eine Abdichtungsmembran zu verwenden. Nach der Abdichtung raten wir davon ab, eine zweite Schicht zementbasierter Produkte aufzutragen. Der Zweikomponenten-Epoxid-Polyurethan-Klebstoff Litoelastic muss über der wasserdichten Schicht aufgetragen werden.

Für die Farben Alma, Aluminium, Antik, Antike Ocra, Antik Blau, Antik Grün, Spiegel, Vis One und Vis Two, ist es notwendig, die Richtlinien und Warnungen in Bezug auf die Colibri-Kollektion zu befolgen, wie in der Installationsanleitung für SICIS Mosaik (verfügbar auf der SICIS Website: www.sicis.com). Als Klebstoff ist es notwendig, den Zweikomponenten-Epoxid-Polyurethan-Klebstoff Litoelastic EVO oder neutrales Silikon (wenn Silikon vorgesehen ist) zu verwenden. Für diese Farben raten wir von der Verwendung von Zementklebstoffen und Fugen, auch in Räumen, die keiner Feuchtigkeit ausgesetzt sind, ab. Wenn die vorgenannten Farben auf

leichtbau Platten aufgebracht werden, auf die eine Schicht aus Zementbasis aufgebracht wurde, ist es immer notwendig, eine Dampfbarriere aufzutragen, bevor die Platten installiert werden. In diesem Fall empfehlen wir, Primer SK von Litokol hergestellt zu verwenden, gefolgt von der Anwendung einer weiteren Schicht von Litoelastischen EVO.

Für diese Farben wird dringend empfohlen, VETRITE innerhalb von 12 Wochen nach Erhalt des Materials zu legen.

16. AUSDEHNUNG BEI WÄRME

Die Vielseitigkeit von VETRITE ermöglicht ein breites und vielfältiges Anwendungsspektrum. Bei Anwendungen, die durch Wärmeeinwirkung gekennzeichnet sind, wird bei der Planung der Installation von VETRITE immer empfohlen, die Zusammensetzung von VETRITE im Auge zu behalten: Glas und flüssige Polymere. Als allgemeine Richtlinie raten wir immer davon ab, VETRITE direkt auf eine Wärmequelle zu verlegen, denn Glas gilt als schlechter Wärmeleiter und es ist wichtig das Glas im Allgemeinen keinen thermischen Schock erleidet.

Die Arbeit von VETRITE (Schneiden, Bohren von Löchern, Polieren von Kanten, Entfernen oberflächlicher Kratzer usw.) mit Werkzeugen, die nicht ordnungsgemäß gekühlt wurden (mit Wasser in ausreichender Menge), kann zu einem thermischen Schock führen, der wiederum zu einem Riss von VETRITE führen kann.

Ein thermischer Schock erfolgt nach der Ausdehnung des Glases aufgrund einer erheblichen Temperaturschwankung des Glases. Wenn zwei verschiedene Bereiche auf der gleichen Glasoberfläche unterschiedliche Temperaturen erreichen, neigt die beheizte Fläche dazu, sich auszudehnen, während die Fläche, die kühl bleibt, dies nicht tut. Die sich ausdehnende Fläche der Oberfläche trifft auf Widerstand durch den nicht expandierenden Bereich. Ein solcher Widerstand führt zu Spannungen, die zu einem durch einen thermischen Schock verursachten Glasbruch führen können. Thermische Schocks können auf einer Glasoberfläche auch nach relativ geringen Temperaturänderungen auftreten, insbesondere wenn Defekte (wie Mikrorisse), die durch unsachgemäße Handhabung oder Arbeiten von VETRITE auf der Glasoberfläche auftreten.

Neben der oben genannten Verarbeitung von VETRITE ohne ordnungsgemäße Kühlung der Glasoberfläche können andere Wärmequellen sein:

-) *Hoher Grad an Sonneneinstrahlung*, Temperaturänderungen treten in der Regel in Glas auf, das durch eine hohe Energieaufnahme gekennzeichnet ist, insbesondere in dunkel gefärbten Gläsern. Bei dieser Art von Glas ist die Wahrscheinlichkeit eines thermischen Schocks höher, und wir empfehlen, dies bei der Planung der Installation solcher Gläser im Auge zu behalten. Es ist zu beachten, dass Gläser aufgrund eines thermischen Schocks auch vor dem Einbau des Glases brechen können.
-) *Externe Quellen wie Flammen, Heizkörper, etc.* können das Glas mit Wärme bestrahlen, was die Wahrscheinlichkeit eines thermischen Schocks erhöht. Dies gilt insbesondere dann, wenn die Hitze direkt auf die Glasoberfläche trifft.

Unerwünschte Folgen der Hitze: Einige Materialien (z. B. Edelstahl, Profile aus Aluminium oder Messing usw.), die oft zusammen mit VETRITE installiert werden, weisen einen Linearwärmeausdehnungskoeffizienten auf, der höher ist als der von Glas. Dies bedeutet, dass bei der Planung der Installation von VETRITE in der Nähe von Wärmequellen (dies kann der Fall von Küchen, Aufzügen, Hot-Areas innerhalb von Bädern, Bereiche neben technischen Räumen, etc.), ist es notwendig, den Wärmefaktor zu berücksichtigen.

Um thermische Abweichungen zu vermeiden, ist es notwendig, Dehnungsfugen vorzusehen, die die unterschiedliche wärmende Ausdehnung der vorgenannten Materialien ausgleichen.

Um das Risiko von Ausdehnungs- oder Schrumpfungsbrüchen von VETRITE weiter zu reduzieren, wird empfohlen, flexiblen Klebstoff wie Litokol Litoelastisches oder neutrales Silikon zu verwenden. Zu diesem Zweck ist es auch ratsam, VETRITE in kleineren Größen vorzusehen, so dass Platz für geeignete Dehnungsfugen bleibt.

Das Vorhandensein von flüssigen Polymeren (daher organisches Material) im Inneren von VETRITE impliziert, dass die innere Dekoration von VETRITE eine natürliche und allmähliche Farbänderung erfahren wird, wenn sie für eine lange Zeit ständig Hitze ausgesetzt ist. Dieses Phänomen wird im Laufe der Zeit bei helleren Farben leichter zu erkennen sein als bei dunkleren Farben.

Die Struktur, die gemeinhin als **Kamin** bezeichnet wird, existiert in einer Vielzahl von Abmessungen, Größen und Materialien und kann eine breite Palette von verschiedenen Arten verwendet werden. Neben der traditionellen Installationstechnik werden Kamine, die mit mehreren neuen Technologien gebaut wurden, immer beliebter (Visuelle Kamine).

Gleichzeitig treiben die Vielseitigkeit und Schönheit von VETRITE Architekten und Designer dazu, die Installation von VETRITE in immer mehr Anwendungsbereichen, einschließlich der nicht-traditionellen und extremen, vorzusehen.

Angesichts der vielen möglichen Anwendungsszenarien ist es offensichtlich, dass es keine Regel gibt, um die Eignung von VETRITE für sämtliche Anwendungen zu bestimmen.

Bitte sehen Sie untenstehend einige Richtlinien die bei einer Kaminummantelung zu beachten sind

-) Es ist möglich, VETRITE zu verwenden, jedoch darf das Produkt nicht als Wärmequelle eingesetzt werden. Es sollte daher Kamine, Regalsysteme und Schonsteine verkleiden. Prüfen und besprechen Sie bitte die Eigenschaften mit dem SICIS Team
-) Die VETRITE-Platten können nicht direkt den Flammen ausgesetzt werden. Darüber hinaus kann VETRITE nicht zur Abdeckung der Innenwände des Schornsteins verwendet werden
-) Achten Sie darauf, ausreichende Dehnungsfugen einzuplanen. Denken Sie daran, dass unterschiedliche Materialien, sich bei Wärme unterschiedlich verhalten (Wärmeausdehnungskoeffizient)

Die VETRITE-Sammlung umfasst verschiedene Produktionstechnologien und es ist immer ratsam, sich während der Planung mit dem verantwortlichen Vertriebsleiter oder der technischen Abteilung von SICIS vor der Installation zu erkunden.

17. HALBTRANSPARENT UND RÜCKSEITIG BELEUCHTBAR

VETRITE enthält halbtransparente Oberflächen wie die *opaleszierende* Oberfläche der Gem Glass Kollektion und einige Farben der VETRITE-Kollektion (Feather Champagne, Elephant Panna, Elephant Calima, Feather Cipria, Iguana Calima, Elephant Tortora, Iguana Tortora, etc.).

In diesen VETRITE Farben kann nach der Verlegung die Unterkonstruktion sichtbar werden, dies mit folgenden Arbeitsschritten zu vermeiden:

-) die Farbe des Klebstoffs (weiß)
-) die Art und Weise, wie der Klebstoff verteilt wurde (ob er homogen verteilt wurde oder nicht) (Floating Buttering)
-) die Art des Spachtels, der verwendet wurde, um den Kleber zu verteilen

-) Die Zahnung des Zahnspachtels sollte nicht durchscheinen, daher ist es sinnvoll, die Kämmung glatt zu streichen oder mindestens einen Feinzahnspachtel zu verwenden (VVVV) Spachtel und dann zu glätten.
-) Beim Kleber und beim Fugenmaterial, empfehlen wir immer, vor dem Verlegen, Tests zu machen. Damit das ästhetische Empfinden nicht gestört wird.
-) Ebenso können Schriftzüge, Farben, andere Materialien etc. ggf. durchscheinen, diese müssen vorher ab gespachtelt werden.

Verlegen opaleszierender VETRITE-Platten auf dem Beleuchtskörper (z.B. LED-Panel)

Nachdem wir die Test abgeschlossen haben, sehen Sie anbei die folgenden Hinweise die zur Verlegung der transparenten oder teiltransparenten VETRITE, auf einem Beleuchtung Körper zu beachten sind.

Sehen Sie untenstehend die Unterschiede zwischen kaltem und warmen Licht

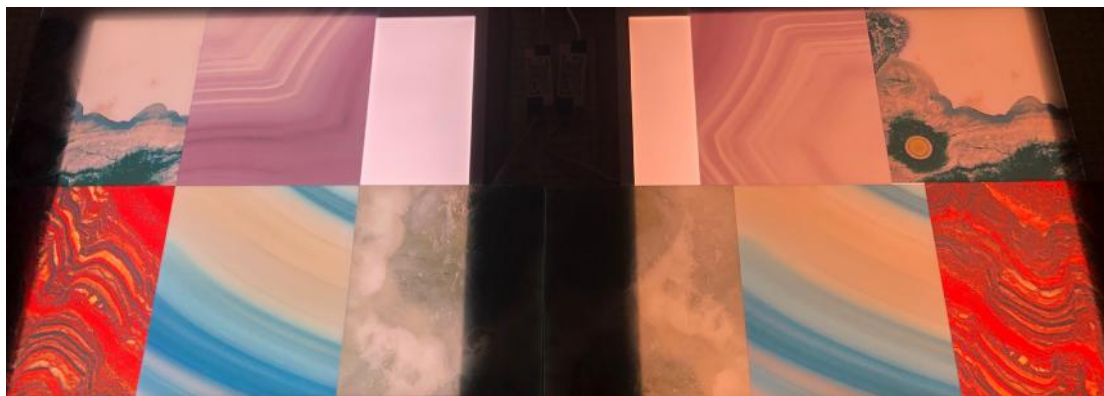


Abb. 22. Unterschiedliche Effekte von kaltem Licht (4.000 K, links) und warmem Licht (3.000 K, rechts) – die wir beide empfehlen

Achten Sie auf Sauberkeit VOR dem Verlegen von VETRITE auf dem Beleuchtungspanel. Sämtliche Einschlüsse werden sichtbar werden. Entfetten und reinigen Sie VETRITE mit Tüchern, die KEINE Fasern auf der Oberfläche hinterlassen.

Aufgrund der Transparenz der Platte sind die folgenden Elemente sichtbar, sobald die Platte installiert und hinterleuchtet ist:

-) Eventuelle Schmutzrückstände, die auf der Oberfläche von VETRITE oder auf der Oberfläche des Panels zurückgelassen werden
-) Alle Mängel (die sich aus fehlerhaft durchgeführten Legevorgängen ergeben oder anderweitig verursacht werden) der Oberfläche von VETRITE oder auf der Oberfläche des Panels vorhanden sind
-) Die Spuren, die von den Zähnen des Spachtels hinterlassen wurden um den Kleber zu verteilen.
-) Verlegen Sie NUR auf eingeschalteten LED-Paneeelen

-) Legen Sie die VETRITE VOR der Verlegung auf das LED-Panel und beurteilen Sie den Status:
-) Dass es keine Anomalie oder ein Mangel auf dem Panel gibt
-) Das LED-Panel funktioniert ordnungsgemäß
-) Die Größe der VETRITE-Platte und die des LED-Panels stimmen mit dem Plan überein

Die Durchführung aller folgenden Vorgänge kann eine erhebliche Vorarbeitszeit (Gedanken) erfordern, insbesondere bei der Arbeit mit einer großen Platte. Während dieser Zeit, auch abhängig von den Bedingungen der Baustelle, könnte der Klebstoff aushärten und ein Film könnte sich auf der Oberfläche des Klebstoffs bilden. Dies erschwert die gleichmäßige Verteilung des Klebstoffs und könnte den Klebstoff weniger haftbar machen, was zu einem weniger befriedigenden ästhetischen und funktionellen Ergebnis führen könnte. Aus diesem Grund ist es ratsam, dieses Verfahren erst zu starten, nachdem Sie sichergestellt haben, dass sie über das erforderliche Material verfügen, um die Verlegungsarbeiten durchzuführen und die Operationen mit Hilfe von so vielen Menschen wie möglich durchzuführen, um die erforderliche Zeit zu minimieren.

-) Klebstoff muss immer gleichmäßig sowohl auf der Rückseite der VETRITE-Platte als auch auf der Oberfläche des LED-Panels verteilt sein.
-) Spritzen Sie das transparente neutrale Silikon auf die LED Oberfläche (horizontal) in einem Zug, ohne viel Wartezeit.
-) Verteilen Sie den Klebstoff/Silikon mit einem Zahnpachtel (VVVVV), danach den Klebstoff glattstreichen. Wenn Sie den Klebstoff/Silikon mit der flachen Seite des Spachtels glätten, empfehlen wir, dies nach dem Muster der VETRITE-Platte zu tun. Flachen Sie den Klebstoff/Silikon NICHT nach geraden Linien oder geometrischen Mustern ab, da die Bewegung des flachen Spachtels auf diese Weise sichtbar sein könnte.
-) Sobald der Klebstoff/Silikon sowohl auf die Oberfläche der LED-Platte als auch auf die Platte aufgebracht wurde, bringen Sie die Platte über die LED-Platte. Während der gesamten Dauer dieses Vorgangs muss das LED-Panel eingeschaltet sein. Platzieren Sie die Platte über dem LED-Panel. Sobald die Platte über dem LED-Panel platziert wurde, fällt die Platte sanft auf das LED-Panel, beginnend mit der kürzeren Kante der Platte, damit sie vollständig an der Oberfläche des LED-Panels haftet.
-) Wenn das LED-Panel eingeschaltet ist, ist es möglich, Luftblasen zu erkennen und leichte Anpassungen vorzunehmen.
-) Dennoch wird es angesichts der geringen Flexibilität von Glas unmöglich sein, alle Luftblasen, die zwischen der Platte und dem LED-Panel verbleiben, vollständig zu entfernen – jedoch sollte dies angestrebt werden.
-) Luftblasen, die nicht entfernt wurden, sind sichtbar, wenn das Beleuchtungsgerät eingeschaltet ist. Die homogene Verteilung des Klebstoffs in Übereinstimmung mit den oben genannten Richtlinien, ohne befolgen gerade Linien oder geometrische Muster, ermöglicht es, so viel wie möglich die Luftblasen zu verstecken, die zwischen der Platte und der LED-Platte bleiben.
-) Neutrales Silikon wird, obwohl es weniger transparent als modernere Materialien wie MS Polymer ist, häufiger verwendet, weil es leichter zu verteilen ist und langsamer aushärtet.
-) Erforderliche Silikonmenge: ca. 3-5 Patronen (300gr.) pro m²

18. STELZLAGER BODEN (STANDARD UND RÜCKSEITIG BELEUCHTBAR)

Die Vielseitigkeit von VETRITE ermöglicht Anwendungen als Erhöhter Boden, wie sie durch Testberichte von Certimac zertifiziert sind:

1. SQM 220-2019 im Rahmen der Norm EN 12825;
2. SQM 221-2019 im Rahmen der Norm EN 10545-4.

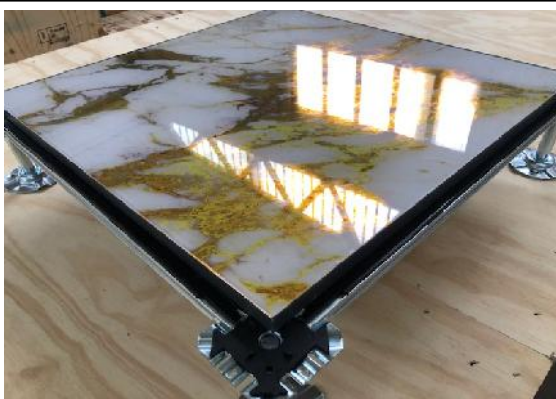


Abb. 23 Stelzlager mit VETRITE

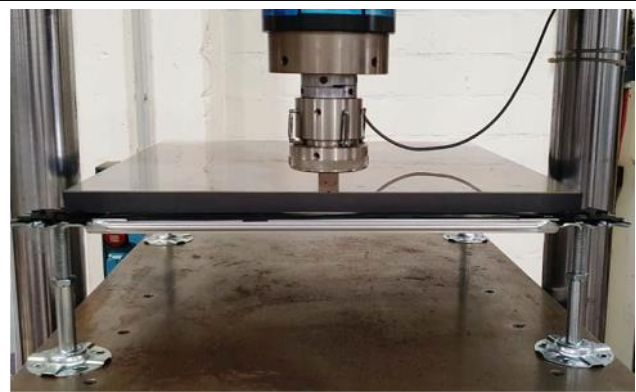


Abb. 24 Prüfung von Stelzlager mit VETRITE

Erhöhte Bodenbeläge werden in Geschäften, Bürogebäuden, technischen Räumen und anderen Funktionsräumen immer weiterverbreitet. VETRITE ermöglicht es, diese Strukturen zu auszuschnücken.

Standard (nicht hinterleuchtet) erhöhter Bodenbelag bestehend aus 25 mm dicken Einheiten (Abb. 23 und 24)

595x595x25 mm Bodenbelagseinheiten bestehend aus:

- └ 10 mm Starke VETRITE;
- └ 15 mm Starker FSZ Träger.

VETRITE und die FZS Schicht auf die metallische Unterkonstruktion legen, ohne Klebstoff (trockenmörtellose Installation). Die Bodenbelagseinheiten (VETRITE + FSZ Platte) können auf der Baustelle zugeschnitten werden.

Hinterleuchtete Stelzlagerung aus 45 mm dicken Einheiten (Abb. 25 und 26)

595x595x45 mm Bodenbelageseinheiten bestehend aus (Schachbrettanwendung):

-) 16 mm dick (Materialstärke wird von SICIS für dieses Anwendungsszenario vorgeschlagen)
Teiltransparente *Oberflächen* VETRITE Gem Glass;
-) 12 mm dicke Beleuchtungsvorrichtung (oder ebenso dicke Schicht aus nicht hinterleuchtetem Material, für die Teile, die nicht für die Hinterleuchtung ausgelegt sind);
-) 15 mm dicke FSZ

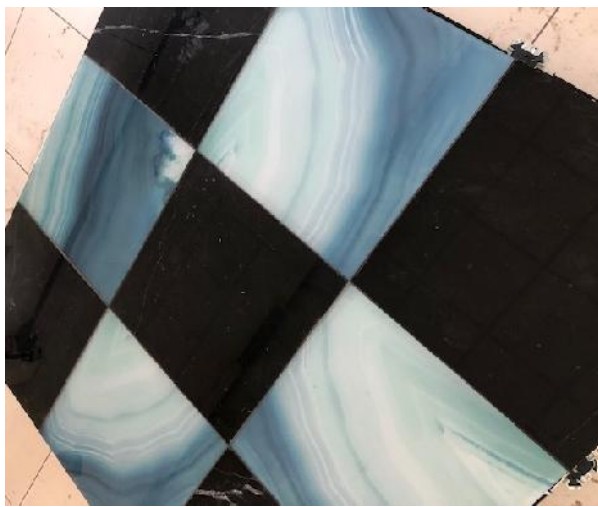


Abb. 25 Hintergrundbeleuchtete
Bodenbelagssimulation – Licht aus

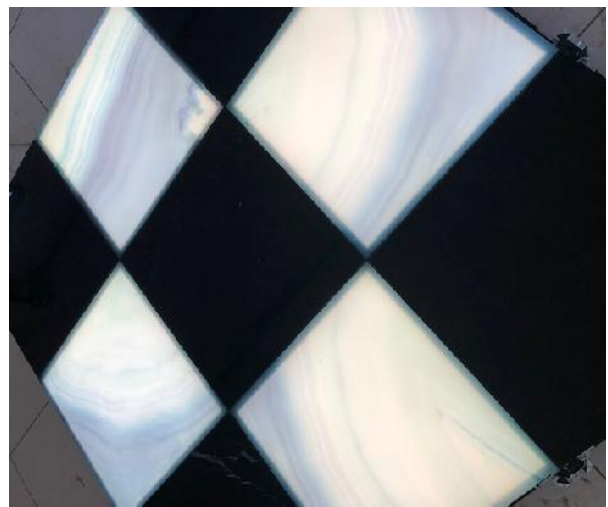


Abb. 26 Hintergrundbeleuchtete
Bodenbelagssimulation – Licht an

-) Es müssen wie in unserem Beispiel nicht sämtliche Platten hinterleuchtet werden und bitte denken Sie in diesem Zusammenhang, daran das die verwendeten Platten immer die gleiche Stärke haben müssen. Vergewissern Sie sich um die Farbintensität der VETRITE Platten, GEM GLASS Solid, Cromo haben eine andere Ästhetik wie Opalescent (nicht beleuchtet und beleuchtet).
-) Bei Bodenbelägen, die hinterleuchtete VETRITE enthalten, ist die Wahl des Beleuchtungsmittels unerlässlich, um das gewünschte ästhetische Ergebnis zu erzielen. Zu diesem Zweck empfehlen wir die Verwendung von Beleuchtungsvorrichtungen, die kaltes Licht (4.000 K) verwenden und Geräte vermeiden, die warmes Licht (3.000 K) verwenden, da letzteres dazu führen könnte, dass das warme Licht die Farbe von Gem Glass beeinträchtigt und die Ästhetik des Produkts verzerrt (siehe Abb. 22).
-) Denken Sie an die Technik, die sehr wahrscheinlich unter den Beleuchtungskörpern verborgen werden muss, ggf. auch (die Kabel, elektrische Drähte, Klimaanlage, Wasserleitungen etc.). Die Gesamthöhe der Stelzenkonstruktion, um das Netzteil zu verstecken beträgt ca. 10cm (Abb. 27)

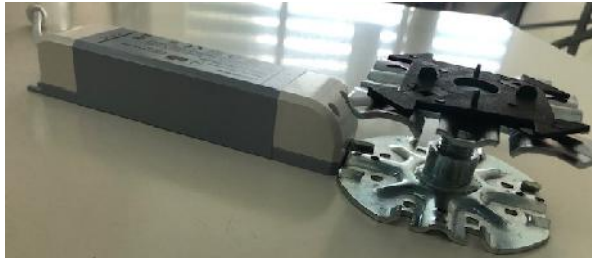


Abb. 27 Erforderliche Mindesthöhe erforderlich

Der Beleuchtungskörper kann auf der Baustelle nicht angepasst werden. Aus diesem Grund müssen Beleuchtungsrichtungen vorher geplant und vorab gefertigt werden, damit diese auch passend geliefert werden.

Die Wahl, welches LED-Panel für die Hintergrundbeleuchtung verwendet werden soll, kann mehr als eine Option voraussehen. Hier folgen Sie einigen möglichen Optionen.

LED-Panel – individuelle Option (Abb. 28 und 29)

Die am meisten bevorzugte Option ist die Verwendung eines LED-Panels, das speziell für die Aufnahme in einen hinterleuchteten erhöhten Bodenbelag entwickelt wurde. Diese Art von LED-Panel hat die folgenden Eigenschaften:

-) Bessere ästhetische Ergebnisse (keine dunklen Bereiche entlang der hinterleuchteten VETRITEL-Teilegrenzen) (Wolkenbildungen etc.)
-) Einfacher zu installieren
-) Herstellung einer benutzerdefinierten Lösung
-) Möglichkeit, die Intensität des Lichts manuell einzustellen und anzupassen
-) Möglichkeit, die Form und Größe des Geräts anzupassen, daher die Möglichkeit, nicht nur ganze 595x595 mm Einheiten, sondern auch rechteckige Einheiten oder Einheiten mit einer anderen Größe zu verwenden



Abb. 28 Beispiel für kundenspezifische LED-Panel - Vorderseite



Abb. 29 Beispiel für kundenspezifische LED-Panel - Rückseite

Die alternative Option ist stattdessen die Verwendung von Beleuchtungsrichtungen, die nicht speziell für die Erstellung von hinterleuchteten erhöhten Bodenbeläge entwickelt wurden; zum Beispiel die Beleuchtungsrichtungen, die in der Regel für abgehängte Decken verwendet werden

LED-Panel – kommerzielle Option (Abb. 30 und 31)

Diese Option hat unterschiedliche Merkmale:

-) Ästhetik, beeinflusst durch das Vorhandensein einer rahmenförmigen Schattenfläche von etwa 20 mm, die sichtbar ist, wenn die Beleuchtungsvorrichtung eingeschaltet ist;
-) Niedriger Preis
-) Einfach in Geschäften zu finden
-) Wenige notwendige Anpassungen vor der Installation durchzuführen
-) Vorrichtungen auf der Rückseite müssen entfernt werden (Gewährleistung)
-) Der Rahmen, der die Beleuchtungsvorrichtung umgibt, muss mit Kunststoff gefüllt werden, um der gesamten Beleuchtungsvorrichtung genügend Stärke zu verleihen;
-) Keine Möglichkeit, die Intensität des Lichts manuell einzustellen und anzupassen;
-) Keine Möglichkeit, Form und Größe anzupassen, daher sind nur 595x595 mm Geräte verfügbar.

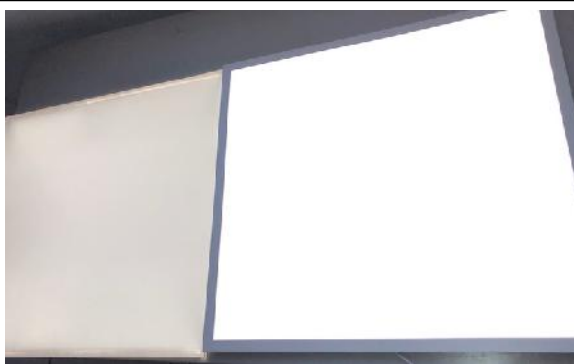


Abb. 30 personalisierte LED Panel (links) und kommerzielle LED Panel für abgehängte Decke (rechts)

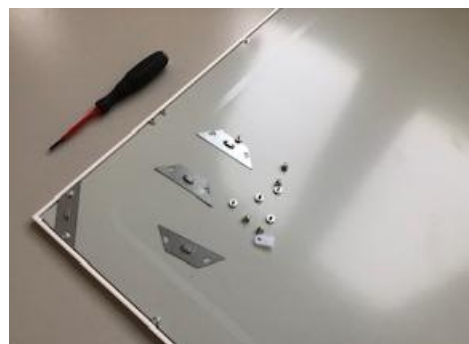


Abb. 31 Kommerzielles LED-Panel: Leuchten auf der Rückseite des Panels

Die Beleuchtungsvorrichtung wird an ein Netzteil (Vorschaltgerät) angeschlossen. Das bedeutet, dass die FSZ-Platte gebohrt und bearbeitet werden muss, damit der Draht durchgeführt werden kann. Befindet sich das Netzteil in der Nähe einer der Ecken des LED-Geräts, muss eine Öffnung von ca. 50 mm erstellt werden, damit der Standfuß des metallischen Trägers einpassen kann (Abb. 32). Wenn sich das Netzteil in der Nähe einer Kante (aber nicht an einer Ecke) befindet, ist es notwendig, ein einfaches Loch (Abb. 33) oder einen Schlitz (Abb. 34) zu bohren.



Abb. 32 Beispiel für das Öffnen des Belages, um ein Kabel durchführen zu können



Abb. 33 Beispiel für Loch für den elektrischen Draht



Abb. 34 Beispiel für Steckplatz für den elektrischen Draht

Installationsverfahren

-) Installieren Sie den metallischen Rahmen und sein Zubehör gemäß den Richtlinien des Rahmenherstellers.
-) Trockenlegen (kein Klebstoff)
-) Die Leuchtvorrichtungen trocken auflegen und alle elektrischen Drähte durch die zuvor gebohrten Löcher einpassen
-) Stellen Sie sicher, dass die Beleuchtungseinrichtungen und alle elektrischen Geräte ordnungsgemäß funktionieren. Denken Sie daran, dass Schmutz oder unerwünschte Materialien nicht sichtbar sind
-) Bereiten Sie den Boden für die Abdichtung (mit neutralem Silikon) vor.
-) Bedecken Sie den Umfang aller Bodenbelageinheiten mit Klebeband (Abb. 35), so dass Platz bleibt, um die Lücken mit Silikon zu füllen. Füllen Sie die Lücken zwischen allen Bodenbelägen mit neutralem Silikon.
-) Verwenden Sie einen flachen Spachtel, um sicherzustellen, dass das Silikon alle Lücken richtig füllt, und um die Rückstände von Silikon zu entfernen.
-) Entfernen Sie das Klebeband, sobald es mit den Dichtungsvorgängen fertig ist und berühren Sie nicht das noch nicht ausgehärtete Silikon. Entfernen Sie das Klebeband erst nach dem Aushärten des Silikons



Abb. 35 Versiegelung der Lücken mit neutralem Silikon

Hinweis:

Hinterleuchtete, Stelzlager Böden mit *Opalescent* Gem Glass bestehen aus mehreren Elementen. Darüber hinaus wird unter dem erhöhten Boden die höchstwahrscheinlich mehrere Kabel, Drähte und andere Arten von Geräten (wie die für die Wasserleitungen, Klimaanlage, Heizung, etc.)

gezogen. Sehen Sie eine Wartungsklappe vor, gerade auch dann wenn Sie sich nicht für Silikon sondern für stark aushärtende Materialien wie Litokol Starlike entscheiden

19. SICISGRIP ANTI RUTSCH BEHANDLUNG

SicisGrip ist eine permanente Oberflächenbehandlung SICIS Materialien so auch von VETRITE, die VETRITE anti-rutschfeste Eigenschaften verleiht (ANSI A326.3 und A137.1). Diese Behandlung wird wahrscheinlich die Ästhetik von VETRITE leicht verändern, da sie besonders in dunkleren Farben sichtbar ist. Es könnte auch sein, dass es in großen VETRITE Platten, die sich dieser Behandlung unterziehen, Bereiche gibt, in denen sich die von der Behandlung hinterlassenen Spuren überschneiden. Dieser Zustand stört jedoch die Eigenschaften der Anti-Rutsch-Behandlung sowieso nicht.

20. SPEZIELLE ANWENUNGEN

VETRITE kann auch in kleinen Größen geliefert werden, die als Mosaikplatten zusammengesetzt sind. VETRITE, das auf diese Weise geliefert wird, muss in Übereinstimmung mit den Richtlinien des Installationshandbuchs für das Mosaik von SICIS und insbesondere den Für die Colibri-Kollektion vorgesehenen Leitlinien festgelegt werden. Dieses spezielle Format von VETRITE könnte besonders nützlich sein, um gekrümmte Oberflächen Abb35a wie Bögen und gekrümmte Decken sauber abzudecken.

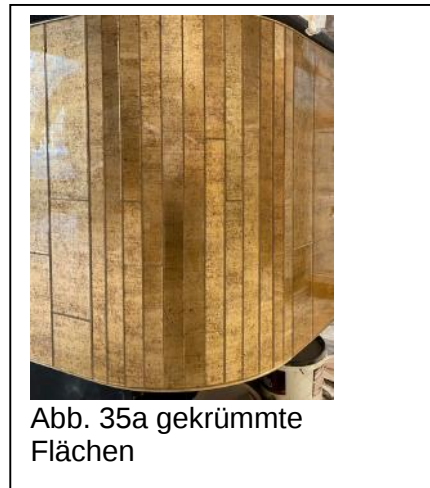


Abb. 35a gekrümmte Flächen

21. REINIGUNG UND WARTUNG

Die regelmäßige Reinigung der Oberfläche wird nicht nur ihre Schönheit bewahren, sondern auch die Eigenschaften erhalten. Die Platten müssen manuell oder mit geeigneten Geräten gereinigt werden, die von oben nach unten arbeiten. Wir empfehlen immer, zuerst einen kleinen Bereich der Oberfläche zu reinigen, um zu überprüfen, ob das Reinigungsmittel geeignet ist. Sprühen Sie nicht direkt auf die Oberfläche des Materials, sondern auf ein weiches, sauberes Tuch. Verwenden Sie keine abrasiven, aggressiven Reinigungsmittel. Vermeiden Sie Waschmittel oder chemische Verbindungen, die Flusssäure oder Schwefelsäure enthalten.

Seien Sie besonders vorsichtig, bei unverfugten VETRITE Platten oder bei denen die Lücken zwischen den Kanten noch nicht geschlossen wurden. Achten Sie darauf, nur neutrale Reinigungsmittel zu verwenden. Stellen Sie außerdem sicher, dass keiner der Stoffe, die gemäß dem entsprechenden Absatz dieses Handbuchs als nicht mit VETRITE kompatibel aufgeführt sind, mit VETRITE in Kontakt tritt.

Reinigung und Wartung von VETRITE mit satiniertem Finish

Erstmalige Reinigung

Sehr schmutzige Gläser sollten mit reichlich sauberem Wasser gereinigt werden, um eine abrasive Wirkung zu vermeiden. Bei der Verwendung von Waschmittelschwämmen verwenden Sie nur Schwämme speziell für Glas (die mit blauem oder weißem Filz, nie grüner Filz). Verwenden Sie niemals abrasive Reinigungsmittel. Um besonders widerstandsfähige Flecken wie Öl oder Kalk zu entfernen, kann ein Gummi-Löser (wie weißer Scotch Brite 3M) verwendet werden. Insbesondere können Kalkflecken mit einem speziellen Produkt, das für die Kalkentfernung entwickelt wurde, oder mit Essig oder Zitronensäure (auf VETRITE für ca. 2-3 Minuten) entfernt werden. Bei noch widerstandsfähigeren Flecken empfehlen wir, die Glasoberfläche mit Bimssteinstaubpulver zu reinigen (in der Regel im Handel erhältlich). Zuvor die Glasoberfläche mit Seife und Wasser reinigen. Dann mischen Sie das Bimssteinpulver mit Wasser, um eine Lösung zu schaffen. Die oben genannte Lösung sanft gegen die Glasoberfläche reiben. Danach verwenden Sie sauberes Wasser, um die Glasoberfläche zu reinigen.

Gewöhnliche Reinigung

Auch für die gewöhnliche Reinigung, immer eine reichliche Menge an sauberem Wasser verwenden. Als Material für die Reinigung wird empfohlen, Mikrofaser, Leder und Schwämme zu verwenden. Als Reinigungsmittel ist es möglich, geeignete Lösungsmittel wie Alkohol, Aceton oder Benzin zu verwenden (abhängig von der Art des zu entfernenden Schmutzes). Um Fettflecken (z. B. Fingerabdrücke) zu entfernen, wenden Sie regelmäßige Reinigungsmittel für Glas auf der gesamten Oberfläche an. Verteilen Sie das Reinigungsmittel mit einem weißen, weichen, sauberen und nicht fuselnden Tuch auf die Glasoberfläche. Wenden Sie bei dieser Operation keinen übermäßigen Druck an, da jeder Abrieb des Glases einen „Heiligenschein“ auf dem Glas hinterlassen könnte. Gehen Sie so weiter, bis das Reinigungsmittel homogen getrocknet ist. Je homogener die befeuchtete Oberfläche ist, desto unwahrscheinlicher ist es, dass ein „Halo“ (Streifen) auf der Oberfläche verbleibt. Wenden Sie niemals übermäßigen Druck an, wenn Sie auf der Glasoberfläche reiben. Bei Nässe kann die Oberfläche von VETRITE mit satiniertem Finish scheinbare Flecken aufweisen, die verschwinden, sobald das Glas trocknet. Ein solches Phänomen hat keinen wirklichen Einfluss auf die Integrität oder die Ästhetik von VETRITE. Alkalische Lösungen, Säuren und fluorhaltige Produkte dürfen niemals verwendet werden.

Achtung: Angesichts der großen Menge an Schmutz, die es gibt, ist es nicht möglich, spezifische Anweisungen zu jeder möglichen Art von Schmutz zu geben. Bei besonders widerstandsfähigen Flecken wird empfohlen, sie in bestimmten Bereichen der Glasoberfläche zu reinigen, um das Ergebnis zu bewerten.

22. KRATZER ENTFERNEN

VETRITE kann durch Kratzer beschädigt werden, VETRITE kann aber auch repariert werden. Es gibt spezielle Instrumente um Kratzer aus Glas zu entfernen

Sehen Sie sich die Tutorial-Videos im Internet an (auf der Website von VETRITE: <https://www.sicisVETRITE.com/eng/Video> oder der chinesischen Version: <http://i.youku.com/i/UMzQzMjA3NTc3Mg==?spm=a2h3p.8244740.0.0>) und wenden Sie sich an den zuständigen Vertriebsleiter, um weitere Informationen zu den möglichen Lösungen zu erhalten.

Kalksteinrückstände können leicht mit Kratzern verwechselt werden. Im Gegensatz zu Kratzern können Kalksteinrückstände leicht mit etwas Stahlwolle oder einer Rasierklinge entfernt werden (für VETRITE mit dem Satin-Finish siehe den entsprechenden Absatz). Bevor Sie mit dem Verfahren

zur Entfernung von Kratzern beginnen, stellen Sie sicher, dass die als Kratzer identifizierten Kratzer in der Tat Kratzer sind.

Befolgen Sie immer die Anweisungen des Herstellers und erklären Sie, wie Sie es richtig verwenden und wie es funktioniert. Das Prinzip der Hersteller von Kratzer-Entfernungssystem verwendet wird, dass das Entfernen des Teils des Glases um den beschädigten Bereich, bis die maximale Tiefe des Kratzers erreicht ist.

Dieser Vorgang wird mit Schleifwerkzeugen mit unterschiedlicher Granularität durchgeführt.

Nachdem der Kratzer entfernt wurde, verliert die VETRITE-Oberfläche ihre glänzende Oberfläche und ist undurchsichtig.

Das Glas muss dann in seinen ursprünglichen Zustand wiederhergestellt werden, indem die Oberfläche durch Abrieb mit allmählich feiner werdenden Körnungen behandelt wird, um eine glänzende Oberfläche zu erhalten. Die normalerweise für diesen Vorgang verwendete Granularität ist 100, 180, 240, 320, 400..... bis zur feinsten Größe je nach Hersteller des Kratzerentfernungssystems für Glas.

Kratzer auf VETRITE können sein:

-) Leichte, in diesem Fall ist der Kratzer sichtbar, aber nicht für die Berührung mit einem Fingernagel zu erkennen. Diese Art von Kratzer kann durch einfaches Polieren der Oberfläche mit Pasten, die Ceroxid oder Mischungen von Seltenerd-oxiden enthalten, entfernt werden.
-) Mittlere, in diesem Fall ist der Kratzer sichtbar und ist für die Berührung mit einem Fingernagel erkennbar. Das bloße Polieren der Oberfläche reicht in diesem Fall nicht mehr aus, und es ist notwendig, die Oberfläche des Glases abzuschleifen. Wir empfehlen, mit einer Granularität von 240 zu beginnen.
-) Große, in diesem Fall, klar mit einem Fingernagel zu erkennen und sollte mit einer Körnung von 100 entfernt werden. Um das Endergebnis nicht zu kompromittieren, ist es notwendig, alle Abriebstufen zu befolgen, ohne einen Schritt zu überspringen. Im Zweifelsfall in Bezug auf die richtige Korngröße zu wählen, verwenden Sie die feinsten. Wenn z. B. Korn 240 nicht funktioniert, versuchen Sie es mit 180. Verwenden Sie niemals Werkzeuge mit dickerem Korn, um Kratzer zu entfernen, die mit feinerem Korn repariert werden können.

Der Abrieb der Oberfläche und das anschließende Polieren können einen optischen verzogenen Effekt auf das Glas erzeugen, der umso deutlicher wird, je tiefer der Kratzer wird. Nach dem Entfernen von Kratzern kann diese Verzerrung ein unangenehmes Aussehen auf VETRITE verursachen.

Stellen Sie in den verschiedenen Phasen sicher, dass:

-) Der zerkratzte Bereich wird identifiziert und eingekreist, z. B. mit zwei L-förmigen Klebebandstreifen, die zu einem umgedrehten T zusammengelegt werden. Diese Operation dient auch dazu, einen Bereich zu schaffen, um Rückstände während des Abriebs zu fangen.
-) Halten Sie die Schleifmittel flach und parallel zur Oberfläche von VETRITE.
-) Wenden Sie eine korrekte Druckmenge an. Helfen Sie sich mit dem Geräusch des Werkzeugs: Wenn der Druck zu niedrig ist (wenig Lärm), wird dies die Wirksamkeit des Entfernungssystems beeinträchtigen, wenn es zu hoch ist (lautes Rauschen), kann es die Schleifmittel und VETRITE selbst beschädigen.

J Halten Sie die Temperatur des Glases unter Kontrolle, um sicherzustellen, dass VETRITE nicht aufgrund eines thermischen Schocks Schaden nimmt und dass die innere Dekoration von VETRITE keine Farbabweichungen aufweist (besonders wenn es sich um besonders helle VETRITE-Farben handelt).

23. GLASS REARATURKIT

Glas Reparaturkits, die ursprünglich für die Reparatur einer Windschutzscheibe entwickelt wurden, werden auch für die Reparatur der von Smartphones verwendet. Sie basieren auf sehr flüssigen Harzen mit Brechungsindizes, die dem Glas ähneln, an dem sie haften, und härten durch die Einwirkung von UV-Strahlen aus.



Abb. 36 Beispiel für Glasreparatursatz.

Diese Kits (Abb. 36) wurden auch erfolgreich zur Reparatur von VETRITE eingesetzt. Diese Kits sind nützlich, um auf zerbrochenem oder abgesplittetem Glas einzugreifen und die Auswirkungen des Schadens zu minimieren, ohne das Glas ersetzt werden muss. Verwenden Sie die Applikation, um das Harz auf die Oberfläche des rissigen Glases zu verteilen, um sicherzustellen, dass das Harz den Riss füllt. Eine einfache UV-Lampe kann verwendet werden, um den Polymerisationsprozess des Harzes zu reduzieren. Verwenden Sie in dieser Phase die transparenten Aushärtungsstreifen, die mit dem Glasreparatursatz geliefert werden. Die Nichtverwendung der Aushärtungsstreifen könnte die Polymerisation des Harzes und damit seine Wirksamkeit beeinträchtigen.

Sobald das Harz gehärtet ist, entfernen Sie das überflüssige Harz mit einer Rasierklinge (oft mit dem Kit geliefert). Wiederholen Sie diesen Vorgang bei Bedarf mehrmals.

Die Reparatur von VETRITE mit einem dieser Glas-Reparatur-Kits ist einfacher, wenn die Operationen auf einer noch nicht verlegten Platte durchgeführt werden, da es auf diese Weise möglich ist, die Platten in einer horizontalen Position zu legen und die Platte leicht zu bewegen, um den Riss breiter zu öffnen und mit Harz zu füllen. Der gleiche Vorgang wird etwas anspruchsvoller, wenn die Platte bereits installiert ist. Befriedigende Ergebnisse wurden auch bei der Verwendung des Glasreparatur-Kit erreicht, um Platten zu reparieren, die dazu bestimmt sind, hinterleuchtet zu werden, die einen Riss auf der Rückseite aufweisen. Die korrekte Anwendung von Harzen, wie sie von dieser Art von Kit an den Rändern von VETRITE verwendet werden, hat den Effekt, dass die Festigkeit der Kanten leicht verbessert wird. Diese Harze können somit eine nützliche Lösung für VETRITE-Platten sein, die für Anwendungen verwendet werden können, die durch ein relativ hohes Bruchrisiko gekennzeichnet sind.

24. ALLGEMEINE HINWEISE

Die Standardproduktion von VETRITE-Platten ermöglicht die Herstellung einer großen Menge von VETRITE-Platten, die hohe Qualitätsstandards in Bezug auf reduzierte Toleranz und Präzision in den Plattengrößen beibehalten. Die hohe Flexibilität, die SICIS bei der Lieferung von kundenspezifischen Produkten bietet, selbst bei sehr begrenzten Mengen kleiner Produkte,

bedeutet, dass die Technologien und Maschinen, die für kundenspezifische Produktionen verwendet werden, notwendigerweise einen anderen Grad an Präzision aufweisen als für die Standardproduktion. Bei maßgeschneiderten Produktionen muss ein höheres Maß an Toleranz in den Größen der VETRITE-Stücke und in der Art und Weise, wie die beiden Glasschichten, aus denen VETRITE besteht, als charakteristisch für das Produkt akzeptiert werden. Dennoch lassen sich solche Variationen leicht durch Polieren der Plattenkanten und/oder voraussehende Lücken zwischen ihnen einstellen, die die oben genannten Variationen ausgleichen. Tutorial-Videos sind im Internet verfügbar, z. B. die folgenden: <https://www.youtube.com/watch?v=kwhP4Tx0s8Q&t=91s>.

Mit dem Waterjet können kleine Kratzer auf der Oberfläche von VETRITE entstehen, die sichtbar sein könnten, wenn man VETRITE aus nächster Nähe betrachtet.

Innerhalb von VETRITE, insbesondere in *extra großen* Platten (Platten mit einer Größe von mehr als 120x280 cm) und im Inneren von VETRITE-Formungen können kleine Luftblasen, Verunreinigungen und/oder Reflexionen sichtbar sein. Verweisen Sie jedoch auf den entsprechenden Absatz für die Qualitätsbewertung von VETRITE.

Stoffe, die nicht mit VETRITE kompatibel sind

VETRITE ist ein Produkt auf Glasbasis, das verschiedene Technologien und Komponenten umfasst, die beschädigt werden können, wenn sie, auch nur versehentlich, mit den in der folgenden Liste enthaltenen Stoffen exponiert werden. Aus diesem Grund empfehlen wir stets sicherzustellen, dass verlegte VETRITE rechtzeitig verfugt werden und dass die Oberfläche und Kanten von VETRITE effektiv geschützt werden, wenn weitere Arbeiten vor Ort erforderlich sind.

Kontamination von VETRITE kann auf zwei Arten geschehen:

- J oberflächliche Kontamination: Die kontaminierende Substanz nimmt nur Kontakt mit der Glasoberfläche von VETRITE auf, ohne die innere Dekoration von VETRITE zu erreichen. In diesem Szenario ist VETRITE sicher. Fälle, in denen eine oberflächliche Kontamination auftreten kann: VETRITE verlegt und verfugt, mit allen Ecken/Schlitzten/Kerben versiegelt
- J periphere Kontamination: Die kontaminierende Substanz erreicht die innere Dekoration von VETRITE und kontaktiert sie. Fälle, in denen periphere Kontamination auftreten kann: nicht versiegelte VETRITE, VETRITE mit Ecken/Schlitzten/Kerben, die noch nicht versiegelt sind, noch nicht verlegte VETRITE, die auf der Baustelle aufbewahrt werden und auf die Installation warten.

Im Folgenden finden Sie die Liste der Stoffe, die bei Kontaktaufnahme mit VETRITE ihre.

Schwefel

- J Schwefelsäure kann in Waschmitteln verwendet werden und ist Bestandteil von Batterien.
- J Bituminöse Beschichtung, die zu Abdichtungszwecken verwendet wird, hat einen relevanten Schwefelanteil.
- J Zu den vulkanisierten Gummibeschichtungen, die für Schalldämmung verwendet werden, gehören Schwefel.
- J Schwefel kann in anderen Stoffen enthalten sein, die in dieser Liste nicht erwähnt werden.

Oberflächliche Kontamination: keine Folge.

Periphere Kontamination: Schwefel kann die Ästhetik von VETRITE durch die Schaffung roter Halos (Streifen) verändern.

Zinn

-) Thermohydraulik und Klimatisierung: Zinn wird in Sanitäranlagen und Klimaanlage zum Anschluss von Kupferrohren mit der Löttechnik verwendet.
-) Zinn wird zum Schweißen von Stromkabeln verwendet.
-) Mechanik: Legierungen, die Zinn enthalten (z. B. Weißmetall), werden für die Herstellung von Zahnrädern und mechanischen Komponenten wie Antriebssträngen verwendet. Maschinen und Werkzeuge, die zur Verarbeitung von Materialien auf der Baustelle verwendet werden, können aus solchen Legierungen hergestellt werden.
-) Korrosionsschutz: Zinn bindet leicht mit Eisen; Es gibt Fälle von Zinn, die zur Beschichtung von Blei, Zink und Stahl verwendet werden, um deren Korrosion zu verhindern.
-) Zinn kann in anderen Stoffen enthalten sein, die in dieser Liste nicht erwähnt werden.



Feige 37 Beispiel
für
Verunreinigungen
aus Zinn

Oberflächliche Kontamination: keine Folge.

Periphere Kontamination: Zinn kann die Ästhetik von VETRITE durch die Schaffung roter Halos verändern (siehe Abb. 37).

Flusssäure

Flusssäure wird in Wasch- und Fleckenentfernern verwendet

Oberflächliche Kontamination: Flusssäure kann das Glas leicht undurchsichtig machen.

Periphere Kontamination: Flusssäure kann die innere Dekoration von VETRITE ästhetisch verändern.

Eisen

- o Eisen ist ein sehr häufig verwendetes Element. Die wichtigsten möglichen Ursachen für die Kontamination durch Eisen sind:
- o Eisenrückstände aus der Arbeit auf der Baustelle: Eisenstücke, die als Folge der Bearbeitung von Eisen/Stahl mit Hilfe von Utensilien wie Winkelschleifern, Bohrern usw. zu Boden fallen.
- o Vorhandensein von Eisen- oder Eisenmineralien in der Oberfläche, auf die VETRITE gelegt wird, die durch das Wasser im Klebstoff oder in anderen Substraten in Richtung VETRITE gezogen werden und mit Sauerstoff und Sonnenlicht reagieren, was zur Bildung von roten Flecken führt, die VETRITE ästhetisch verändern (siehe Installationshandbuch für SICIS Mosaik – Rev. 9 – Juli 2019 auf der SICIS-Website: www.sicis.com).
- o Die Verwendung von rostigen Werkzeugen oder Geräten. Eisenoxid (auch als "Rost" bekannt) kann leicht von den Oberflächen entfernt werden, auf denen es sich bildet.
- o Auf der Baustelle ist es in der Regel notwendig, Wasser für folgende Zwecke zu verwenden:

- o als Komponente für hydraulische Bindemittel wie Zement, Klebstoff, Fuge. Die wichtigsten internationalen Normen (wie UNI EN 12004, BS 3148, AS 3958.1) erfordern die Verwendung von sauberem und trinkbarem Wasser;
- o als Kühlwasser für die auf der Baustelle verwendeten Utensilien;
- o als Reinigungsmittel Flüssigkeit zur Reinigung verwendet;



Feige 38 Beispiel für Kontamination aus Eisen

Das auf der Baustelle verbrauchte Wasser kann reich an Eisen als Folge von:

1. dass auf dem Gelände verwendete Rohrleitungssystem wurde vor Beginn oder den Installationsarbeiten lange Zeit nicht verwendet;
2. gewöhnliche oder außerordentliche Wartung des auf der Baustelle verwendeten Rohrleitungssystems;
3. die chemische/physikalische Zusammensetzung des auf der Baustelle verwendeten Wassers.

Oberflächliche Kontamination: keine Folge.

Periphere Kontamination: Eisen kann die Ästhetik von VETRITE durch die Schaffung roter Halos verändern (siehe Abb. 38).

Da es so viele mögliche konkrete Szenarien gibt, die VETRITE betreffen, kann dieses Handbuch nicht von jedem einzelnen dieser Szenarien umfassend sein. Die in diesem Handbuch enthaltenen Leitlinien ergänzen die

Richtlinien des Installationshandbuchs für das Mosaik von SICIS, das auf der Website von SICIS (www.sicis.com) abrufbar ist. Für alles, was in diesem Handbuch nicht ausdrücklich erwähnt wird, lesen Sie die Installationsanleitung für das Mosaik von SICIS, beziehen Sie sich auf den verantwortlichen Vertriebsleiter oder die technische Abteilung von Sicis.

1. VETRITE UND SICHERHEIT

In der europäischen Norm UNI EN ISO 12543-1:1998 auf Seite 4, Absatz 3 Definitionen, Nr. 8 heißt es: *3.8 Sicherheitsverbundglas: Verbundglas, bei dem die Klebeschicht bei Glasbruch dem Zweck dient, die Glasfragmente zurückzuhalten, die Abmessungen der Öffnung im Glas zu begrenzen, Widerstand zu schaffen und das Risiko von Schäden durch Schneiden oder Eindringen [unsere Übersetzung] zu verringern.*

Sowohl in Bezug auf den Produktionsprozess als auch auf die Eigenschaften des Produkts entspricht VETRITE dieser Definition.

Alle in diesem Dokument enthaltenen Anweisungen werden in gutem Glauben und auf der Grundlage umfangreicher Recherchen von SISIC und LITOKOL in ihren jeweiligen Laboratorien

gegeben. Da die Bedingungen und Verwendungsmethoden jedoch außerhalb unseres Kontrollbereichs liegen, darf diese Richtlinie nicht als Ersatz für notwendige Vorprüfungen gedacht sein, es ist jedoch von entscheidender Bedeutung, sicherzustellen, dass alle Materialien für die speziellen Anwendungen geeignet sind.

Die teilweise oder vollständige Verwendung verschiedener und/oder alternativer Produkte, die als gleichwertig mit den oben vorgeschlagenen angesehen werden, sowie ein anderes Anwendungs- und/oder Installationsverfahren als die oben beschriebenen entbindet Sicis und Litokol von jeder Verantwortung, falls das Endergebnis die ästhetische Nutzung nicht erfüllt.

SICIS und LITOKOL übernehmen keine Verantwortung für die Ergebnisse, die mit Methoden erzielt werden, die außerhalb unserer Kontrolle liegen. Es liegt in der Verantwortung des Endverbrauchers, die richtige Eignung der Materialien für die gewünschte Anwendung zu bestimmen und alle Vorsichtsmaßnahmen für die Sicherheit des Eigentums und der Personen gegen alle Gefahren zu treffen, die mit der Verwendung des Produkts verbunden sein können. Es wird dringend empfohlen, dass jeder Benutzer vor der endgültigen Verwendung seinen eigenen Anwendungstest durchführt. Diese Leitlinien dürfen nicht als Anstiftung zur Verletzung von Patentschutzrechten angesehen werden. Alle in diesem Dokument enthaltenen Informationen können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Tests wurden an Materialien durchgeführt, die in gutem Zustand hergestellt und aufbewahrt wurden und frei von Defekten jeglicher Art, die durch einen ungeeigneten Transport und Lagerung verursacht werden.