

DK - MONTAGEVEJLEDNING

SE - MONTERINGSVÄGLEDNING BÄNKSIVA

GB - MOUNTING OF WORKTOPS

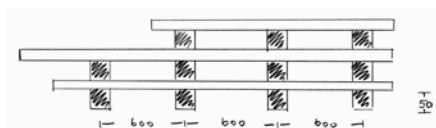
DE - MONTAGEANLEITUNG ARBEITSPLATTEN

Læs venligst denne montagevejledning igennem inden montage.

Läs igenom denna monteringsanvisning före montering.

Please, read this mounting instructions before mounting

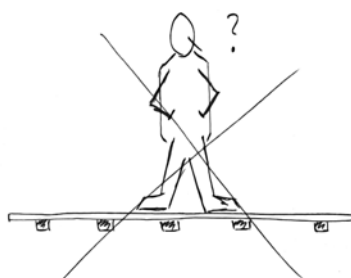
Bitte, diese Montageanleitung vor der Montage durchlesen.



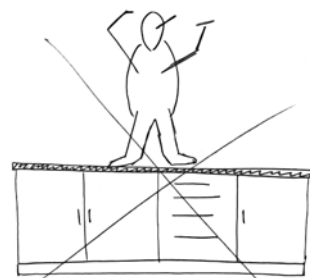
Placeres vandret på strøer; tørt, ej tæt på varmekilde
Placeras vågrätt på reglar; torrt och inte nära en
värmekälla.

Place horizontally on wood strips in a dry room and
not close to a heat source.

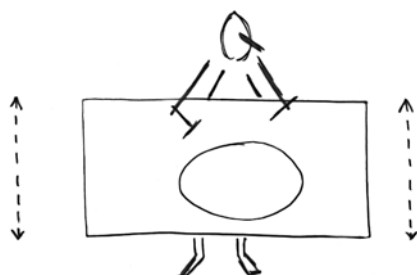
Auf Kanthölzer waagerecht ablegen, trocken und
nicht in der Nähe von Wärmequellen lagern.



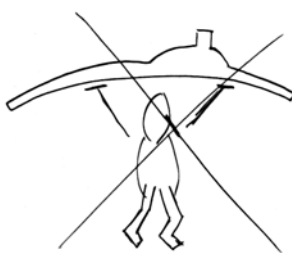
Tåler ikke at blive trådt på.
Tål inte att bli trampad på.
Cannot withstand being stepped on.
Nicht darauf treten.



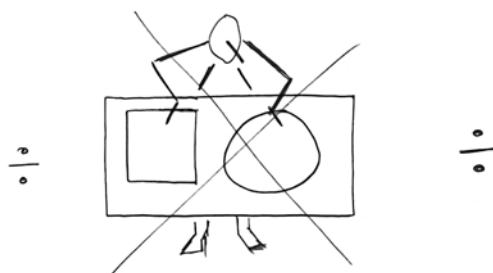
Stå ikke på den monterede bordplade.
Stå inte på den monterade bänkskivan.
Do not stand on the fitted worktop.
Nicht auf montierten Arbeitsplatten stehen.



SKAL altid bæres lodret.
Ska ALLTID bäras lodrätt.
MUST always be carried on its edge.
IMMER hochkant tragen.



MÅ ikke blive bøjet.
Får INTE böjas.
MUST NOT be flexed.
Darf NICHT gebogen werden.



Udskæring og vask må ikke anvendes som håndtag.
Utskärning och diskho får inte användas som
håndtag.
Cut-outs and sinks must not be used as handholds.
Ausparung für Spüle und Ceranfeld NIE als Griff
verwenden.

Kontroller straks ved modtagelsen emballagen for evt. synlige transportskader. Disse påføres fragtbrev og meddeles chaufføren.

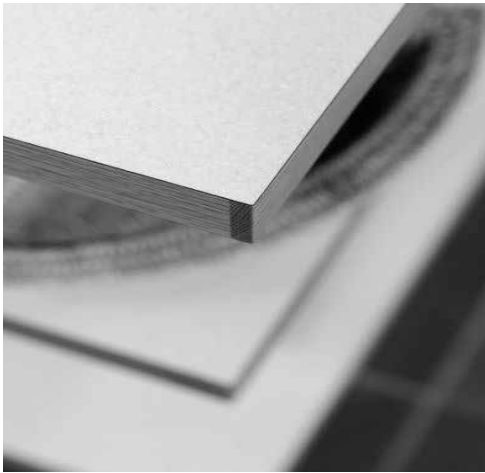
Anmeldes det senere, bortfalder evt. erstatning.

Kontrollera direkt vid mottagandet emballaget för att upptäcka ev. synliga transportskador. Dessa anges på fraktsedeln och meddelas till chauffören. Anmäls det senare uteblir ev. ersättning.

Immediately upon delivery check the packaging for any visible transit damage. Note this on the freight bill and inform the driver.

If such damage is reported later, you will not be entitled to any compensation.

Bitte prüfen Sie unverzüglich bei Warenannahme die Verpackung auf etwaige sichtbare Transportschäden. Diese am Frachtbrief vermerken und dem Fahrer mitteilen. Wird dies erst zu einem späteren Zeitpunkt gemeldet, erlischt ein eventueller Schadenersatzanspruch.



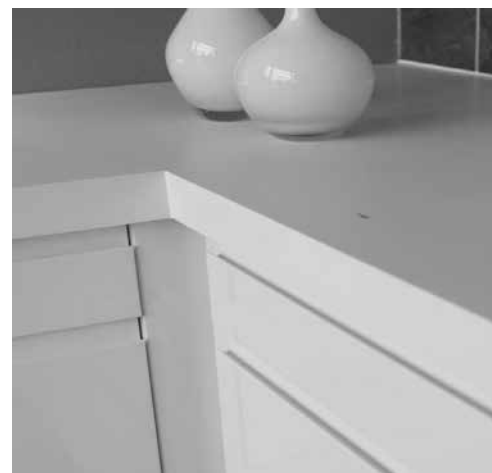
LAMINAT - diverse kanter
 Laminate - various edges
 Laminat - olika kanter
 Laminat - diverse Kantenprofile



LAMINAT - postform
 Laminate - postform
 Laminat - postform
 Laminat - Postform



HOMOGENLAMINAT
 Solid laminate
 Homogenlaminat
 Homogenlaminat



CoreStone
 CoreStone
 CoreStone
 CoreStone

INDHOLDSFORTEGNELSE - INNEHÅLLSFÖRTECKNING TABLE OF CONTENTS - INNHALTVERZEICHNISS

DK

Kære kunde	4
Forberedelse til montage	8
Bordplader på køkkener med gribeprofil	10
Samlinger laminat og homogenlaminat.....	11
CoreStone Basic 3 mm.....	13
Svævelister - tynde bordplader	18
Montering gavlløsning.....	19
Montering vægpanel	19
Nedfældet vask og udskæring til kogeplade - Laminat.....	20
Bordplader med udhæng uden understøtning.....	21

SE

Bästa kund!	5
Inför montering	8
Bänkskivor i kök med greppprofil.....	10
Fogar mellan laminat och homogenlaminat.....	11
CoreStone Basic 3 mm.....	13
Svävande lister – tunna bänkskivor	18
Montering av gavellösning	19
Montering av stänkpanel	19
Illägningsvask och utskärning till hell - Laminat.....	20
Bänkskivor med överhäng utan stöd	21

GB

Dear Customer	6
Before fitting	8
Worktops in kitchens with profile handles	10
Joints - laminate and compact laminate	11
CoreStone Basic 3 mm.....	13
Spacer strips - thin worktops.....	18
Installation of vertical side panels.....	19
Installation of wall panels.....	19
Drop in sink and cut out for hob - Laminate	20
Worktops with overhang without support.....	21

DE

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde!	7
Vor Montage	8
Arbeitsplatten auf Küchen mit Griffprofilen.....	10
Laminat und Homogenlaminat Verbindungen	11
CoreStone Basic 3 mm.....	13
Auflageleisten – dünne Arbeitsplatten.....	18
Vertikale Montage als Seitenpanel.....	19
Montage von Wandpanelen.....	19
Becken von oben montiert und Ausschnitt für Kochfelder - Laminat	20
Freihängende Arbeitsplatten ohne Unterstützung.....	21

Kære kunde

Tak for at du har valgt en kvalitetsbordplade fra din Nobia forhandler. Vi har produceret din nye bordplade efter mål, og med den rigtige pleje og vedligehold, vil du have stor glæde af den i mange år fremover.

Du bedes venligst gennemlæse denne vejledning grundigt, og gøres opmærksom på at hvis bordpladen håndteres, monteres eller anvendes på anden vis end beskrevet i denne vejledning, bortfalder reklamationsretten. Ridser/skader der opstår ved montage henholdes til montageskader, og dækkes ikke af produktgarantien.

Laminat og homogenlaminat

Laminat er flere lag papir, der er presset sammen under højt tryk. Vi anvender laminater, med en tykkelse på 0,8 – 1,2 mm. Laminatet består af 3 dele – flere lag brunt kernepapir (undersiden), 1 lag dekorpapir (træ, sten, ensfarvet) og 1 lag overlay (gennemsigtigt strukturlaminat). Laminater som er ensfarvet uden struktur, har ikke overlay.

Der vil kunne forekomme nuanceforskelle fra batch til batch, alt efter om presseværktøjet (presseblæk der laver strukturen i overfladen) er nyt eller har været brugt nogle gange. Nuanceforskelle er ikke reklamationsberettigede.

Homogenlaminat er opbygget med en kerne af gennemfarvet bærepapir, hvor top og bund er belagt med laminat.

CoreStone

CoreStone består af 1/3 akryl (PMMA) og 2/3 mineraler (aluminium-tri-hydrat) indeholdende bindemiddel og farvepigmenter. Overfladen er porefri, den optager rumtemperatur (er varm at røre ved) og samlingerne kan med farvetilpasset lim udføres næsten usynlige. CoreStone produceres i 3,0 og 10 mm tykkelse. 3,0 mm oplimes på en kerne af spånplade, mens 10 mm bygges op til den ønskede bordpladetykkelse.

Generelt

For alle 3 typer bordplader, er det vigtigt at:

- Rense bordpladen grundigt inden ibrugtagning, med enten laminatrens (for laminat og homogenlaminat) eller CoreStone Cleaner (for CoreStone plader)
- Bruge skærebræt, når snittet/skåret mad skal tilberedes
- Bruge bordskåner til at stille varme gryder, pander og bradepander på
- Montere ekstra dampspærre på undersiden af bordpladen ved opvaskemaskine
- Montere alutape/dampspærre ved udsækning til kogetop
- Sikre korrekt understøtning ved udhæng på bordplader; se beskrivelse sidst i denne vejledning

Alle laminater med mønster er længdebestemt, derfor vil mønsteret ændre sig ved længde- og hjørnesamlinger, hvilket er mest synligt ved trælaminate.

Ved underlimet vask og ved skjulte trækanter, kan der opstå en synlig skyggeeffekt i laminaten. Dette gælder ved alle laminat dekor. Skyggeeffekten vil være mest tydelig i højglans- og ensfarvede laminater. Skyggeeffekt og mønsterforskydning er ikke reklamationsberettiget.

Hvis en stålvaskeplade i fuld bordpladedybde, placeres op mod en laminatbordplade, kan der pga. meget vand opstå problemer i overgangen mellem laminat- og stålpladerne. De 2 bordpladetyper (laminat/stål) vil arbejde uens, og forseglingen mellem pladerne risikerer med tiden at blive brudt. Brug en vandfast og fleksibel fugemasse for tætning i denne samling. Vandindtrængning i laminatbordpladen, er ikke omfattet af produktgarantien.

Ved store udsving i luftfugtighed og temperatur vil bordpladen reagere ved at trække sig sammen. Bordpladen vil derfor kunne krumme/vippe – mest tydelig i bredden og ved frit udhæng – og fænomenet er ikke reklamationsberettiget.

Hvis bordpladen begynder at vippe efter montage, kan den i visse tilfælde spændes på plads af køkkenmontøren.

Opbevaring og håndtering inden montage

Inden montage anbefaler vi, at akklimatisere pladerne min. 48 timer – dvs. de skal placeres liggende vandret på et plant og tørt underlag, på min. 50 mm strøer fordelt i pladernes længde med max 600 mm afstand mellem hver strø – i det lokale bordpladen skal monteres. Lokalet skal have en temperatur mellem 17° og 25° C og en luftfugtighed mellem 45% og 55%. Vær især opmærksom på risiko for byggefugt i lokalet.

Efter afmontering af transportsikringer på vaskeplader, skal bordpladen håndteres meget varsomt, til den er lagt på blivende sted. Ved forkert løft kan bordpladen/vask knække, og den skal derfor løftes og bæres på højkant.

Inden montagen af bordpladen begynder

Sikre at det nødvendige værktøj er på arbejdsstedet.

- Vatterpas
- Tommestok eller målebånd
- Skruetvinger og beskyttelsesplader
- Boremaskine
- Håndsav
- Skærekasse
- Stiksav
- Gummihammer
- Almindelig skruetrækker/stjerneskruestrækker
- Rundhovedet skrue til fastgørelse af laminat eller CoreStone Basic bordplader (Ø4,5 / 5,0 mm, længde tilpasset bordpladetykkelsen)
- Evt. samlebeslag
- Evt. montagesæt homogen/CoreStone Basic

Vi anbefaler at følge anvisningerne i denne vejledning, for at undgå vanskeligheder med montagen af den nye bordplade. Skulle der mod forventning opstå problemer, kontakt da forhandleren, hvor bordpladen er købt. Forhandleren vil være behjælpelig med råd og vejledning.

Bästa kund!

Tack för att du har valt en kvalitetsbänkskiva från din Nobia-återförsäljare. Vi har tillverkat din nya bänkskiva efter mått, och med rätt skötsel och underhåll kommer du att få stor glädje av den i många år framöver.

Vi ber dig att läsa igenom denna bruksanvisning grundligt och att vara uppmärksam på att reklamationsrätten upphör att gälla om bänkskivan hanteras, monteras eller används på annat sätt än det som beskrivs i denna bruksanvisning. Repor/skador som uppstår vid montering betraktas som montage-skador och omfattas inte av produktgarantin.

Laminat och homogenlaminat

Laminat består av flera lager papper, som pressas samman under högt tryck.

Vi använder laminat med en tjocklek på 0,8–1,2 mm. Laminat består av tre delar – flera skikt brunt kärnpapper (undersidan), ett skikt dekorpapper (trä, sten, enfärgat) och ett överläggsskikt (genomskinligt strukturpapper). Laminat som är enfärgade, utan struktur, har inget överlägg.

Nyansskillnader kan förekomma från batch till batch, allt beroende på om pressverktyget (pressbleck som skapar strukturen i ytan) är nytt eller har använts flera gånger. Nyansskillnader berättigar inte till reklamation.

Homogenlaminat är uppbyggt av en kärna av genomfärgat bärarpapper, där ovan- och undersida har en beläggning av laminat.

CoreStone

CoreStone består av 1/3 akryl (PMMA) och 2/3 mineraler (aluminium-tri-hydrat), som innehåller bindemedel och färgpigment. Ytan är fri från porer, tar upp rumstemperaturen (känns varm att röra vid) och fogarna kan med hjälp av färganpassat lim göras nästan osynliga. CoreStone tillverkas i tjocklekarna 3,0 och 10 mm. 3,0 mm limmas på en kärna av spånskiva, medan 10 mm byggs upp till bänkskivans önskade tjocklek.

Allmänt

För samtliga tre typer av bänkskivor är det viktigt att tänka på följande:

- Rengör bänkskivan grundlig innan den tas i bruk, med antingen rengöringsmedel för laminat (för laminat och homogenlaminat) eller CoreStone Cleaner (för bänkskivor i CoreStone)
- Använd skärbräda för att hacka/skära mat
- Använd grytunderlägg att ställa varma kastruller, stekpannor och långpannor på
- Montera bifogade ångspärr på bänksidans undersida vid diskmaskinen
- Applicera aluminiumtejp/ångspärr vid utskärning för spishåll
- Säkerställ korrekt stöd vid överhäng på bänkskivor, se beskrivning sist i denna bruksanvisning

Alla mönstrade laminat har en bestämd längdriktning, vilket gör att mönstret ändras vid längd- och hörnfogar, och ändringen syns tydligast på trälaminat.

Vid underlimmade diskhoar och dolda träkanter kan en synlig skuggeffekt förekomma i laminaten. Det här gäller vid alla laminat-dekorer. Skuggeffekten syns allra tydligast på högblanka och enfärgade laminat. Skuggeffekter och mönsterförskjutningar berättigar inte till reklamation.

Om en rostfri diskbänk med fullt djup placeras mot en laminatbänkskiva, kan problem uppstå i övergången mellan laminat- och stålskivorna pga. stora mängder vatten. De två bänkskivetyperna (laminat/stål) kommer att ligga ojämnt, och förseglingen mellan skivorna riskerar med tiden att brytas. Använd en vattenfast och flexibel fogmassa för tätning av den här typen av skarvar. Inträngande vatten i laminatbänkskivor omfattas inte av produktgarantin.

Vid stora svängningar i luftfuktighet och temperatur reagerar bänkskivan genom att dra sig samman. Bänkskivan kan därför komma att böja sig/vippa – tydligast på bredden och vid fritt överhäng – och det här fenomenet är inte reklamationsberättigat.

Om bänkskivan börjar vippa efter montering kan den i vissa fall spännas på plats av köksmontören.

Förvaring och hantering före montering

Innan skivorna monteras rekommenderar vi att de acklimatiseras i minst 48 timmar – dvs. de placeras liggande vågrätt på ett plant och torrt underlag på minst 50 mm tjocka regler som fördelas på skivornas längd, med max 600 mm avstånd mellan varje ströa – i den lokal där bänkskivan ska monteras. Lokalen ska ha en temperatur mellan 17° och 25° C och en luftfuktighet mellan 45 % och 55 %. Var särskilt uppmärksam på om det finns risk för byggfukt i lokalen.

När transportskydden har avlägsnats på diskbänkskivor ska bänkskivan hanteras mycket varsamt tills den har lagts på sin slutgiltiga plats. Vid felaktigt lyft kan bänkskivan/vasken knäckas, och den ska därför lyftas och bäras på hökant.

Innan montering av bänkskivan påbörjas

Kontrollera att nödvändiga verktyg finns på arbetsplatsen.

- Vattenpass
- Tumstock eller måttband
- Skruvtingar och skyddsskivor
- Borrmaskin
- Handsåg
- Sågblock
- Sticksåg
- Gummihammare
- Vanlig skruvdragare/stjärnskruvmejsel
- Skruvar med runt huvud för montering av bänkskivor i laminat eller CoreStone Basic (Ø4,5/5,0 mm, längden anpassas efter bänkskivans tjocklek)
- Ev. monteringsbeslag
- Ev. monteringsset homogen/CoreStone Basic

För att undvika problem med monteringen av den nya bänkskivan rekommenderar vi att anvisningarna i denna vägledning följs. Skulle problem mot förmodan uppstå ska återförsäljaren där bänkskivan är inköpt kontaktas. Återförsäljaren kan hjälpa till med råd och vägledning.

Dear Customer

Thank you for choosing a quality worktop from your Nobia dealer. Your new worktop has been made to order. With the correct care and maintenance, it will give you many years of enjoyment.

Please carefully read these instructions, and please note that if the worktop is handled, fitted or used in any other way than described in this guide, the right of complaint will lapse. Scratches or damage which result from installation will be viewed as installation damage, and are not covered by the product warranty.

Laminate and compact laminate

Laminate is several layers of paper which are pressed together under high pressure. We use laminates which are 0.8–1.2 mm thick. The laminate comprises three parts – several layers of brown base paper (the underside), one layer of decorative paper (wood, stone, unicolored) and one top layer or overlay (transparent structural paper). Laminates which are monochrome without structure do not have an overlay.

Minor variations may occur from batch to batch, depending on whether the pressing tool (press plate which creates the structure on the surface) is new or has been used several times. These minor variations are not covered by the right of complaint.

Compact laminate comprises a core of dyed base paper and a laminate top and bottom.

CoreStone

CoreStone consists of one third acrylic (PMMA) and two thirds minerals (aluminium trihydrate) which contain binder and color pigments. The surface is non-porous, warm to the touch at room temperature, and joins can be made almost invisible by using glue with the right pigmentation. CoreStone is produced in 3.0 and 10 mm thicknesses. 3.0 mm sheet is glued to a chipboard base, while 10 mm sheet is built up to the desired worktop thickness.

General information

For all three types of worktop, it is important to:

- Clean the worktop thoroughly before use with either a laminate cleaner (for laminate and compact laminate) or CoreStone Cleaner (for CoreStone worktops)
- Use a chopping board when preparing food which requires cutting/slicing
- Place hot saucepans, frying pans and roasting pans on trivets/mats
- Affix an extra moisture barrier to the underside of the worktop above dishwashers
- Use aluminium tape/moisture barrier around hob cut-outs
- Ensure correct support for worktop overhangs; see the description in these instructions

All laminate patterns are supplied in fixed lengths, so the pattern will change at longitudinal and corner joints; this is most visible with wood laminate.

In connection with under-mounted sinks and concealed wood edges, a visible shadow effect may appear in the laminate. This applies to all laminate patterns. The shadow effect is most apparent in high-gloss and monochrome laminates. Shadow effects and pattern discontinuities are not covered by the right of complaint.

If a steel lay-on sink across the full worktop depth abuts a laminate worktop, problems may occur between the laminate and steel surfaces because of large quantities of water. The two types of worktop (laminate/steel) expand and contract unevenly, and the seal between the worktops risks breaking with time. Use a waterproof and flexible sealant to seal the joint. Water penetration of the laminate worktop is not covered by the product warranty.

If there are major fluctuations in air humidity and temperature, the worktop will contract as a result. The worktop is therefore likely to warp/rock – most clearly widthwise and at unsupported overhangs – and the phenomenon is not covered by the warranty.

If the worktop starts to rock due to warping after it has been installed, it may be fixed by the kitchen fitter.

Storage and handling prior to installation

Prior to installation, it is recommended that the worktops be allowed to acclimatise for min. 48 hours; i.e. they must be placed horizontally on a level dry surface on min. 50 mm wood strips positioned along the length of the worktop at max. 600 mm intervals, and in the room where the worktop is to be installed. The room must have a temperature of 17–25°C and a relative air humidity of 45–55%. Take special care if there is a risk of construction moisture in the room.

Once the two transit braces have been removed from the sink sections, the worktop must be handled with great care until it is placed in its final position. If the worktop/sink section is lifted incorrectly, it may crack, and it must therefore be lifted and carried on its side.

Before installing the worktop

Ensure that the tools required are to hand.

- Spirit level
- Folding rule or tape measure
- Clamps and protective sheets
- Power drill
- Handsaw
- Mitre box
- Jigsaw
- Rubber mallet
- Screwdrivers
- Roundheaded screws for securing the laminate or CoreStone Basic worktops (Ø4.5/5.0 mm, of a suitable length for the worktop thickness)
- Connector bolts etc. if required
- Installation set for compact/CoreStone Basic, if required

We recommend that you follow the instructions in this guide to avoid difficulties when installing your new worktop. If any problems do arise, contact the dealer from whom the worktop was purchased. The dealer will provide advice and guidance.

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde!

Vielen Dank, dass Sie sich für eine hochwertige Arbeitsplatte von Ihrem Nobia Händler entschieden haben. Ihre neue Arbeitsplatte wurde nach Maß angefertigt. Mit der richtigen Pflege wird sie Ihnen noch viele Jahre Freude bereiten.

Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch. Wir weisen darauf hin, dass kein Recht auf Reklamation besteht, wenn die Arbeitsplatte anders als in dieser Anleitung beschrieben behandelt, montiert oder verwendet wird. Bei der Montage entstehende Kratzer/Schäden sind als Montageschäden zu betrachten und fallen nicht unter die Gewährleistung.

Laminat und Homogenlaminat

Laminat besteht aus mehreren Lagen Papier, die mit Farbe und Imprägnierung unter hohem Druck zusammengepresst werden. Wir verwenden 0,8 - 1,2 mm starke Lamine. Das Laminat besteht aus drei Schichten: mehrere Schichten braunes Kernpapier (Unterseite), eine Dekorpapier (Holz, Stein, einfarbig) und einer Schicht Overlay (transparentes Strukturpapier). Einfarbige Lamine ohne Struktur haben kein Overlay.

Es können von Schicht zu Schicht leichte Abweichungen vorkommen, je nachdem ob das Presswerkzeug (der Pressblech, mit dem die Struktur in die Oberfläche geprägt wird) neu ist oder bereits länger verwendet wurde. Leichte Abweichungen sind kein Reklamationsgrund.

Homogenlaminat besteht aus einem Kern aus durchgefärbtem Trägerpapier, das oben und unten mit Laminat beschichtet ist.

CoreStone

CoreStone besteht aus 1/3 Acryl (PMMA) und 2/3 Mineralien (Aluminium-Trihydrat) und enthält Bindemittel und Farbpigmente. Die Oberfläche ist porenfrei und nimmt die Raumtemperatur an (fühlt sich warm an). Plattenverbindungen sind bei Verwendung eines farblich angepassten Klebers optisch fast fugenlos. CoreStone wird in den Stärken 3,0 und 10 mm hergestellt. Die 3,0 mm starken Platten werden auf einen Kern aus Spanplatten verklebt. Die 10 mm Platten werden bis zur gewünschten Arbeitsplattenstärke aufgebaut.

Allgemein

Für alle drei Typen von Arbeitsplatten gilt:

- Die Arbeitsplatte vor Verwendung gründlich reinigen, entweder mit Laminatreiniger (für Laminat und Homogenlaminat) oder CoreStone Cleaner (für CoreStone Platten).
- Beim Schneiden/Hacken von Lebensmitteln immer ein Schneidebrett verwenden.
- Heiße Töpfe, Pfannen und Backbleche immer auf Untersetzer stellen.
- Beim Geschirrspüler eine zusätzliche Dampfsperre an der Unterseite der Arbeitsplatte anbringen.
- Um die Aussparung für das Kochfeld eine Alu-Tape/Dampfsperre anbringen.
- Bei frei hängenden Arbeitsplatten auf eine korrekte Unterstützung achten. Siehe Beschreibung am Ende dieser Anleitung.

Muster oder Maserung auf Dekor-Laminaten ist von der Länge der Platten abhängig, weshalb es bei Längs- und Eckverbindungen vorkommen kann, dass vor allem bei Holzlaminaten die Verbindungen sichtbar sind.

Bei Unterbauspülen und bei verdeckten Holzkanten kann am Laminat eine Schattenwirkung sichtbar sein. Dies gilt für alle Laminatdekors. Die Schattenwirkung ist am deutlichsten bei Hochglanzlaminaten und einfarbigen Laminaten sichtbar. Schattenwirkung und versetzte Muster bei Verbindungen sind kein Reklamationsgrund.

Werden Spülbecken aus Stahl mit der gleichen Tiefe wie die Arbeitsplatte direkt anschließend an Laminatarbeitsplatten platziert, kann Wasser Probleme an den Übergängen zwischen Laminat- und Stahlplatte verursachen. Die beiden Materialien (Laminat/Stahl) weisen unterschiedliches Verhalten auf, weshalb die Gefahr besteht, dass die Versiegelung mit der Zeit brüchig wird. Zur Abdichtung dieser Verbindungen wasserfeste und flexible Fugenmasse verwenden. Wasserschäden an Laminatarbeitsplatten fallen nicht unter die Gewährleistung.

Die Arbeitsplatte reagiert auf große Temperatur- und Luftfeuchtigkeitsschwankungen und zieht sich zusammen. Die Arbeitsplatte kann sich wölben/wackeln – am stärksten der Breite nach und bei frei hängenden Platten. Dieses Phänomen fällt nicht unter die Gewährleistung.

Beginnt die Arbeitsplatte nach der Montage zu wackeln, lässt sich dies in bestimmten Fällen vom Küchenmonteur durch Festspannen der Platte beheben.

Lagerung und korrektes Hantieren vor der Montage

Vor der Montage empfehlen wir, die Platten min. 48 Stunden akklimatisieren zu lassen. D. h. sie müssen in dem Raum, in dem die Arbeitsplatten montiert werden sollen, waagrecht auf einer ebenen, trockenen Unterlage auf min. 50 mm starken Kanthölzern gelagert werden, die in einem Abstand von max. 600 mm unter der Arbeitsplatte unterzulegen sind. Die Raumtemperatur sollte zwischen 17 °C und 25 °C und die Luftfeuchtigkeit zwischen 45 % und 55 % betragen. Insbesondere die Gefahr von Baufeuchte im Raum ist zu beachten.

Nach Ausbau der Transportsicherungen an Arbeitsplatten mit Spülen sehr vorsichtig mit der Arbeitsplatte umgehen, bis sie auf ihrem Bestimmungsort liegt. Bei falschem Anheben können Arbeitsplatte/Spüle brechen. Die Arbeitsplatte ausschließlich hochkant anheben und transportieren.

Vorbereitungen für die Montage der Arbeitsplatte

Stellen Sie sicher, dass die notwendigen Werkzeuge vorhanden sind.

- Wasserwaage
- Zollstock oder Maßband
- Schraubzwingen und Platten zum Unterlegen
- Bohrmaschine
- Säge
- Gehrungslade
- Stichsäge
- Gummihammer
- Schlitzschraubendreher/Kreuzschraubendreher
- Rundkopfschrauben zur Befestigung der Laminatarbeitsplatten oder CoreStone Basic Arbeitsplatte (Ø 4,5/5,0 mm, Länge an die Arbeitsplattenstärke angepasst)
- Ggf. Verbindungsbeschläge
- Ggf. Montageset für Homogenlaminat/CoreStone Basic

Für eine reibungslose Montage der neuen Arbeitsplatte empfehlen wir die Anweisungen in dieser Anleitung genau zu befolgen. Sollten entgegen allen Erwartungen Probleme auftreten, wenden Sie sich bitte an den Händler, bei dem Sie die Arbeitsplatte gekauft haben. Der Händler wird Sie mit Rat und Tat unterstützen.

- DK** - Forberedelse til montage
SE - Inför montering
GB - Before fitting
DE - Vor Montage

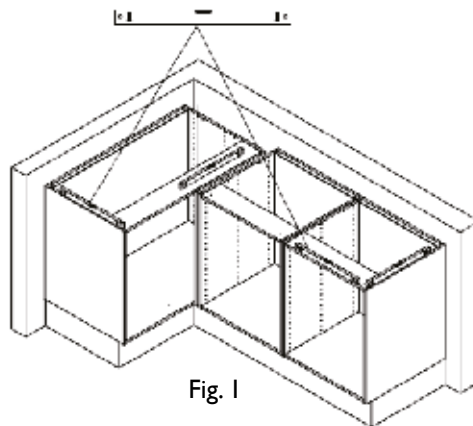


Fig. 1

DK

Fig. 1: Før montering skal det ved hjælp af vaterpas kontrolleres, at de monterede skabe er opstillet i vatter og lod samt i vinkel på hinanden.

Er korpus ikke monteret i vatter, kan det resultere i spændinger i bordpladen, som kan give krumninger, vaske som slipper/revner mm.

Ved tynde bordplader på 10 og 20 mm i tykkelsen anbefales det ved korpus ≥ 600 , at der monteres en metalskurt på langs af pladen og midt i skabet for at undgå krumninger. Denne skal monteres i samme højde som korpussider. For fastgørelse af pladen til elementerne skal der, hvor der er skurt, forbores hul i skurten $\varnothing 10$ mm. Ved frit udhæng se figur på side 21 og frem.

Homogen

Der forbores huller i den homogene plade med det medfølgende bor med stop ($\varnothing 4,2$ mm) 8 mm op i pladen.

GB

Fig. 1: Before fitting the worktop, use a spirit level to check that the units are completely level/plumb and parallel to each other.

If the carcass is not sitting horizontally, it may lead to stresses in the worktop, which can result in warping or cause sinks to crack or dislodge etc.

For thin (10/20 mm) worktops which are being mounted on a cabinet > 600 mm, it is recommended that a metal bar is fitted along the edge of the worktop and in the middle of the cabinet to prevent warping. The bar must be fitted at the same height as the cabinet sides. You will need to pre-drill $\varnothing 10$ mm holes in the front strip to secure the worktop to the units. For unsupported overhangs, see the figure on page 21 and further.

Compact laminate

Use the $\varnothing 4.2$ mm drill bit with a stop supplied to pre-drill holes to a depth of 8 mm up into the worktop.

SE

Fig. 1: Inför montering ska ett vattenpass användas för att kontrollera att de monterade skåpen är uppställda i våg och lod samt i vinkel mot varandra.

Om stommen inte monteras vågrätt kan det resultera i spänningar i bänkskivan som i sin tur kan orsaka förhöjningar, vask som släpper/sprickor osv.

För tunna bänkskivor med 10 och 20 mm tjocklek rekommenderas vid en stomme > 600 att en metallribba monteras längs skivan och mitt i skåpet för att undvika förhöjningar. Denna ska monteras på samma höjd som stomsidorna. För fastsättning av skivan i skåpen ska det, där det finns en metallist, förborras hål i listan med diametern $\varnothing 10$ mm. Vid fritt överhäng se figur på sidan 21 och fram.

Homogen

Hål förborras i den homogena skivan med medföljande borrar med stopp ($\varnothing 4,2$ mm) 8 mm upp i skivan.

DE

Abb. 1: Vor Montage mit Hilfe der Wasserwaage überprüfen, ob die aufgestellten Unterschränke gerade, waagrecht und im rechten Winkel zueinander stehen.

Ist ein Korpus nicht waagrecht montiert, kann dies Spannungen in der Arbeitsplatte verursachen, sie kann sich verziehen oder wölben und die Spüle kann undicht werden oder brechen.

Bei dünnen, 10 und 20 mm starken Arbeitsplatten empfehlen wir bei einem Korpus > 600 mm zur Vermeidung von Verwölbungen die Montage einer Metallschiene der Länge nach und in der Mitte des Unterschranks. Diese ist auf gleicher Höhe mit den Korpusseiten zu montieren. Zur Befestigung auf oben geschlossenen Elementen oder Elementen mit einer Auflagenfläche sind $\varnothing 10$ mm Löcher vorzubohren. Für frei hängende Arbeitsplatten siehe Seite 21 und weiter.

Homogen

In der Homogenlaminatplatte mit dem mitgelieferten Bohrer ($\varnothing 4,2$) mit Bohrstopp 8 mm tiefe Löcher vorbohren.

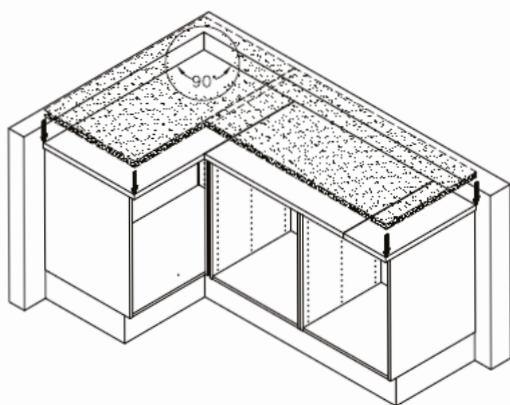


Fig. 2

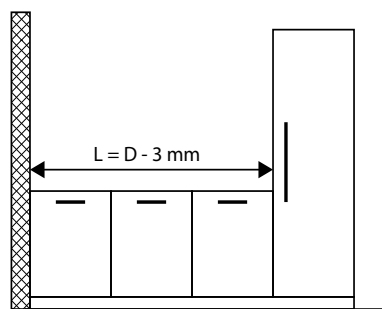


Fig. 3

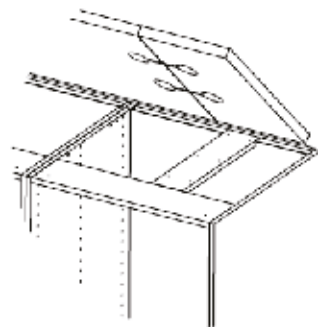


Fig. 4

Samlingerne skal altid være understøttede.
Skarvarna ska alltid ha stöd under.
Joins must always be supported.
Verbindungen müssen immer unterstützt werden

DK

Fig. 2: Bordpladen lægges op på skabene for at kontrollere, om den passer. Passer bordpladen ikke, kontakt omgående forhandleren. Bemærk, at alle vinkler er produceret ud fra 90°, med mindre andet er bestilt.

Fig. 3: Bordpladerne må ikke ligge i spænd mellem vægge eller skabe mv. Dette kan medføre spændinger i pladerne og resultere i krumninger, vaske som slipper/revner mm. Det anbefales at bestille pladen på 3 mm undermål.

Plader skal monteres efter forskrifterne og fikseres, da materialet kan arbejde ved varierende luftfugtigheder.

Fig. 4: Ved pladesamling, hvor den ene eller begge plader ikke er understøttet af et element, skal der fastgøres en liste på den ene plade som understøtning/tilspænding for den anden plade eller monteres fast støtte under samlingen.

Vi anbefaler, at der bruges et stykke spånplade, som forbores med skruehuller.

Homogen

Ved samlinger udskæres der evt. i skabets skurt med en stiksav, så samlebeslaget kan spændes nedefra med den medfølgende unbraco nøgle.

GB

Fig. 2: Place the worktop on the cabinets to check that it fits. If the worktop does not fit, contact your dealer immediately. Note, that all angles are produced from 90°, unless otherwise ordered.

Fig. 3: Worktops must not be jammed between walls or cupboards, etc. This can lead to tension in the worktops, resulting in warping, or causing sinks to crack or dislodge, etc. It is recommended that you order the worktop 3 mm undersize.

The worktop sections are to be installed in accordance with the instructions and fixed firmly in place, as the material may expand and contract under the influence of different levels of relative humidity.

Fig. 4: If you have a worktop seal, where one or both worktops are not supported by a cabinet, you must fasten a list to one of the worktops as support/tightening for the other worktop.

We recommend using a piece of chip board, which is predrilled with screw holes.

Homogenous

At joins in the worktop, it may be necessary to use a jigsaw to cut holes through the top/front rail of the cabinet so that the sections can be tightened from below using the Allen key supplied.

SE

Fig. 2: Bänkskivan läggs på skåpen för att kontrollera att den passar. Passar bänkskivan inte kontakta omgående butiken. Notera att alla vinklar är producerade i 90°, om inget annat är beställt.

Fig. 3: Bänkskivorna får inte ligga i spänn mellan väggar eller skåp etc. Det kan leda till spänningar i skivorna som gör att materialet slår sig, hoar släpper/spricker m.m. Vi rekommenderar att skivan beställs med 3 mm undermått.

Skivor ska monteras enligt anvisningarna och fixeras då materialet kan röra sig vid varierande luftfuktighet.

Fig. 4: Vid samling av skivor där den ena eller båda skivorna inte har stöttning av en stomme ska det fästas en list under den ena skivan som stöttning för den andra skivan.

Vi rekommenderar att det används spånskiva som förborras med skruvhål.

Homogen

Vid skarvar görs eventuellt en urskärning i skåpets överdel/list med en sticksåg, så att skarvbeslaget kan dras åt underifrån med en insexnyckel.

DE

Abb. 2: Die Arbeitsplatte auf die Unterschränke legen und prüfen, ob sie passt. Passt die Arbeitsplatte nicht, kontaktieren Sie bitte sofort Ihren Händler. Hinweis: Serienmäßig sind alle Platten rechtwinklig ausgeschnitten, außer bei abweichender Bestellung.

Abb. 3: Arbeitsplatten müssen frei aufliegen, dürfen nicht zwischen Wand und Schrank festgespannt werden. Dadurch können Spannungen auftreten und die Platten können sich verziehen. Spülen können undicht werden/reißen usw. Wir empfehlen die Platte 3 mm unter dem Maß zu bestellen.

Die Platten gemäß den Anweisungen montieren und fixieren, da das Material bei Schwankungen der Luftfeuchtigkeit arbeitet.

Abb. 4: Bei Plattenstößen, bei denen eine Platte oder keine der Platten von einem Element unterstützt werden, zur Unterstützung/Auflage der einen Platte eine Leiste an der anderen Platte befestigen.

Wir empfehlen, dabei ein Stück Spanplatte zu verwenden, worin Löcher für die Schrauben vorgebohrt werden.

Homogen

Bei Plattenstößen ggf. in den Oberboden/Auflage mit der Stichsäge Ausschnitte für die Plattenverbinder sägen, damit sie mit dem mitgelieferten Innensechskantschlüssel von unten fest-gespannt werden können.

- DK** - Bordplader på køkkener med gribeprofil
- SE** - Bänkskivor i kök med greppprofil
- GB** - Worktops in kitchens with profile handles
- DE** - Arbeitsplatten auf Küchen mit Griffprofilen



Fig. 5

DK

Udhæng på bordplade i forkant skal altid være 25 mm. Underlimede vaske placeres fra leverandøren, så afstand fra forkant passer med gribeprofil. Der må ikke skæres i denne profil under montagen.

SE

Överhäng på bänkskiva i framkant ska alltid vara 25 mm. Underlimmade vaskar placeras av leverantören så att avståndet från framkant stämmer med greppprofilen. Denna profil får inte beskåras under monteringen.

GB

The overhang at the front edge of the worktop must always be 25 mm. Under-mounted sinks are positioned by the supplier so that the distance from the front edge matches the profile handles. Do not cut into this profile when fitting.

DE

Die Arbeitsplatte muss stets min. 25 mm auskragen. Unterbauspülen sind werkseitig angebracht, so dass der Abstand zur Vorderkante dem Griffprofil entspricht. Während der Montage nicht in dieses Griffprofil schneiden.



Fig. 6

DK

Til bordplader 10 + 20 mm: Der bestilles understøttelseslister med bordpladen. Listen tilpasses i længder, der passer til korpussybde. De monteres på korpussider, samt midt i skåpet >500 mm, se fig. 6. Listen limes fast på forskurt og i bagkant korpuss.

De fra køkkenproducenten medsendte vinkler monteres langs listerne.

Der skal lægges en fuges på listerne, inden bordpladen monteres.

SE

Till bänkskivor på 10–20 mm: Stödlister beställs tillsammans med bänkskivan. Listerna anpassas i längder som passar till skåpdjupet. De monteras på stommens sidor samt mitt i skåpet >500 mm, se fig. 6. Listen limas fast på ribban och på stommens bakkant.

De från köksproducenten medlevererade vinklarna monteras längs listerna.

En fog ska läggas på listerna innan bänkskivan monteras.

GB

For 10 and 20 mm worktops: Support strips must be ordered with the worktop. Cut the strip into lengths which match the cabinet depth. The strips must be fitted to the sides of the cabinet and in the middle of units >500 mm, see Fig. 6. The strip is glued to the front metal bar and along the rear edge of the cabinet. The brackets supplied from the kitchen manufacturer must be installed along the length of the strips.

Sealant must be spread on the strips before the worktop is fitted.

DE

Für Arbeitsplatten 10 + 20 mm: Mit der Arbeitsplatte Montageleisten bestellen. Die Leistenlänge der Korpusstiefe anpassen. An den Korpusseiten sowie bei Unterschränken > 500 mm in der Mitte montieren, siehe Abb. 6. Die Leiste vorne auf dem Oberboden und auf der Hinterkante festkleben.

Die vom Küchenhersteller mitgelieferten Winkel entlang der Leisten montieren.

Vor Montage der Arbeitsplatte Fugenmasse auf die Leisten auftragen.

- DK** - Samlinger laminat og homogenlaminat
- SE** - Fogar mellan laminat och homogenlaminat
- GB** - Joints - laminate and compact laminate
- DE** - Laminat und Homogenlaminat Verbindungen

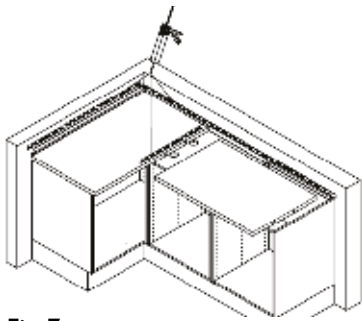


Fig. 7



Fig. 8

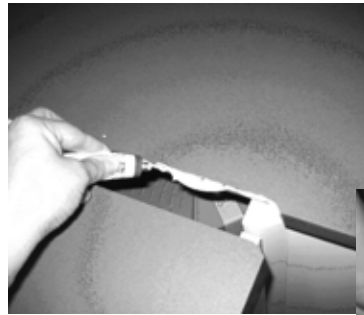


Fig. 9



Fig. 10

DK

Fig. 7: Hvis pladen placeres op mod fugtigt murværk eller i vindueshuller, skal hele bagkanten forsegles med silikone.

Den løse fer monteres i notgangen ved samlingen, uden at pladerne presses helt sammen. Stryg laminatkanten i samlingen let en gang med sandpapir korn 180. Brug malertape på laminaten på begge sider af samlingen.

Fig. 8: Spænnebeslaget monteres indefra i elementet. Der foretages kun løs tilspænding, således at afstanden mellem de 2 plader, der skal samles, er ca. 5 mm. Den medsendte smalfugemasse påføres herefter den øverste del af laminatpladen, således man opnår forsegling af samlingen. Forseglingen er yderst vigtig på den øverste del af den rå spånplade nærmest laminatoverfladen. Anvisningen skal følges meget nøje, da der ikke ydes garanti i forbindelse med vandindtrængning i samlingerne. Spænnebeslagene tilspændes skiftevis, husk at højdejustere, for at sikre plan samling, inden endelig sammenspænding. Ved korrekt samling vil det overskydende forseglingsmateriale komme ovenud, når laderne spændes sammen. **Pas på ikke at overspænde!**

Homogen (fig. 9 og 10):

Smalfugemasse lægges på fiskene inden disse placeres i de fræste notgange og på pladesamlingen, hvorefter pladerne skubbes sammen. De medfølgende spænnebeslag monteres nedfra og spændes skiftevis med unbraconøglen.

GB

Fig. 7: If the worktop butts up against damp masonry or window apertures, the entire length of the rear edge must be sealed with silicone.

The loose tongue must be inserted in the groove during assembly without pressing the worktops fully together. Lightly sand the laminate edge in the joint with grain 180 sandpaper. Use masking tape on the laminate on both sides of the joint.

Fig. 8: The connector bolts are fitted from inside the element. Tighten the bolts slightly so that the distance between the two worktops is approx. 5 mm. Then apply the joint sealant supplied to the top edge of the laminate board to achieve a fully sealed joint. The sealing is extremely important on the top part of the cut chipboard edge, the part of the edge nearest the laminate surface. Follow the instructions carefully as the warranty does not cover water penetration in the joints. Tighten the connector bolts alternately, and remember to adjust the height of the boards to ensure the worktop surfaces are completely flush before fully tightening the bolts. When the boards are joined correctly, surplus sealant will be forced outwards when the bolts holding the boards together are tightened. **Be careful not to overtighten the bolts!**

Compact laminate (Fig. 9 and 10):

Apply joint sealant to the biscuit joiners before inserting them in the milled recesses and to the joint surface. Then press the worktop sections together. Fit the connector bolts supplied from below, and use an hex key to tighten them alternately.

SE

Fig. 7: Om skivan placeras mot fuktigt murverk eller i en fönsteröppning, ska hela den bakre kanten förseglas med silikon.

Den lösa fjädern monteras i spåret vid skarven, utan att skivorna förs samman helt. Slipa laminatkanten i skarven lätt med sandpapper i grovlek 180 en gång. Använd maskeringstejp på båda sidor av skarven.

Fig. 8: Spännbeslaget monteras inifrån skåpet. Dra endast åt försiktigt, så att avståndet mellan de två skivorna som ska fogas ihop blir cirka 5 mm. Den medföljande smalfogmassan appliceras herefter på den översta delen av laminatskivan, så att skarven förseglas. Förseglingen är mycket viktig på den översta delen av den rå spånskivan, närmast laminatytan. Anvisningen ska följas mycket noga, eftersom ingen garanti erbjuds vid inträngande vatten i skarvarna. Spännbeslagen spänns växelsvis – kom ihåg att höjjustera för att säkerställa plan skarvning innan skivorna spänns ihop slutgiltigt. Vid korrekt montering ska överflödigt förseglingsmaterial pressas ut när skivorna spänns samman. **Var försiktig så att du inte spänner för hårt!**

Homogen (fig. 9 och 10):

Smalfogmassa läggs på listerna, innan dessa placeras i de frästa spår och på skarvens ytor, varefter skivorna skjuts ihop. De medföljande spännbeslagen monterar underifrån och dras åt växelsvis med insexnyckeln.

DE

Abb. 7: Stößt die Platte hinten an feuchtes Mauerwerk oder reicht sie in eine Fensteraussparung, ist die hintere Kante mit Silikon zu versiegeln.

Die lose Feder an der Verbindung in die Nut schieben, die Platten aber nicht ganz zusammendrücken. An der Verbindung einmal leicht mit Schleifpapier Körnung 180 über die Laminatkante streichen. An beiden Seiten der Verbindung Malerabdeckband verwenden.

Abb. 8: Plattenverbinder von innen einbauen.

Nur so weit festziehen, bis der Abstand zwischen den beiden Platten noch ca. 5 mm beträgt. Daraufhin auf den obersten Teil der Laminatplatte zur Versiegelung der Verbindung beiliegende Fugenmasse auftragen. Die Versiegelung ist insbesondere am oberen Teil der Spanplatte, wo sie an die Laminatfläche stößt, sehr wichtig. Die Anweisung genau befolgen, da ein Eindringen von Wasser an den Verbindungen nicht unter die Garantie fällt.

Die Plattenverbinder abwechselnd festziehen. Bevor endgültig festgezogen wird, die Höhe nachjustieren, damit eine plane Verbindung entsteht. Bei korrekter Verbindung wird beim Zusammenspannen die überschüssige Fugenmasse oben herausgepresst. **Achtung! Plattenverbinder nicht überspannen.**

Homogen (Abb. 9 und 10):

Fugenmasse auf Lammellos auftragen, bevor diese in die ausgefräste Nut gesteckt werden, und Fugenmasse entlang der Plattenverbindung auftragen. Danach die Platten zusammenschieben. Die beiliegenden Plattenverbinder von unten montieren und abwechselnd mit dem Innensechskantschlüssel festziehen.

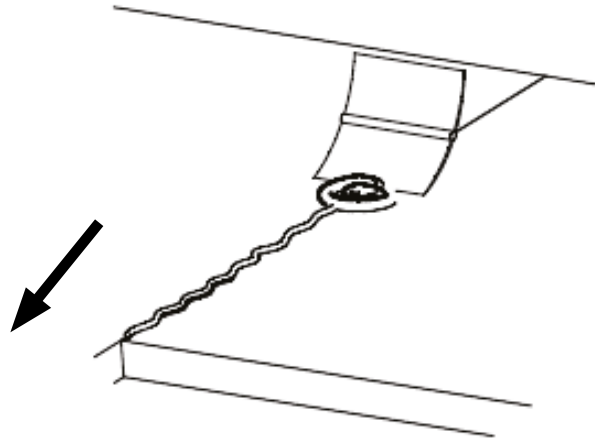


Fig. 11

DK

Fig. 11: Efter ca. 5 min. fjernes det overskydende forseglingsmateriale med et stykke pap. Pappet trækkes altid mod montøren. Eventuelle rester af forseglingsmaterialet kan fjernes med en let fugtet klud.

SE

Fig. 11: Efter cirka 5 minuter tas överskottet av förseglingsmaterialet bort med en pappersbit. Pappret dras alltid mot montören. Eventuella rester av tätningsmaterial kan tvättas bort med en lätt fuktad trasa.

GB

Fig. 11: Remove the surplus sealing material with a piece of cardboard after approx. 5 min. You should always pull the cardboard towards the installer. Any surplus sealing material can be removed with a slightly damp cloth.

DE

Abb. 11: Nach ca. 5 Min. überschüssigen Dichtstoff mit einem Stück Karton entfernen. Dabei das Kartonplättchen immer zu sich und richtung Vorderkante ziehen. Dichtstoffrückstände ggf. mit einem leicht feuchten Tuch entfernen.

- DK** - CoreStone Basic 3 mm
SE - CoreStone Basic 3 mm
GB - CoreStone Basic 3 mm
DE - CoreStone Basic 3 mm

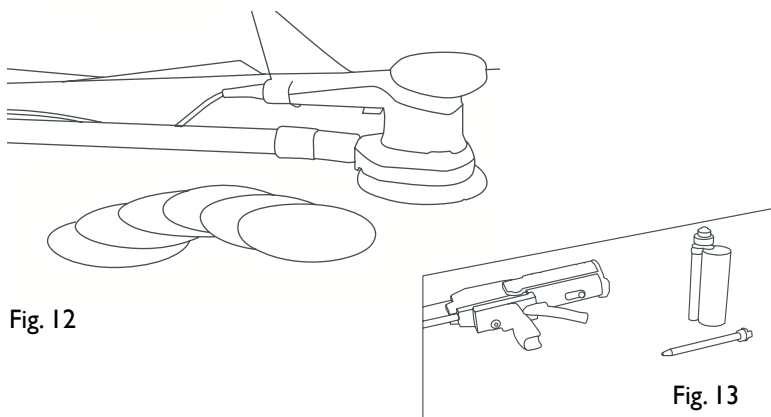


Fig. 12

DK
 Inden samling af pladen påbegyndes, kontrolleres det, at alt der er nødvendigt for korrekt samling er til rådighed.
 Udover indholdet i samlesættet skal følgende også være klar: excentersliber, der kan anvende sliberondeller med Ø150 mm (fig. 12) samt engangsgummihandsker, som skal anvendes under samling. Pladerne prøvesamles først uden lim for at sikre, at de kan passes korrekt sammen i højden. Det er vigtigt at sikre, at pladerne ikke tander i forhold til hinanden inden samling, evt. justeres med afstandsklodser under pladerne. Sørg for god udluftning!

SE
 Kontrollera innan bänkskivan monteras att allt som behövs för korrekt montering är tillgängligt.
 Utöver det som ingår i byggsatsen behövs även följande: excenterslipmaskin som kan använda slipskivor på Ø150 mm (fig. 12) samt engångsgummihandskar som ska användas vid montering. Bänkskivorna ska först provmonteras utan lim för att säkerställa att de passar ordentligt i höjd.
 Det är viktigt att kontrollera att bänkskivorna ligger jäms med varandra före montering, eventuellt justeras detta med avståndsklossar under skivorna. Säkerställ god ventilation.

GB
 Before joining the worktop, verify that you have everything you need for correct assembly.
 In addition to the assembly set, the following will also be needed: an eccentric sander which can use Ø150 mm sanding discs, (Fig. 12) and single-use rubber gloves for using when joining the surfaces.
 First assemble the adjoining worktops without glue to ensure that they match in height. It is important to ensure that the worktops sit flush prior to assembly. If needed, adjust using spacers below the worktops. Ensure that the room is well ventilated.

DE
 Vor dem Verbinden der Platten überprüfen, ob alles vorhanden ist, was für eine korrekte Verbindung eines Plattenstoßes benötigt wird. Neben dem Inhalt des Verbindungssets muss noch Folgendes bereitliegen: Exzentrerschleifer mit Ø 150 mm Schleifteller (Abb. 12) sowie Einweghandschuhe aus Gummi, die beim Verkleben zu verwenden sind. Die Platten zuerst ohne Leim probeweise verbinden, um zu prüfen, dass sie in der Höhe korrekt zusammenpassen.
 Unbedingt vor dem Verbinden des Verbindungs sicherstellen, dass die Platten bündig sind. Ggf. mit Hilfe von Distanzklötzen unter den Platten ausrichten. Für ausreichende Lüftung sorgen.

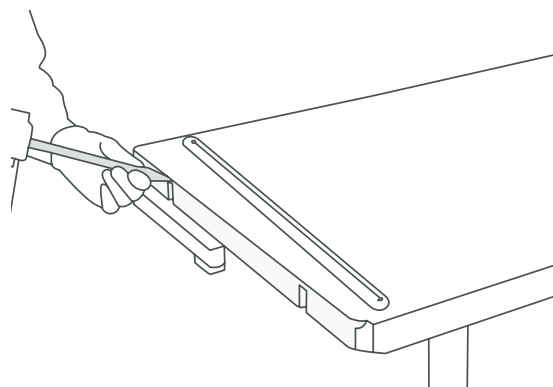


Fig. 14

DK
 Tag gummihandsker på. Kanter afrenses grundigt med husholdningssprit for at fjerne al fedt og snavs inden limningen påbegyndes. Ved manglende rengøring og/eller skidt, der kommer i limfugen, vil denne efter kort tid fremstå med en sort/mørk streg. Der påføres lim fra den medfølgende CoreStone lim (fig. 13) i det spor, der er fræst i toppen af samlingen på den ene plade, hvorefter den medfølgende feder i farvet CoreStone materiale placeres i sporet (fig. 14).

SE
 Ta på dig gummihandskar. Kanter rengörs noggrant med ushållssprit för att ta bort fett och smuts innan limningen påbörjas. Om bänkskivan rengörs dåligt och smuts kommer in i foglinjen kommer det snart synas som ett svart /mörkt streck. Applicera det medföljande CoreStone-limmet (fig. 13) i notspåret som är fräst högst upp i fogen på en skiva. Sedan placeras sponten i färgat CoreStone-material i notspåret (fig. 14).

GB
 Put the gloves on. Clean edges thoroughly using methylated spirits to remove all grease and dirt before gluing.
 If not cleaned properly or if grime gets into the adhesive join, this will appear as a black/dark line after just a short time. Apply the supplied CoreStone glue (fig. 13) in the groove milled in the top of the joint on one worktop and then place the colored CoreStone tongue in the groove (fig. 14).

DE
 Gummihandschuhe anziehen. Kanten vor dem Verleimen gründlich mit Brennspiritus von Fett- und Schmutzrückständen reinigen. Bei mangelhafter Reinigung und/oder Verschmutzung der Klebefuge, wird diese nach kurzer Zeit als schwarzer/dunkler Strich sichtbar sein. Kleber aus dem mitgelieferten CoreStone Kleber (Abb. 13) in der Nut, die in der einen Platte oben am Stoß gefräst ist, einbringen. Dann die mitgelieferte Feder aus gefärbtem CoreStone Material in der Nut anbringen (Abb. 14).

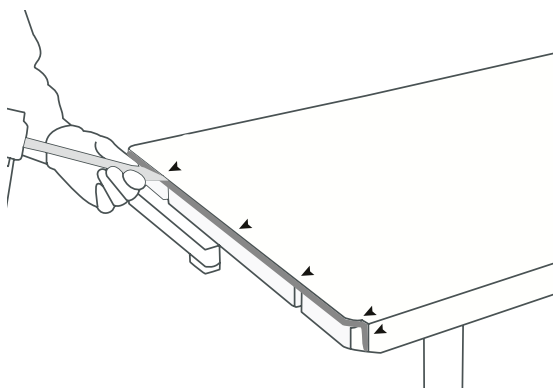


Fig. 15

DK

Udfræsningen i den anden plade fyldes med lim, og der placeres en pølse af lim ovenpå federen, samt langs forkanten i samlingen (fig. 15).

De to plader skubbes sammen og samlebeslag monteres nedefra og tilspændes skiftevis.

SE

Notspåret i den andra skivan fylls med lim, och en sträng av lim placeras högst upp på spanten samt längs fogen framkant (fig. 15).

De två skivorna skjuts samman, och monteringsbeslagen monteras nedifrån och dras åt växelvis.

GB

Fill the groove in the second worktop with adhesive and place a line of adhesive on top of the tongue and along the front edge of the joint (fig. 15).

Press the two worktop surfaces together and fit the connector bolts from below, tightening alternately.

DE

Die Ausfräsung in der anderen Platte mit Kleber füllen und in einer Linie Kleber auf die Feder sowie entlang der gesamten Vorderkante des Stoßes auftragen (Abb. 15).

Die beiden Platten zusammenschieben und von unten die Verbindungsbeschläge abwechselnd festziehen.

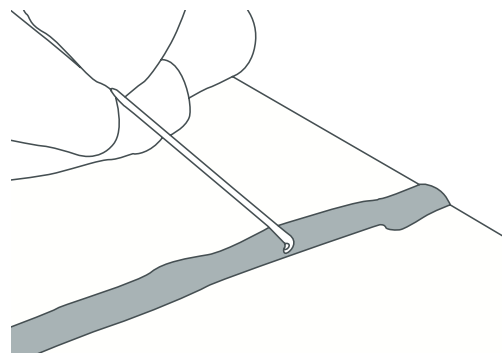


Fig. 16

DK

Eventuelle luftbobler i limfugen skal straks punkteres med en tandstikker for at undgå huller i den størknede lim (fig. 16).

Limen skal hærde helt op inden videre forarbejdning - min 40 min ved alm luftfugtighed og rumtemperatur.

SE

Luftbubblor i limfogen måste omedelbart punkteras med en tandpetare för att undvika hål i den stelade limmet (fig. 16).

Limmet måste härda helt innan vidare bearbetning - minst 40 minuter vid normal luftfuktighet och rumstemperatur.

GB

Air bubbles in the adhesive joint must immediately be pierced with a toothpick to avoid holes in the solidified glue (fig. 16).

The glue must harden completely before further processing - at least 40 minutes at normal humidity and room temperature.

DE

Etwaige Luftblasen in der Klebefuge sofort mit einem Zahnstocher aufstechen, damit nach dem Trocknen keine Löcher auftreten (Abb. 16).

Vor der weiteren Verarbeitung den Kleber bei normaler Luftfeuchtigkeit und Raumtemperatur min. 40 Minuten aushärten lassen.

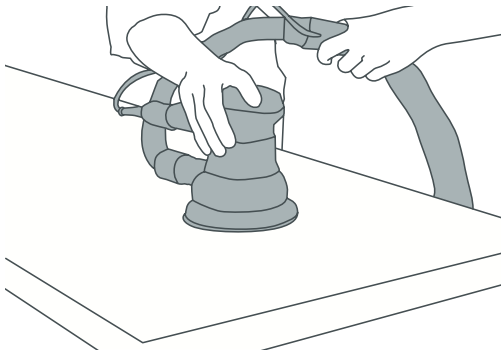


Fig. 17

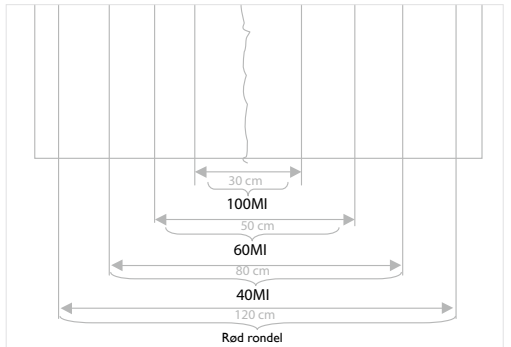
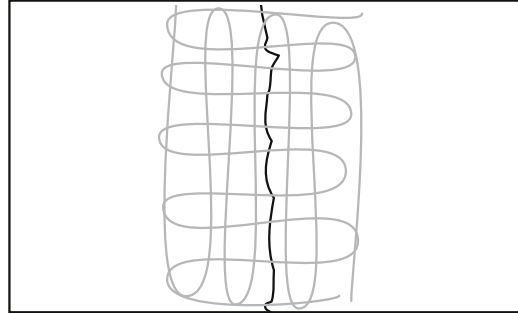


Fig. 19

Fig. 18

DK

Slibestøv skal fjernes ved skift af rondel.
Der slibes først på limfugen med rondel 100MI indtil limfugen er plan med pladerne.
Slibemaskinen skal føres med bløde bevægelser, og må ikke anvendes statisk på et sted (fig. 17).
Når limfugen er slebet plan med overfladen er det vigtigt at slibningen herefter foretages på et større område på hver side af samlingen.

SE

Slipdamm måste tas bort vid byte af rondell.
Slip först med rondell 100MI tills limfogen är plan med skivorna.
Slipmaskinen måste köras med mjuka rörelser, och får inte hållas stilla på ett ställe (fig. 17).
När limfogen slipats i nivå med bänkytan är det viktigt att därefter slipa på ett större område på var sida om fogen.

GB

Remove sanding dust when changing the sanding pad.
Start sanding using a 100MI disc until the glue line is level with the worktops. Operate the sander using smooth movements, and never hold it stationary in one place (fig. 17).
Once the adhesive joint has been sanded flush with the surface it is important to sand in a larger area on each side of the joint.

DE

Bei Tausch des Schleiftellers Schleifstaub entfernen.
Die Klebefuge zuerst mit Schleifteller 100MI schleifen, bis die Leimfuge mit den Platten bündig ist.
Das Schleifgerät mit sanften Bewegungen führen, nie statisch auf der gleichen Stelle schleifen (Abb. 17).
Sobald die Klebefuge mit der Oberfläche bündig ist, unbedingt eine größere Fläche auf beiden Seiten des Stoßes schleifen.

DK

Pudsning af samling (fig. 18 og 19) skal foregå i bløde bevægelser i s-mønster, først i den ene retning og derefter i den anden retning.
Med rondel 100MI - slibes min 15 cm (30 cm i bredden).
Med rondel 60 MI - slibes min 25 cm (50 cm i bredden).
Med rondel 40MI - slibes min 40 cm (80 cm i bredden).
Med rød rondel - slibes min 60 cm (120 cm i bredden).

Afsluttende rengøres hele pladen med CoreStone Cleaner og poleres over med en microfiber klud.

SE

Putsnings av fogen (fig. 18 och 19) skall utföras i s-mönster, först i en riktning och sedan i den andra riktningen.
Med rondell 100MI - slipa minst 15 cm (30 cm i bredden).
Med rondell 60MI - slipa minst 25 cm (50 cm i bredden).
Med rondell 40MI - slipa minst 40 cm (80 cm i bredden).
Med röd rondell - slipa minst 60 cm (120 cm i bredden).

Slutligen rengörs hela bänkskivan med CoreStone Cleaner och poleras med en mikrofiberduk.

GB

Sanding of join (fig. 18 and 19) using smooth movements following an S-pattern, first in one direction and then in the opposite direction.
Sand using a 100MI pad for at least 15 cm (30 cm in the width)
Sand using a 60 MI pad for at least 25 cm (50 cm in the width)
Sand using a 40MI pad for at least 40 cm (80 cm in the width)
Sand using a red pad for at least 60 cm (120 cm in the width)

Finally, clean the whole worktop with CoreStone Cleaner and polish it using a microfiber cloth.

DE

Abb. 18 und 19: Stoß putzen mit sanften Bewegungen, einem S-Muster folgend schleifen. Zuerst in die eine Richtung und dann in die andere.
Mit Schleifteller 100 MI - beidseitig min. 15 cm schleifen (30 cm Gesamtbreite)
Mit Schleifteller 60 MI - beidseitig min. 25 cm (50 cm Gesamtbreite)
Mit Schleifteller 40 MI - beidseitig min. 40 cm (80 cm Gesamtbreite)
Mit Schleifteller 60 MI - beidseitig min. 60 cm schleifen (120 cm Gesamtbreite)

Nach dem Putzen die ganze Platte mit CoreStone Cleaner reinigen und mit einem Microfasertuch polieren

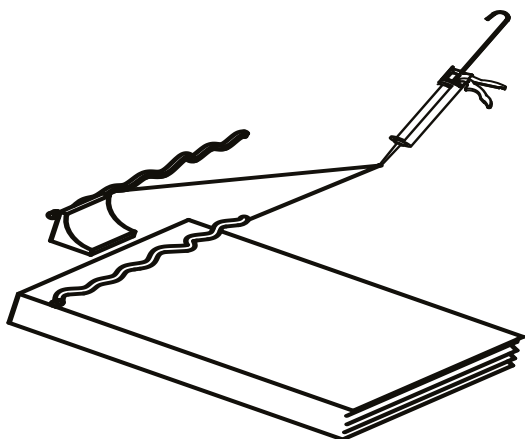


Fig. 20



Fig. 21



Fig. 22

DK

Fig. 20: Hvis bordpladen leveres med løse bagkanter, skal disse altid forsegles med forseglingsmateriale mellem liste og bordplade - samt mellem liste og væg. Efter længdetilpasning af de løse bagkanter, skal enderne på trælisterne altid behandles med lak eller olie før montering. Løse bagkanter monteres altid efter at bordpladen er fastgjort til elementerne.

Fig. 21: Hvor der er installeret hårde hvidevarer skal der sikres god ventilation, se hvidevareproducenternes anbefaling på produktet, samt bordpladen skal sikres med ekstra dampspærre, hvor der er mulighed for vand-/dampvirkning. Den medsendte dampspærre skal derfor altid monteres over opvaskemaskinen på undersiden af bordpladen, således den dækker overgange mellem bordplade og forkant, samt + 50 mm til hver side i bredden. Fritstående komfur skal altid indstilles i højden, så det er min. 3 mm højere end bordpladen - afstand til siderne min. 3 mm.

Fig. 22: I forbindelse med topplade/barløsning med udhæng over komfur/kogeplade, skal der monteres dampspærre med en bredde på +50 mm.

Udskæring for kogeplade sikres med dampspærre, således dampspærren ligger 1 mm på over- og underside af bordpladen i hele udskæringshullet. Uden monteret dampspærre kan garantien på bordpladen ikke opretholdes.

GB

Fig. 20: If the worktop is supplied with loose wall trim strips, these must always be sealed with sealant between the strip and the worktop – and between the strip and the wall. After cutting to length, the ends of wooden wall trim strips must always be treated with varnish or oil before fitting. Loose wall trim strips are always fitted after the worktop has been fastened to the cabinets.

Fig. 21: Where home appliances are installed, good ventilation is required (see the manufacturer's recommendations for the product) and the worktop must be protected with an extra moisture barrier where there is a risk of the worktop being exposed to water/moisture. The accompanying protective strip must therefore always be fitted on the underside of the worktop above the dishwasher so that it covers the transition between worktop surface and the front edge and +50 mm on either side. Freestanding cookers must always be height-adjusted so they are at least 3 mm higher than the worktop. The distance between the side of the cooker and the worktop must be min. 3 mm.

Fig. 22: In connection with a top piece/bar solution with an overhang above the cooker/hob, a min. 50 mm moisture barrier must be fitted. The hob cut-out must be protected with a moisture barrier, so that the barrier projects 1 mm above the top and 1 mm below the bottom of the worktop all the way around the cut-out. Without a moisture barrier, the worktop is not covered by the product warranty.

SE

Fig. 20: Om bänkskivan levereras med lösa bakkanter ska dessa alltid förseglas med förseglingsmaterial mellan list och bänkskiva, samt mellan list och vägg. Efter längdanpassning av de lösa bakkanterna ska ändarna på träkanterna alltid behandlas med lack eller olja före montering. Lösa bakkanter monteras alltid efter att bänkskivan har fästs i skåpen.

Fig. 21: Där vitvaror har installerats ska god ventilation säkerställas (se vitvaruproducentens rekommendation på produkten), och bänkskivan ska säkras med extra fuktspärr där det finns risk för vatten-/fuktpåverkan. Den medföljande fuktspärren ska därför alltid monteras över diskmaskinen på bänkskivans undersida så att den täcker övergången mellan bänkskiva och framkant, samt + 50 mm för varje sida på bredden. En fristående spis ska alltid ställas in i höjddet så att den är minst 3 mm högre än bänkskivan – avstånd till sidorna minst 3 mm.

Fig. 22: I samband med toppskiva/barlösning med överhäng över spis/spishäll ska fuktspärr med en bredd på +50 mm monteras. Utskärning för spishäll säkras med fuktspärr så att fuktspärren ligger 1 mm på bänkskivans över- och undersida i hela utskärningshålet. Om ingen fuktspärr monteras kan garantin på bänkskivan inte upprätthållas.

DE

Abb. 20: Wird die Arbeitsplatte mit losen Wandabschlussleisten geliefert, diese immer zwischen Leiste und Arbeitsplatte und zwischen Leiste und Wand versiegeln. Nach Anpassung der Länge der Wandabschlussleisten die Enden der Holzleisten vor der Montage unbedingt mit Lack oder Öl behandeln. Lose Wandabschlussleisten immer erst montieren, nachdem die Arbeitsplatte am Korpus befestigt wurde.

Abb. 21: Bei Einbaugeräten ist für gute Lüftung zu sorgen. Siehe Empfehlungen der Einbaugerätehersteller für das jeweilige Produkt. Zudem ist an Stellen, die Wasser oder Dampf ausgesetzt sind, eine zusätzliche Dampfsperre anzubringen. Die beiliegende Dampfsperre ist immer an der Unterseite der Arbeitsplatte über Spülmaschinen anzubringen. Und zwar so, dass die Übergänge zwischen Arbeitsplatte und Vorderkante abgedeckt sind wie auch an beiden Seiten + 50 mm über die Breite hinaus. Die Höhe freistehender Herde stets so einstellen, dass der Herd min. 3 mm über die Arbeitsplatte ragt – 3 mm Mindestabstand an den Seiten.

Abb. 22: Bei Thekenlösungen und ähnlichen Lösungen, bei denen die Arbeitsplatte über Herd/Kochfeld hängt, muss an der Unterseite über die gesamte Breite des Einbaugeräts eine 50 cm breite Dampfsperre eingebaut werden. Die Aussparung für das Kochfeld mit einer Dampfsperre sichern, so dass die Dampfsperre entlang der gesamten Aussparung 1 mm an Ober- und Unterseite der Arbeitsplatte übersteht. Ohne montierte Dampfsperre erlischt die Garantie für die Arbeitsplatte.

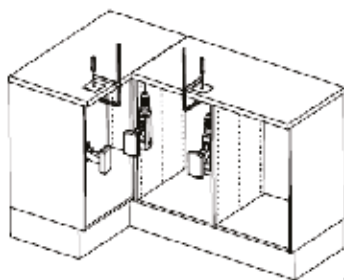


Fig. 23a



Fig. 23b



Fig. 24

DK

Fig. 23a: Bordpladen fastgøres til elementerne ved hjælp af de forborede skruehuller. Fastgørelsen sker med skruer (Ø4,5 eller 5,0 mm; længde afhænger af tykkelsen på pladen). Afstand mellem skruespids og pladens overflade skal være minimum 4 mm. Bordpladen fastholdes eventuelt med skruevinger under fastgørelse, men husk beskyttelsesklodser for at undgå at beskadige laminatoverfladen.

Bordpladen skal fastgøres i både forkant, bagkant og ender. Hvis bagskurten er lodret, skal der anvendes vinkelbeslag til fastgørelse (fig. 23b). Bordpladen må ikke limes på skabelementerne.

Homogen

Fig. 24: Pladerne fikseres fra indersiden af elementerne med vinkelbeslag i de forborede huller. Beslag monteres med medfølgende maskinskruer 5 mm med flad spids samt spændeskiver. Skrueerne skal spændes godt til, men må ikke overspændes. Brug kun unbraconøgle ved håndkraft for at undgå gennemborring.

OBS: hvis der er samlinger skal pladerne samles inden de fastmonteres.

GB

Fig. 23a: The worktop is fastened to the cabinets using the pre-drilled screw holes. The fastening is made with screws (Ø4.5 or 5.0 mm; lengths depending on the thickness of the worktop). The distance between the coned point and the surface of the worktop must be minimum 4 mm. The worktop could if necessary be held with clamps during the fastening, but remember protection pads to avoid damaging the laminate surface.

The worktop is fastened in both the front edgings, the upstands and the ends of the worktops. If there is no top panel in the back, an angle bracket must be used for fixation (fig. 23b). The worktop must not be glued to the cabinets.

Homogenous

Fig. 24: Use angle brackets and the pre-drilled holes to secure the worktop sections to the inner side of the units. Use washers and the flat-tip 5 mm machine screws supplied to fit the brackets.

Tighten the screws firmly, but make sure not to overtighten them. In order to avoid complete penetration, use an Allen key manually.

NB! If the worktop features joins, the sections must be joined before they are fixed in position.

SE

Fig. 23a Bänkskivan fästs på stommarna med hjälp av de förborrade skruvhållen. Fäst den med skruvar (Ø4,5 eller 5,0mm; längden beroende på skåpstoppens tjocklek). Avstånden mellan skruvspetsen och skivans ovkant ska minst vara 4mm. Bänkskivan fästs eventuellt med skrueving, men kom ihåg skyddsklossar för att undvika att laminatytan skadas.

Bänkskivan ska skruvas fast i både framkant, bakkant och bänkskivornas ändar. Om skruvregeln är lodrät ska vinklar användas för detta (fig. 23b). Bänkskivan ska inte limas fast på skåpen.

Homogen

Fig. 24: Skivorna fixeras från skåpens insidor med vinkelbeslag i de förborrade hålen. Beslag monteras med medföljande 5 mm maskinskruvar med plan spets samt låsbrickor. Skruvarna ska dras åt ordentligt, men inte för hårt. Använd endast en sexkantnyckel och handkraft för att undvika genomborring.

OBS: Om det finns skarvar ska skivorna skarvas innan de monteras fast.

DE

Abb. 23a: Die Arbeitsplatte mit Hilfe der vorgebohrten Löcher an den Unterschränken befestigen. Mit 4,5 oder 5,0 mm Schrauben (Länge hängt von der Plattenstärke ab) befestigen. Der Abstand von Schraubenspitze zur Plattenoberfläche muss min. 4 mm betragen. Die Arbeitsplatte während der Befestigung mit Schraubzwingen fixieren. Achtung! Zum Schutz der Laminatoberfläche, Klötze unterlegen.

Die Arbeitsplatte sowohl an der Vorderkante, Hinterkante als auch an der seitliche Abschlüsse befestigen. Liegt die Platte hinten nur auf der Rückwand auf, sind zur Befestigung Winkelbeschläge zu verwenden (Abb. 23b). Die Arbeitsplatte darf nicht an den Schrankteilen verleimt werden.

Homogen

Abb. 24: Die Platten von der Innenseite der Elemente mit Winkelbeschlägen in den vorgebohrten Löchern befestigen. Beschläge mit den mitgelieferten 5 mm Maschinenschrauben mit flacher Spitze und Distanzscheiben montieren.

Die Schrauben festziehen aber nicht überspannen. Innensechskantschlüssel nur mit Handkraft festziehen, um ein Durchbohren zu verhindern.

ACHTUNG! Bei Plattenstößen vor der Montage Obenstehendes beachten.

- DK** - Svævelister - tynde bordplader
- SE** - Svävande lister – tunna bänkskivor
- GB** - Spacer strips - thin worktops
- DE** - Auflageleisten – dünne Arbeitsplatten

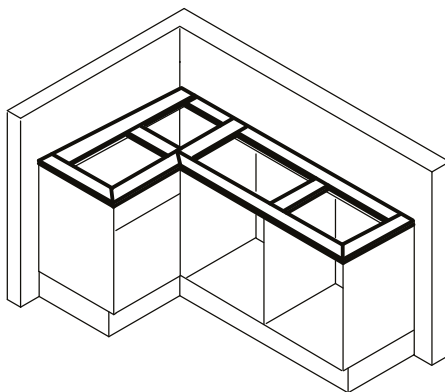


Fig. 25

DK
10, 20, 30 mm
Fig 25: Skrues fast ovenpå korpus, så de flugter med korpuskanten.
Forkanthjørner skæres i gering. Ligeledes monteres svæveliste i bagkant samt på alle korpussider.

Homogen

Hvis svævelister skal monteres under en homogenplade, anvendes sæt efter listetykkelse med skruer til montering, der bestilles sammen med bordpladen. Husk forboring i lister inden montage af bordplade.

GB
10, 20, 30 mm
Fig. 25: Screwed into place on top of the carcass and flush with the carcass edge. Front edge corners are cut at 45° to form a mitre joint. Spacer strips are also fitted along the rear edge and on all carcass sides.

Compact laminate

If spacer strips need to be fitted under a compact laminate worktop, use the appropriate set of installation screws supplied according to the strip thickness which are ordered together with the worktop. Remember to pre-drill the strips before installing the worktop.

SE
10, 20, 30 mm
Fig. 25: Skruvas fast på stommen så att de är i linje med stomkanten. Hörn i framkant skärs med gering. På samma sätt ska svävande lister monteras i bakkant samt på alla stomsidor.

Homogen

Om svävande lister ska monteras under en homogen skiva används set enligt listernas tjocklek, med monteringskruvar som beställs tillsammans med bänkskivan. Kom ihåg att förborra lister innan bänkskivan monteras.

DE
10, 20, 30 mm
Abb. 25: Oben auf dem Korpus mit den Korpuskanten bündig befestigen. Ecken an Vorderkanten auf Gehrung schneiden. An der Hinterkante sowie an allen Korpusseiten ebenso Auflageleisten montieren.

Homogen

Falls Auflageleisten unter einer Homogenlaminatplatte montiert werden müssen, ist je nach Leistenstärke ein Satz Schrauben zu verwenden, der gemeinsam mit der Arbeitsplatte zu bestellen ist. Vergessen Sie nicht, vor der Montage der Arbeitsplatte Löcher in den Leisten vorzubohren.

- DK** - Montering gavlløsning
- SE** - Montering av gavellösning
- GB** - Installation of vertical side panels
- DE** - Vertikale Montage als Seitenpanel

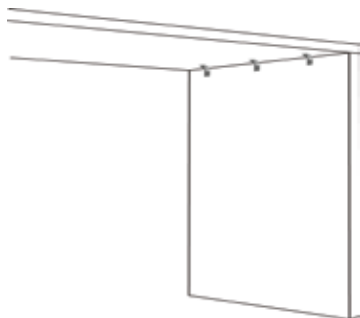


Fig. 26

DK

Fig. 26: Ved gavlløsninger monteres den lodrette plade direkte på skabssiden og med skrue og vinkel som vist på figuren. Hvis gavlen ikke monteres direkte på skabssiden, skal der anvendes vinkelbeslag til at spænde bordplade og gavl sammen. Vinkelbeslaget placeres så tæt (skjult) på forkant som muligt.

SE

Fig. 26: Vid gavellösningar monteras den lodräta plattan direkt på skåpsidan och med skruv och vinkel enligt figuren. Om gaveln inte monterats direkt på skåpsidan ska man använda vinkelbeslag för att montera ihop bordskiva och gav. Vinkelbeslaget placeras så nära (dolt) som möjligt i framkant.

GB

Fig. 26: Vertical side panels, where used, should be attached directly to the side of the cabinet using screws and brackets as shown in the figure. If not the vertical side panel is attached directly to the side of the cabinet, angle brackets must be used to attach it to the worktop. The angle bracket must be placed as close (concealed) to the front edge as possible.

DE

Abb. 26: Bei vertikaler Montage Platte wird auf das Seitenpanel wie in Abbildung gezeigt mit Schrauben und Winkel direkt an die Schrankseite montiert. Wird die vertikale Platte nicht an die Schrankseite montiert, dann müssen die Arbeitsplatten mit Winkelbeschlägen zusammengespant werden. Den Winkelbeschlag so nah wie möglich (verdeckt) an der Vorderkante anbringen.

- DK** - Montering vægpanel
- SE** - Montering av stänkpanel
- GB** - Installation of wall panels
- DE** - Montage von Wandpanelen

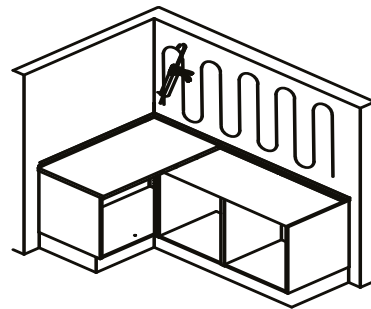


Fig. 27

DK

Fig. 27: Ved montering af vægpaneler skal anvendes montage lim/silikone. Denne påføres væggen med fugepistol, som vist.

NB! Ved montering af vægpaneler skal det sikres at væggen er tør.

SE

Fig. 27: Vid montering av väggpaneler ska monteringslim/silikon användas. Det appliceras på väggen med fogpistol, se ovan.

Obs! Vid montering av väggpaneler måste det först kontrolleras att väggen är torr.

GB

Fig. 27: Installation adhesive/silicone should be used when installing wall panels. Apply this to the wall using a caulking gun as shown above.

Note! Ensure the wall is dry before installing wall panels.

DE

Abb. 27: Bei Montage von Wandpanelen, Montagekleber/Silikon verwenden. Diesen mit einer Kartuschenpistole wie oben auf die Wand auftragen dargestellt.

ACHTUNG! Vor der Montage von Wandpanelen sicherstellen, dass die Wand trocken ist.

- DK** - Nedfældet vask og udskæring til kogeplade - Laminat
- SE** - Illägningsvask och utskärning till hell - Laminat
- GB** - Drop in sink and cut out for hob - Laminate
- DE** - Becken von oben montiert und Ausschnitt für Kochfelder - Laminat

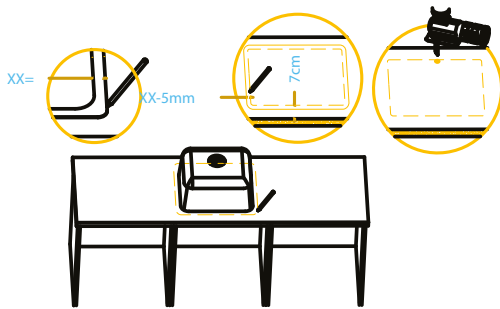


Fig. 28

DK

Fig. 28: Afmærkningen af vaskens/kogepladens placering sker ved at lægge emnet omvendt og afmærke dets omrids på bordpladen. Mål herefter bredden på vaskens/kogepladens krave, og afmærk udskæringens endelige størrelse inden i det første omrids. Vasken/kogepladen placeres så tæt ved bordpladens forkant som det underliggende korpus og skurt muliggør.

Skær hullet til vasken/kogepladen ud med en elektrisk stiksav. Udsæringen skal min. have en radius på 12 mm i alle hjørner. Der skal være min. 7 mm ventilation rundt om elektronikenheden på kogepladen. Kogepladeudsæring skal forsegles med alu fugtspærre, der bukkes om udsæringens overkant (medfølger ikke).

SE

Fig. 28: Att markera vasken eller inbyggnadshällens placering görs genom att lägga den upp och ner och markera dess kontur på bänkskivan. Mät därefter bredden på vaskens/inbyggnadshällens krage och markera utskärningens slutliga storlek innanför den första konturen. Vasken/spishällen placeras så nära bänkskivans framkant som den underliggande stommen och listen möjliggör. Skär hålet för vasken/inbyggnadshällen med en elektrisk sticksåg. Utskärningen ska minst ha en radie på 12 mm i alla hörn. Det ska vara minst 7 mm ventilation runt elektronikenheten på spishällen. Utskärning för spishäll ska förseglas med alu-fuktspärre, som böjs runt utskärningens överkant (medföljer ej).

GB

Fig. 28: Put the sink/hob upturned and mark its outline on the worktop. Then measure the width of the collar of the sink/hob and mark the final size of the cutting inside the first outline. The sink/hob must be placed as close to the front edge of the worktop as the cabinet underneath and the front strip allow. Cut the hole to the sink/hob with an electric compass saw. The cut must have a minimum radius of 12 mm in all corners. There must be a ventilation gap of min. 7 mm around the electronics unit on the hob. The hob cut-out must be sealed with an aluminium moisture barrier (not included) which is folded over the upper edge of the cut-out.

DE

Abb. 28: Zum Einzeichnen der Umriss von Spüle/Herd das Werkstück mit der Oberseite nach unten auf die Arbeitsplatte legen und den Umriss aufzeichnen. Danach die Auskrugung der Spüle/des Herds abmessen und die endgültige Größe des Ausschnitts in den ersten Umriss einzeichnen. Spüle/Kochfeld so weit wie möglich an der Vorderkante der Arbeitsplatte platzieren – so weit wie es die Auflagenfläche am Korpus erlaubt. Die Aussparung für das Spülbecken/den Herd mit einer elektrischen Stichsäge ausschneiden. Der Radius des Ausschnittes an den Ecken muss min. 12 mm betragen. Rund um die Elektroneinheit des Kochfeldes müssen min. 7 mm Freiraum gelassen werden. Aussparungen für Kochfelder sind mit Alu-Dampfsperre, die über die Oberkante des Ausschnitts gebogen wird, zu versiegeln (nicht in der Lieferung enthalten).

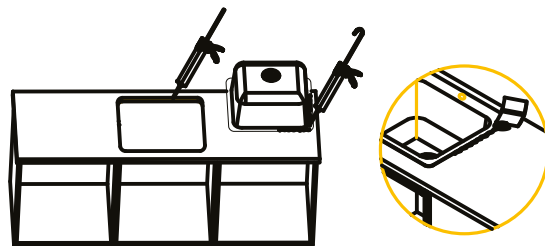


Fig. 29

DK

Fig. 29: Ved udsæringer til blandingsbatteri, ilagt vask, vandør, etc. skal det sikres, at alle disse forsegles grundigt med silikone, for at undgå, at der trænger fugt ind i bordpladen. Der ydes ikke garanti for nogen former for vandindtrængning. Eventuelle rester af forseglingsmateriale kan fjernes med sæbevand.

SE

Fig. 29: Vid utskärningar till blandare, infällda vaskar, vattenrör med meraska det säkras att dessa förseglas grundigt med silikon för att undgå att det tränger fukt in i bänkskivan. Det ges ingen garanti för någon form av vatteninträngning. Eventuella rester av forseglingsmaterialet kan tas bort med vatten blandat med såpa.

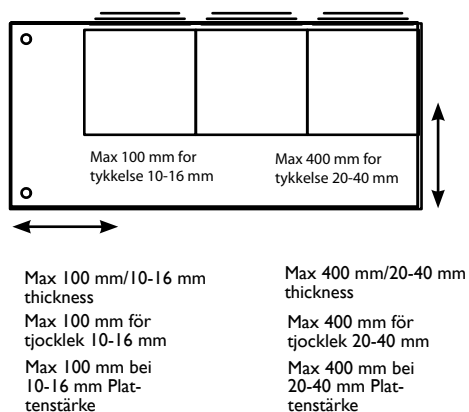
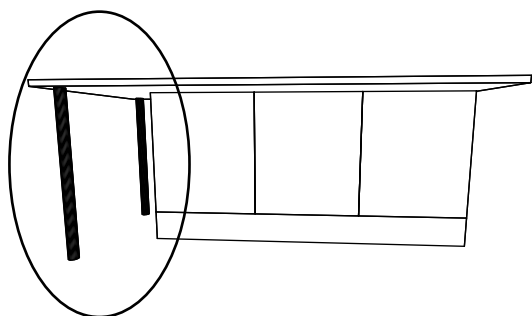
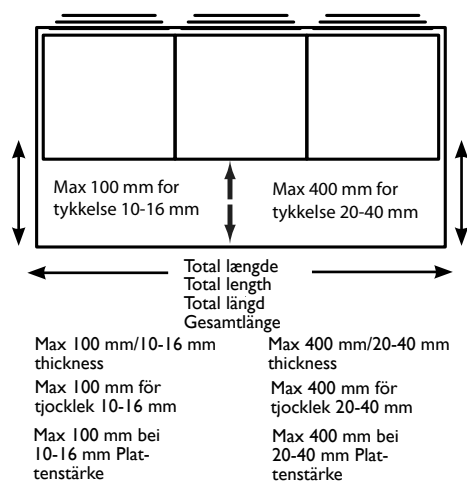
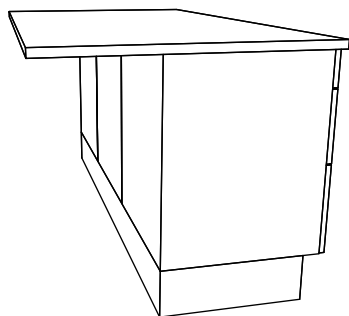
GB

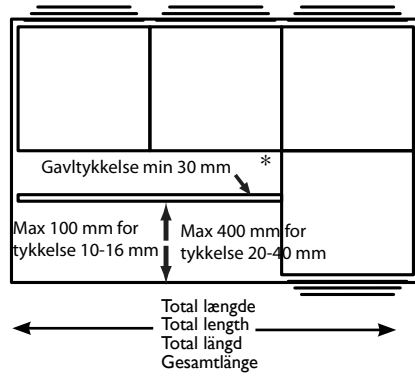
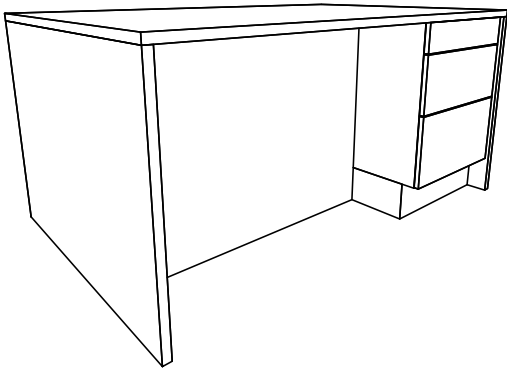
Fig. 29: When you make cuts for mixer taps, sink, water pipes, etc. you must ensure that these are sealed thoroughly with silicone to avoid that moisture penetrates into the worktop. There is no guarantee for any type of water penetration. Any remnants of the sealing material can be removed with soapy water.

DE

Abb. 29: Bei Aussparungen für die Mischbatterie, Einbauspüle, Wasserrohren etc. sicherstellen, dass diese sorgfältig mit Silikon versiegelt sind, um zu verhindern, dass Feuchtigkeit in die Arbeitsplatte eindringen kann. Schäden durch Eindringen von Wasser fallen nicht unter die Garantie. Eventuelle Dicht-stoffrückstände können mit Seifenwasser entfernt werden.

- DK** - Bordplader med udhæng uden understøtning
- SE** - Bänkskivor med överhäng utan stöd
- GB** - Worktops with overhang without support
- DE** - Freihängende Arbeitsplatten ohne Unterstützung

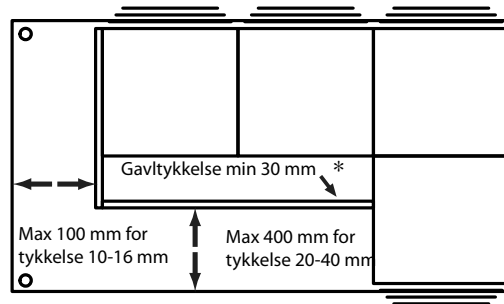
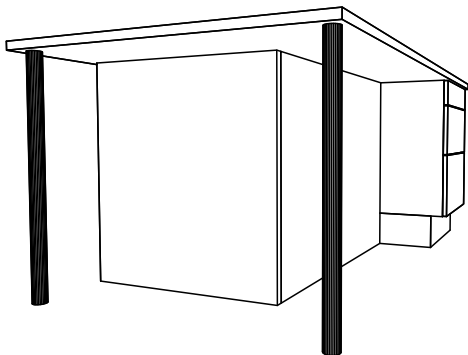




*Gavltykkelse min. 30 mm
 *Gavltjocklek min 30 mm
 *Vertical panel min. 30 mm thick
 *Vertikaler Plattenstärke 30 mm Panel

Max 100 mm/10-16 mm thickness
 Max 100 mm för tjocklek 10-16 mm
 Max 100 mm för tjocklek 10-16 mm
 Max 100 mm bei 10-16 mm Plattenstärke

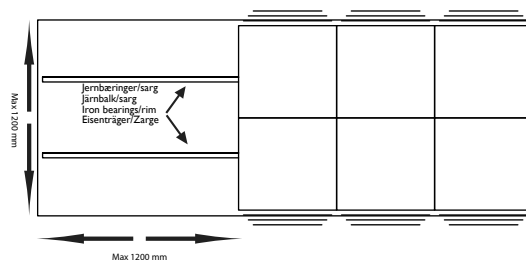
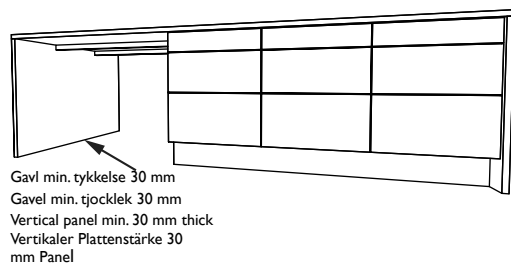
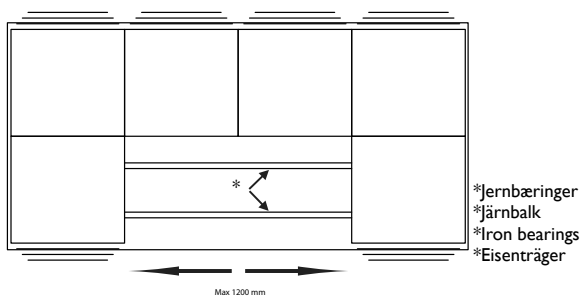
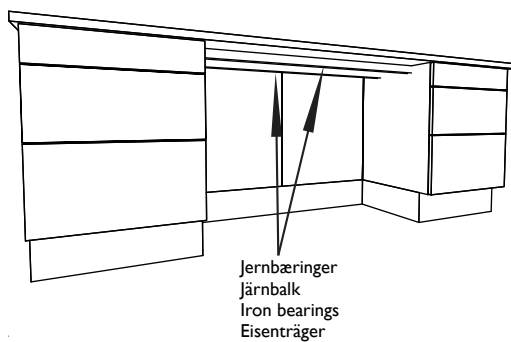
Max 400 mm/20-40 mm thickness
 Max 400 mm för tjocklek 20-40 mm
 Max 400 mm för tjocklek 20-40 mm
 Max 400 mm bei 20-40 mm Plattenstärke



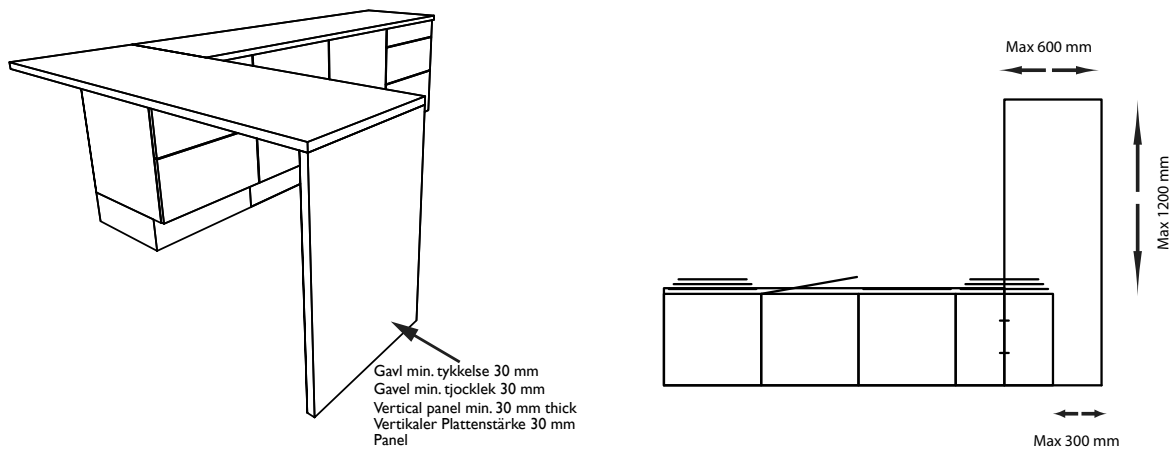
*Gavltykkelse min. 30 mm
 *Gavltjocklek min 30 mm
 *Vertical panel min. 30 mm thick
 *Vertikaler Plattenstärke 30 mm Panel

Max 100 mm för tjocklek 10-16 mm
 Max 100 mm/10-16 mm thickness
 Max 100 mm bei 10-16 mm Plattenstärke

Max 400 mm för tjocklek 20-40 mm
 Max 400 mm/20-40 mm thickness
 Max 400 mm bei 20-40 mm Plattenstärke



- > 1200 mm, lodret sarg på min. tykkelse 30 mm og højde 350 mm, monteres min. 400 mm fra forkant
- > 1200 mm, lodrät sarg med minsta tjocklek 30 mm och höjd 350 mm, monteras minst 400 mm från framkant.
- > 1200 mm, vertical support min. 30 mm thick and 350 mm high should be fitted 400 mm from front edge
- > 1200 mm, senkrechte Zarge Stärke min. 30 mm und Höhe 350 mm, im Abstand von min. 400 mm zur Vorderkante montieren.



**Ved 10-20 mm tykkelse
Samling hvis mondo:
Bordplade dybde 904 mm
skæring 2 i forkant**

Skarv ok, dock inte vid Mondo eller CoreStone
Join ok, however not in connection with a Mondo unit or CoreStone
Stoss OK, wenn nicht Mondo-schrank oder CoreStone

Samling OK, hvis ikke mondo eller CoreStone

10-20 mm tjocklek. Skarv vid Mondo: bänkskiva 904 mm djup, skärning 2 i framkant
10-20 mm thickness. Join if Mondo unit: depth of worktop 904 mm, cut 2 in front edge
10-20 mm Dicke. Stoss Mondo-schrank: Arbeitsplattentiefe 904 mm, Schnitzen Nr. 2 in Vorderkante

**Samling OK
hvis IKKE mondo**

Skarv ok, dock inte vid mondo
Join ok, however not in connection with a mondo unit
Stoss OK, wenn nicht Mondo-schrank

Mondoskab
Mondoskåp
Mondo unit
Mondoschrank

Min
200 mm

Opvask
Diskmaskin
Dish washer
Geschirrspüler

Min
200 mm

**Samling OK
hvis IKKE mondo**

Skarv ok, dock inte vid mondo
Join ok, however not in connection with a mondo unit
Stoss OK, wenn nicht Mondo-schrank

**Ingen samling
i disse områder**
Inga skarvar i dessa områden.
No joins in these areas.
Kein Stoss in diesen Bereichen.

Min
30 mm + kanttykkelse
Min. 30 mm + kanttjocklek
Min. 30 mm + edge thickness
Min. 30 mm + Kantenstärke

Min
30 mm
+ kanttykkelse
Min. 30 mm + kanttjocklek
Min. 30 mm + edge thickness
Min. 30 mm + Kantenstärke

**Max udhæng,
se ovenstående tegninger**
Max överhäng, se ovanstående ritningar
Max overhang, see the above drawings.
Max. Auskrägung siehe obenstehende Zeichnungen.

Samlingerne skal altid være understøttet.
Skarvarna ska ha stöd under.
Joins must always be supported.
Die Stösse immer unterstützen.