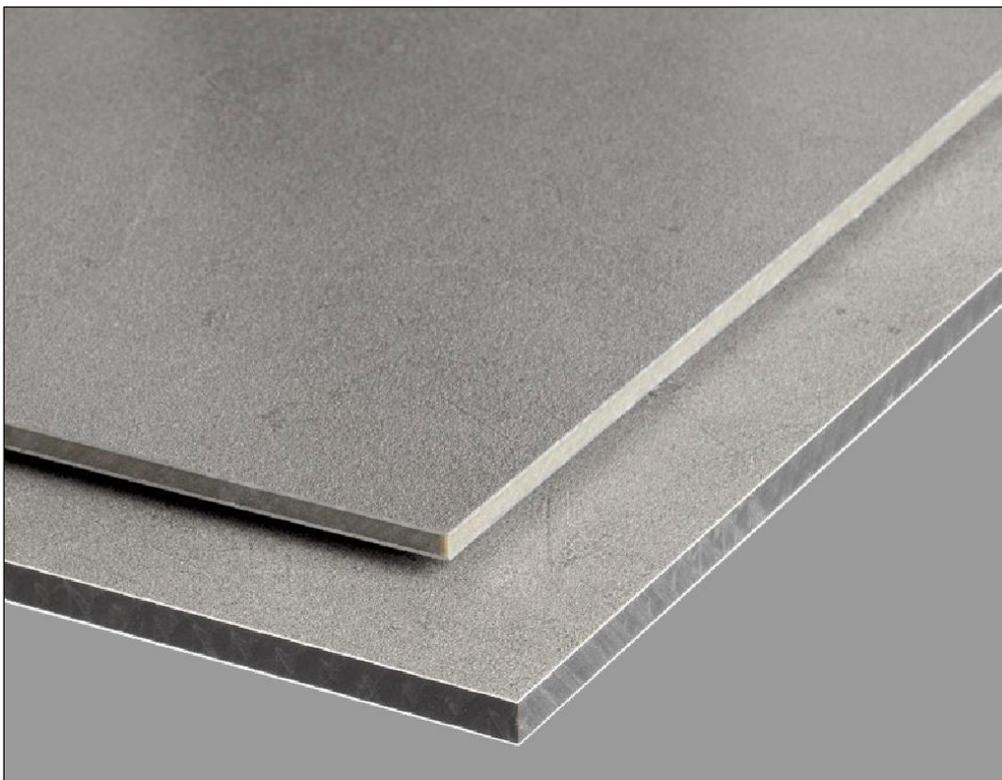


# ALUVERBUNDPLATTEN ALUCOM®DESIGN-Interieur MONTAGEANLEITUNG



**ALUCOM® Interior**

# ALUCOM®DESIGN - Interieur

## Montage und Reinigung

### MATERIAL

Die 3 mm Aluminium-Verbundplatte ist eine Sandwichplatte, bestehend aus einem schwarzen Polyethylenkern mit ca. 0,3 mm starken Aluminiumdeckschichten. Das Material ist aufgrund der Sandwichtechnologie sehr formstabil sowie plan und für aufgeklebte Wandverkleidungen ideal.

### BEARBEITUNG

Die Platten können schnell und einfach mit herkömmlichen Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen wie z. B. Kreis- und Stichsagen bearbeitet werden. Es gelten die allgemeinen Verarbeitungsrichtlinien für Aluminium-Verbundplatten. Mit der Fräskantentechnik können seitliche Abschlüsse sowie Innen- und Außenecken fugenlos ausgebildet werden.

### MONTAGE

Der Untergrund muss fest, eben, trocken, schmutz- und fettfrei sowie entsprechend gegen eindringendes Wasser geschützt sein. Die Aluverbundplatte ersetzt nicht die Abdichtung - in Nassbereichen wie Bädern und Küchen, ist der Untergrund nach DIN 18534, Abdichtungsnorm für Innenräume, vorzubehandeln.

ALUCOM®DESIGN-Interieur kann einfach und schnell auf dem vorbehandelten Untergrund mit Silikon Otto-Seal S 110 oder Einkomponentenkleber (1K-Kleber) verklebt werden. Bitte beachten Sie hierzu die Montageanleitung.



### REINIGUNG

ALUCOM®DESIGN-Interieur hat eine widerstandsfähige Schutzschicht, an der sich Schmutz kaum festsetzen kann und die leicht zu pflegen ist. Für die regelmäßige Reinigung der Oberfläche wird lauwarmes Wasser empfohlen, mit einem milden Seifen- oder Universalreinigerzusatz. Eine gute und schlierenfreie Reinigungswirkung bei Hochglanz und Supermatt-Oberflächen hat ein mit Wasser angefeuchtetes Microfasertuch.

Eine regelmäßige Reinigung beseitigt Seifenrückstände und beugt Kalkablagerungen vor. Das schont neben der Oberfläche auch die Umwelt.

ALUCOM®DESIGN-Interieur kann mit handelsüblichen Bad- und Sanitärreinigern gemäß den Anwendungshinweisen gereinigt werden. Eine Nachspülung mit klarem Wasser wird empfohlen. Nicht zulässig ist der Einsatz von abrasiven Reinigungsmitteln (z. B. Scheuermilch) und schleifenden Reinigungsmitteln (z. B. Scheuerschwämme).



# ALUCOM®DESIGN - Interieur Montageanleitung



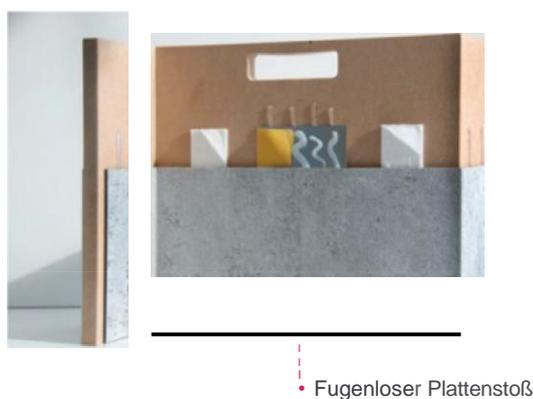
Mit ALUCOM® DESIGN - Interieur lassen sich schnell und einfach großflächige Wandverkleidungen in individuellem Design herstellen. Die Bearbeitung erfolgt mit herkömmlichen Holz- und Metall-Bearbeitungsmaschinen, wie z. B. Kreis- oder Stichsagen, Akkuschraubern mit Metallbohrern und Lochsagen, Oberfräsen, usw..

Der Untergrund muss fest, eben, trocken, schmutz- und fettfrei sein, sowie bei der Anwendung in Bädern gegen eindringendes Wasser vorbehandelt sein. Dusch- oder Baderbereiche müssen nach DIN 18534 abgedichtet sein.

Zur Montage bieten wir zwei Systeme:

## I. SILIKON UND SCHAUMSTOFFKLEBEBAND

Mittels Silikon und Schaumstoffklebeband zur Anfangshaftung



## 2. EINKOMPONENTEN-KLEBER

Vollflächig im Kleberbett verlegt



## I. MONTAGE MITTELS SILIKON UND SCHAUMSTOFFKLEBEBAND



### I. Demontage

Im Renovierungsfall erfolgt zunächst die Demontage der vorhandenen Armaturen. Dazu Wasser abstellen und Sicherungen ausschalten.



### 2. Untergrund vorbereiten

Die bautechnischen Voraussetzungen werden überprüft. Der Untergrund muss ausreichend tragfähig, eben, sauber, fettfrei und trocken sein. Stark saugende Untergründe wie Putz oder Gipsfaserplatten erst mit Tiefengrund vorbehandeln, Fliesen mit Haftgrund. Gegebenenfalls mit Fettlöser reinigen (z. B. Spiritus).



### 3. Maß nehmen

Ermittlung aller notwendigen Maße für den Zuschnitt der Platten. TIPP: Der Profi nivelliert mit einem Linienlaser den horizontalen Meterriss, sowie die Vertikale am geplanten Plattenstoß und misst die Vermessungspunkte von dort aus.



### 4. Übertragen

Jetzt erfolgt das Übertragen der ermittelten Maße auf die Sichtseite der Platten. Für Bohrungen wird der Bohrmittelpunkt angezeichnet. TIPP: Das Anzeichnen auf Klebebandstreifen erleichtert die Lesbarkeit.



### 5. Zuschneiden und Besäumen

Für gerade Schnitte und einen passgenauen Plattenstoß sollten die Rohformatplatten an einer Führungsschiene ca. 5 mm mit einer feinzahnigen, hartmetallbestückten Handkreissäge beschnitten werden. TIPP: Ausschnitte in den Ecken vorbohren und mit einer feinzahnigen Stichsäge aussägen.



### 6. Bohren

Löcher für Armaturen lassen sich sehr gut mit einem feinzahnigen Lochkreisschneider im entsprechenden Durchmesser vornehmen.



### 7. Prüfen und Anpassen

Vor dem Fixieren wird die Platte an der Wand auf ihre Passgenauigkeit geprüft und bei Bedarf angepasst.



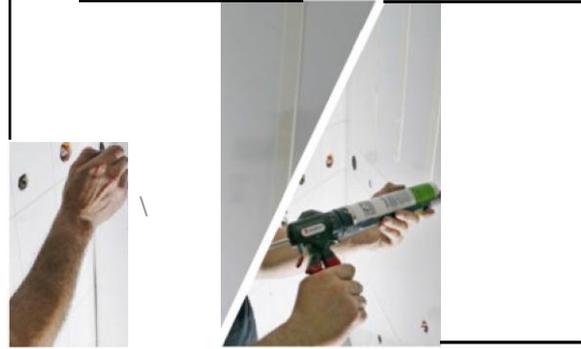
### 8. Doppelklebeband aufbringen

**Schutzfolie der Plattenrückseite abziehen.** Zur Anhangung für die spätere Silikonverklebung der Platten wird 2 mm dickes Schaumstoffklebeband streifenförmig und um die Bohrungen für die Armaturen aufgeklebt. Eine Rolle reicht für ca. eine Platte 1,5 m x 3,05 m.



### 9. Plattenstoßschiene fixieren

Um einen gleichmäßigen Plattenübergang an der Stoßfuge zu gewährleisten, empfehlen wir die Plattenstoßschiene mit Gewebeklebeband rückseitig an der Außenkante zu befestigen.



### 10. Silikon aufbringen

Vor der Verklebung die Schutzfolie des Schaumstoffdoppelklebebands abziehen. Zum Verkleben wird hochwertiges essigfrei vernetzendes Neutral-Silikon rückseitig auf die Platte aufgebracht. Eine 310 ml-Kartusche reicht für ca. 1,0 qm.



### 11. Montieren

Jetzt kann die Platte an der Wandfläche befestigt werden.



### 12. Platten anbauen

Die nächste Platte zuschneiden, prüfen und anpassen. Vor dem endgültigen Ansetzen Silikon an der Stoßfuge aufbringen.



### 13. Plattenmontage

Die weiteren Platten nacheinander anbringen. Zur flachen bündigen Montage lassen sich am Plattenstoß Magnetstempel ansetzen. Da sich unterhalb der Platte die Plattenstoßschiene befindet, haften die Stempel magnetisch und fixieren die Kanten, bis das Silikon angezogen ist.



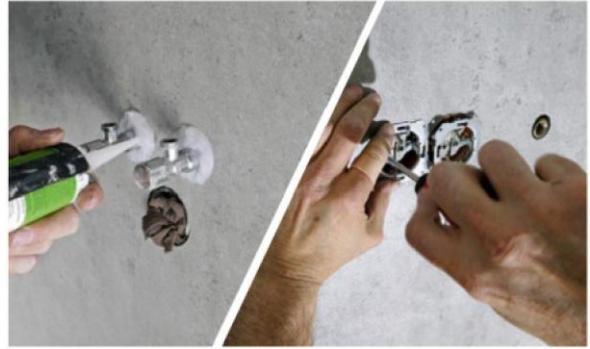
### 14. Fräskanttechnik

Die Platten können mit einer V-Nutfräse rückseitig mit einer Einkerbung versehen werden, so dass die Platten präzise von Hand um Kanten gebogen werden können. Dabei sollte ca. 0,7 mm des Kerns stehenbleiben (Nuttiefe = Materialstärke - 0,7 mm). Nicht für HG und SM-Oberflächen geeignet.



### 15. Fräskanttechnik

Mit dieser Bearbeitungstechnik ergeben sich geschlossene, saubere Außenkanten.



### 16. Ausschnitte abdichten

Die Ausschnitte der Armaturen werden ebenfalls mit Silikon ausgespritzt und die Armaturen montiert.



### 17. Fugen abdichten

Nun werden die Fugen mit farblich passendem Silikon ausgefüllt und abgezogen.



### 18. Fertigstellung

Nach wenigen Stunden ist das Silikon bereits angehärtet und kann Feuchtigkeit standhalten. Mit der intensiven Nutzung sollte man warten, bis das Silikon nach einigen Tagen abgeunden hat.

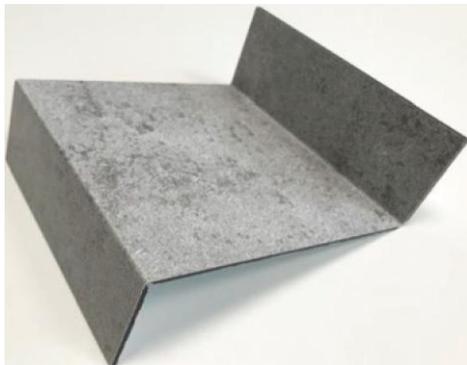


ODER

Alternativ können bei beiden Klebesystemen auch Verbindungs-, Eck- und Abschlussprofile verwendet werden.

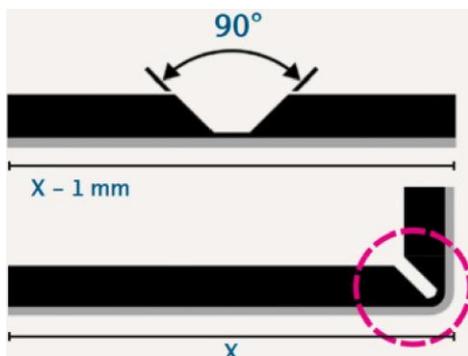
# ALUCOM®DESIGN - Interieur

## Die Fraskanttechnik.



Innen- und Außenecke mit Fräskanttechnik

Das Besondere bei ALUCOM®DESIGN-Interieur ist die Möglichkeit der Anwendung der Fraskanttechnik. Hierbei wird die Platte mit einer Plattenfräse oder Oberfräse rückseitig eingefräst und an dieser Einkerbung präzise von Hand gebogen. Dadurch ergeben sich geschlossene Außen- oder Innenkanten und zusätzliche Eck- bzw. Abschlussprofile können entfallen. Fertig ist eine geschlossene, pflegeleichte Kante.



Fräsnut 90°

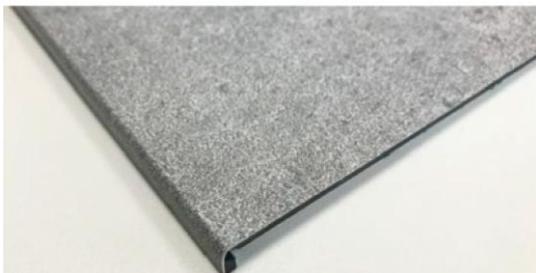
### Fräsnut 90°

Beispiel: Fur 100 mm Schenkellänge ist bei 99 mm mittig zu fräsen. Gekantet misst der Schenkel 100 mm bis zur Vorderkante. Soll eine Stirnseite U-förmig verkleidet werden, ist für 100 mm Fertigmaß bei 98 mm mittig zu fräsen.

Außenradius ca. 2-3 mm

Nuttiefe Materialstärke - 0,7 mm.

Mit der trapezförmigen Nut funktioniert das Abkanten einwand frei.



Stirnseitenbekantung

### Abschluss von Stirnseiten

Sogar die Stirnseite der Platte lässt sich anpassen. Beispielsweise wird ein kurzer Schenkel minimal 25 mm abgebogen und dann auf die gewünschte Schenkellänge von 5 mm zu rückgeschnitten.



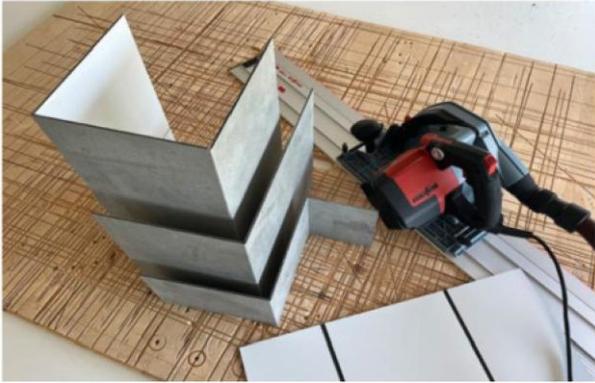
Perfekte Überdeckung alter Fliesen



Nischenverkleidung  
1 Platte seitlich gekantet,  
1 Platte 4-fach gekantet



Nischen oder Fensterlaibung, seitlich gekantet, oben mit Abschlussprofil, unten mit Abdeckplatte



Plattenfräser

## Plattenfräsen

Ideal für leichtes und präzises Fräsen

- Mafell MF 26cc mit Scheibenfräser MF-AF 90  
(Die Mafell-Führungsschiene ist Bosch-kompatibel)
- Makita CA5000 mit Scheibenfräser HM-Nutfräser 90°  
(Die Makita-Führungsschiene ist FESTOOL-kompatibel)



V-Nutfräser

## V-Nutfräser für Oberfräsen

Kostengünstige Alternative

- V-Nutfräser 90° FESTOOL, 8-Nr. 491444 (passt in beliebige Oberfräsen mit 8 mm Spannweite z. B. FESTOOL OF1010, s. Abbildung)



Säulenverkleidung beidseitig gekantet



Nischenverkleidung beidseitig gekantet



Stirnseitenbekantung oder Abschlussprofil



Innen- und Außenprofil oder 2-fach gekantet

# Liefergebiet von Acrylshop24



**Acrylshop24**  
M. Engl GmbH  
Rader Heide 9  
28790 Schwanewede  
Fon: +49 (0)421/845 191 0  
Mail: info@acrylshop24.com