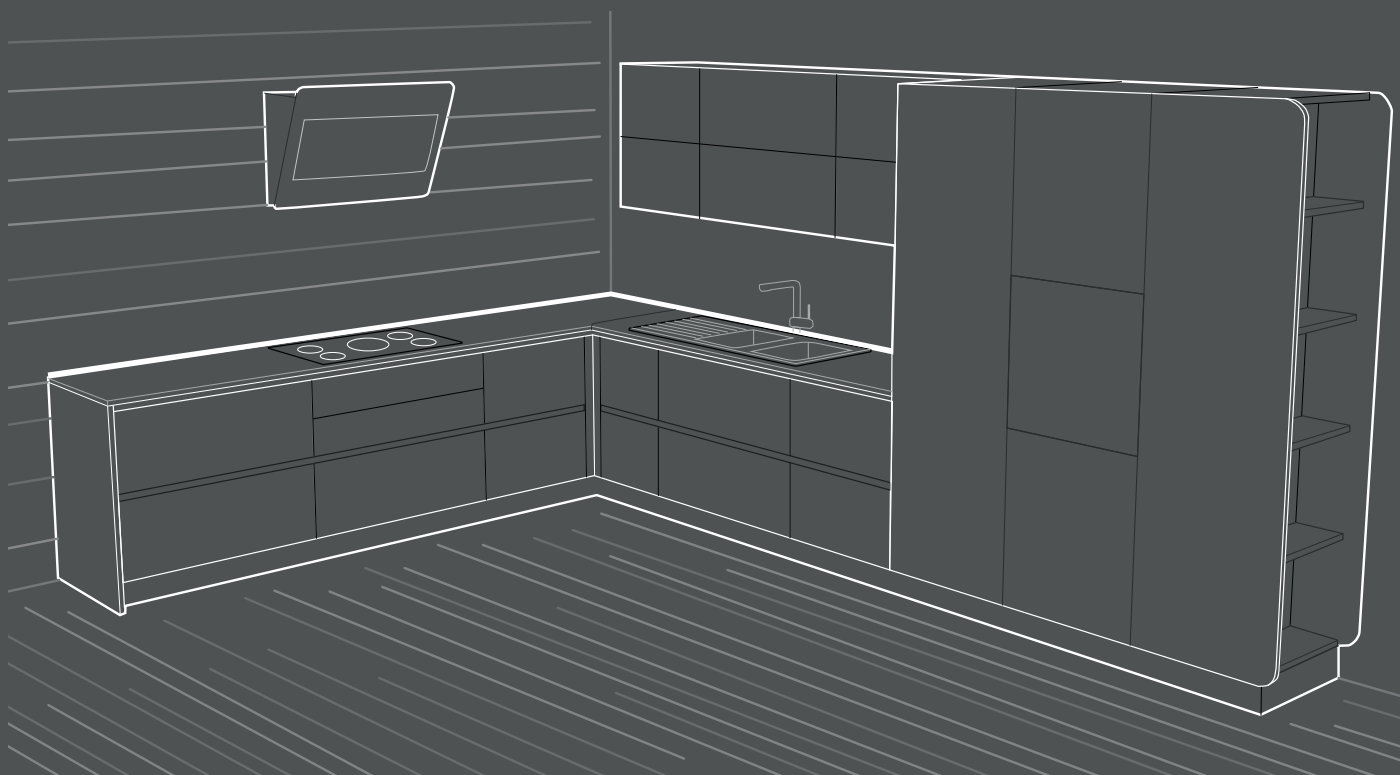


BEDIENUNGS- UND PFLEGEANLEITUNG



„Originalanleitung“
2026-04 rev 20

LUBE INDUSTRIES srl

via dell'industria 4

62010 Treia (MC) ITALIEN

USt-IdNr. 01504060433

TEL +39 07338401

info@cucinelube.it - www.cucinelube.it

info@creokitchens.it - www.cucinecreo.it



GRUPPO LUBE



4 VORWORT

6 EINLEITUNG

6 BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

6 UNSACHGEMÄSSER GEBRAUCH

7 EINSATZUMGEBUNG

8 SICHERHEIT

8 *Sicherheitskontrolle*

9 *zulässige Höchstlasten der Elemente*

12 BESCHREIBUNG DER KÜCHE

12 *Aufbau des Grundelements (Unterschrank, Hochschrank, Hängeschrank)*

13 *Beschreibung der Komponenten*

14 GEBRAUCH / HINWEISE

14 *allgemeine Vorsichtsmaßnahmen*

14 *Türen und Scharniere*

15 *grifflose Küchen*

15 *Elektrogeräte*

17 *Spüle*

17 *spezielle Oberflächen*

18 *Hängeschränke mit Beschlägen*

19 *Rückwände*

19 *Tische und Stühle*

19 *Top*

20 REINIGUNG

- 20** *Vorbemerkung*
- 20** *zu vermeidende Produkte (auf allen Oberflächen)*
- 21** *regelmäßige Reinigung (für alle Oberflächen geeignet)*
- 22** *für hartnäckigere Flecken ...*
- 23** *Reinigungstipps für einige Oberflächen*

26 PFLEGE / EINSTELLUNGEN

- 26** *Aushängen des Einlegebodens*
- 26** *Demontage / Austausch der Tür (nur Türen mit Rechts- oder Linksanschlag)*
- 27** *Einstellen des Scharniers (nur Türen mit Rechts- oder Linksanschlag)*
- 28** *Reparatur der Fenix-Schichtstoff-Arbeitsplatte*
- 28** *Anleitung: Schublade / Hochauszug ausbauen / wieder einsetzen*
- 29** *Einstellung der Schublade / des Hochauszugs*
- 30** *Anleitung: Aushängen der Sockelblende*

31 ENTSORGUNG

31 KUNDENDIENST

32 GLOSSAR

ersetzt.

VORWORT

Der Verbraucher ist verpflichtet, die in dieser Anleitung enthaltenen Hinweise und Empfehlungen strikt zu beachten. Schäden, die auf eine unsachgemäße Verwendung der Produkte oder auf eine andere als die hier beschriebene Pflege und Reinigung zurückzuführen sind, werden nicht im Rahmen der Garantie ersetzt.

Beim nachträglichen Einbau neuer Elemente in eine bereits installierte Küche können Farbunterschiede auftreten, die auf die normalen Oxidationsprozesse der Materialien zurückzuführen sind. Solche Unterschiede können daher nicht als Reklamationsgrund angeführt werden.

Stellen Sie sicher, dass die Montage durch qualifiziertes Personal erfolgt, und nehmen Sie in keinem Fall Änderungen am Möbel vor, die die Stabilität der Struktur beeinträchtigen könnten. Bei nicht fachgerechter Montage können Gefahren wie Umkippen oder Einsturz auftreten.

Es ist untersagt, die Küche – oder Teile davon – eigenmächtig zu bewegen oder zu montieren, solange sie noch nicht installiert ist. Diese Arbeiten sind autorisiertem und qualifiziertem Personal vorbehalten.

Prüfen Sie, dass die installierte Küche der Bestellung entspricht und keine Mängel aufweist.

Kontrollieren Sie, ob die Aufkantung (oder Rückwand) und die Arbeitsplatte mit ihren Beschlägen montiert, fachgerecht silikoniert und abgedichtet sind.

Wenden Sie sich bei Problemen oder Servicefragen an Ihren autorisierten LUBE/CREO-Händler.

EINLEITUNG

Diese Bedienungs- und Pflegeanleitung wurde erstellt, um den Verbraucher in den bestimmungsgemäßen Gebrauch der Küche, ihre Pflege und ihre korrekte Reinigung einzuführen und zu unterstützen.

Lesen Sie diese Anleitung vollständig und aufmerksam, um die Küche korrekt und sachgerecht zu nutzen und ein gesundes, komfortables Raumklima zu gewährleisten.

Bewahren Sie diese Anleitung für spätere Nachschläge auf.

Diese Bedienungs- und Pflegeanleitung wurde unter Berücksichtigung des italienischen Gesetzesdekrets Nr. 206/2005 – Verbraucherschutzgesetz – verfasst.

BESTIMMUNGSGEMÄSSER GEBRAUCH

Jede Küche ist so konzipiert und gefertigt, dass alle Tätigkeiten rund ums „Kochen“ in absoluter Sicherheit ausgeführt werden können. Die Küche bietet außerdem ergonomisch gestaltete Stauräume (Hängeschränke, Unterschränke, Hochschränke usw.) als Vorrats- bzw. Speisekammer.

So wird die Küche in der eigenen Wohnung zu einem komfortablen und einladenden Ort, an dem die täglichen Küchenaufgaben mit voller Ergonomie und optimaler Raumorganisation erledigt werden können.

UNSACHGEMÄSSER GEBRAUCH

- **Sich anhängen / festhalten / hochklettern** an Hängeschränken, Hochschränken, Einlegeböden, Wandbrettern, Dunstabzugshauben, Türen.
- **Steigen** auf Unterschränke, Schubladen, Hochauszüge, Arbeitsplatten, Einlegeböden, Tische.
- **Behindern** der Belüftung, indem Gegenstände hinter, über, unter oder vor dem Kühlschrank abgelegt werden.
- **Schlagen** auf Glasflächen.
- **Überladen** über das zulässige Gewicht hinaus.
- **Verursachen** übermäßiger Hitze.

EINSATZUMGEBUNG

Die Umgebung, in der die Küche aufgestellt wird, spielt eine entscheidende Rolle für die Gesundheit und Sicherheit sowohl der Küche selbst als auch der Personen, die sie nutzen.

LUFTFEUCHTIGKEIT

Zunächst ist auf die Raumluftfeuchte zu achten: Für ein gesundes und angenehmes Wohnklima ist es entscheidend, dass die Luftfeuchtigkeit zwischen 40 und 65 % liegt und diese Werte nicht überschreitet. Bei zu hoher Luftfeuchtigkeit entstehen ideale Bedingungen für die Vermehrung unerwünschter Bakterien und Pilzsporen, die Allergien und Infektionen auslösen können. Zudem können Probleme wie Maßveränderungen an Türen und Holzbauteilen auftreten.

DIREKTE SONNENEINSTRALUNG

Einige Materialien der Küche (insbesondere Holz und lackierte Oberflächen) können bei längerer direkter Sonneneinstrahlung Farbveränderungen (Vergilbung) zeigen.

Daher ist es wichtig, die Möbel vor direkter Sonneneinstrahlung zu schützen, beispielsweise mit Vorhängen.

RAUMBELÜFTUNG (NORM UNI 7129:2015)

In der Küche muss die durch die Gasverbrennung verbrauchte Luftmenge zwingend durch eine entsprechende, von außen zuströmende Luftmenge ausgeglichen werden.

Daher sind zusätzlich zu den vorhandenen Fenstern und Türen mindestens zwei weitere dauerhafte Öffnungen nach außen vorzusehen: eine für die Entlüftung (Luftaustritt) und eine für die Zuluft (Lufteintritt), die sich in Bodennähe befindet.

Bei Installation einer ABLUFT-Dunstabzugshaube ist die Entlüftungsöffnung (Auslass) unter Umständen nicht erforderlich.

GEFAHRENBEREICHE

Auch in einer Umgebung wie der Küche gibt es bestimmte Komponenten oder „Bereiche“, denen besondere Aufmerksamkeit gilt, da sie potenzielle Gefahrenquellen sind.

Zu diesen Gefahrenbereichen gehören:



Elektrogeräte: insbesondere Kochfeld, Backofen, Geschirrspüler

ACHTUNG! – VERBRENNUNGSGEFAHR



Boden: vor allem, wenn er nass ist oder rutschige Gegenstände auf ihm liegen

ACHTUNG! – RUTSCH- / STURZGEFAHR

SICHERHEIT

Sicherheitskontrolle

Die LUBE industries srl führt täglich Qualitäts- und Sicherheitskontrollen an den intern in ihren Werken hergestellten Produkten durch. Dieselben Sicherheitskontrollen betreffen auch die Produkte, die die LUBE industries srl von externen Lieferanten bezieht und vertreibt, um den Marktanforderungen zu entsprechen und die Vorgaben des italienischen Verbraucherschutzgesetzes einzuhalten: nur sichere Produkte in Verkehr zu bringen (Art. 104 – „*Pflichten des Herstellers und des Vertreibers*“).

Alle holzbasierten Bauteile der Küche entsprechen dem italienischen Ministerialdekret vom 10.10.2008, das die Formaldehydemissionen von Holzwerkstoffplatten und daraus gefertigten Produkten in Wohnräumen regelt.

Konformitätserklärung – Formaldehydemission

(gemäß ital. Ministerialdekret vom 10.10.2008)

Il sottoscritto SILEONI PACIFICO, rappresentante legale della società LUBE INDUSTRIES srl, via dell'industria 4 Treia (MC), P.IVA 01504060433

dichiara, sotto la propria esclusiva responsabilità,

che tutti i componenti a base legnosa delle cucine da essa prodotte, ai quali questa dichiarazione si riferisce, sono conformi alla seguente norma:

UNI EN 13986:2015 "Pannelli a base di legno per l'utilizzo nelle costruzioni - caratteristiche, valutazione di conformità e marcatura", esclusivamente per ciò che è indicato al prospetto B1 della stessa indicante "classi di formaldeide E1" in base a quanto previsto dal D.M. 10 ottobre 2008 (emissione formaldeide $< 0.1 \text{ ppm}$ o $< 0.124 \text{ mg/m}^3$, secondo la norma EN 717-1:2004).

Inoltre dichiara che, per i soli componenti costituenti le strutture dei mobili, viene rispettato per l'emissione di formaldeide anche quanto previsto dal regolamento americano EPA TSCA Title VI (collezioni LUBE, CREO e BORGO ANTICO).

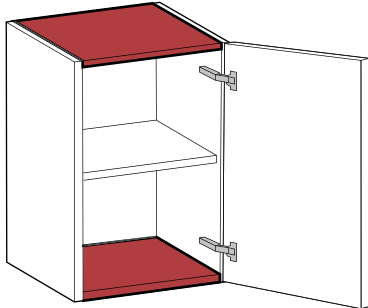
Treia li 09/06/2020


Pacifico Sileoni

zulässige Höchstlasten der Elemente

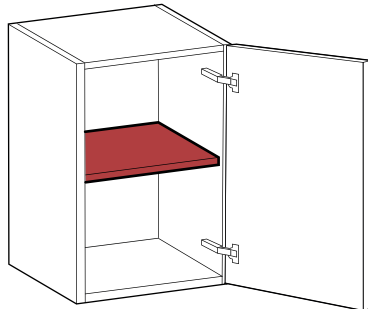
Die nachstehend angegebenen Höchstlasten der Elemente beziehen sich auf Prüfungen gemäß den Normen UNI 11663 und UNI EN 14749.

DECKE / BODEN (HÄNGESCHRANK)



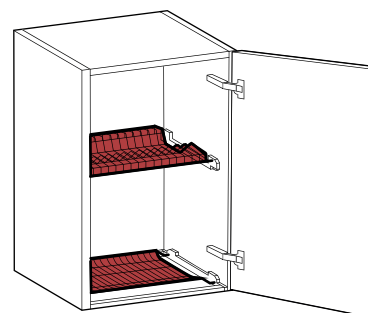
TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
31/34	45/60/90/120	20 kg

EINLEGEBOGEN – HÄNGESCHRANK



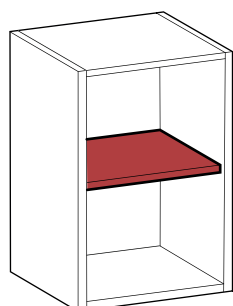
MATERIAL	TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
STANDARD (MELAMINBESCHICHTET)	31/34	BIS 60	15 kg
STANDARD (MELAMINBESCHICHTET)	31/34	VON 65 BIS 120	10 kg
GLAS	31/34	BIS 120	8 kg

ABTROPFGITTER (OBERES / UNTERES)



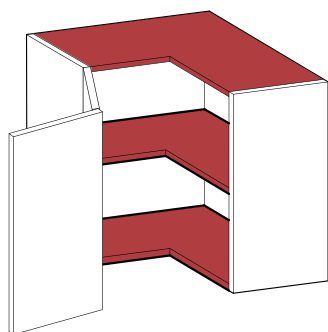
TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
23	BIS 60	15 kg
23	VON 65 BIS 120	10 kg

EINLEGEBOGEN – OFFENES ELEMENT



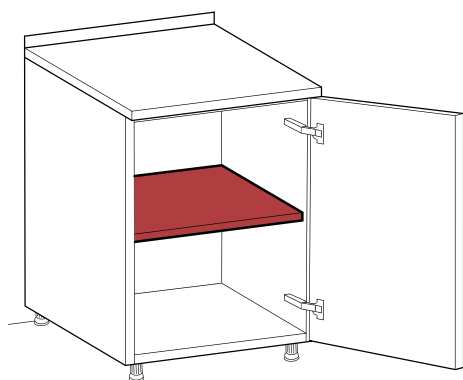
MATERIAL	TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
MELAMINBESCHICHTET / LACKIERT / FURNIERT / PET STÄRKE 18 mm	31/34	BIS 120	10 kg
METALL	31/34	BIS 120	8 kg

EINLEGEBOGEN / DECKE / BODEN – ECKHÄNGESCHRANK



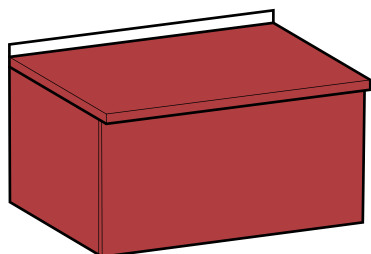
MATERIAL	TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
STANDARD (MELAMINBESCHICHTET)	-	-	10 kg

EINLEGEBOGEN – UNTERSCHRANK / HOCHSCHRANK



MATERIAL	TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
STANDARD (MELAMINBESCHICHTET)	31/34	BIS 60	20 kg
STANDARD (MELAMINBESCHICHTET)	31/34	VON 65 BIS 120	15 kg
GLAS	31/34	BIS 120	8 kg

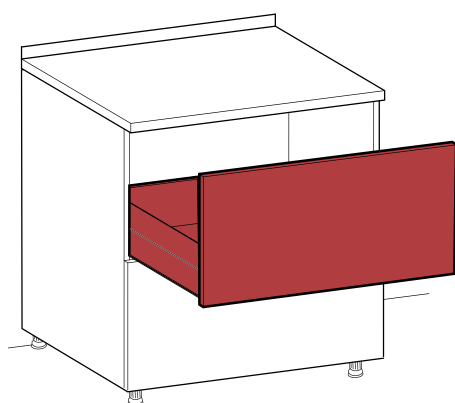
HÄNGENDER UNTER- / HOCHSCHRANK



TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	HÖHE (cm)	LAST MAXIMAL
BIS 60	BIS 120	VON 36 BIS 153	120 kg

die angegebene höchstlast bezieht sich auf die gesamtt Tragfähigkeit der wandhalterungen und schliesst daher das gewicht des möbels sowie einer eventuellen arbeitsplatte / einbaugeräts ein (z. b. bei hochschränken / ofenhochschränken)

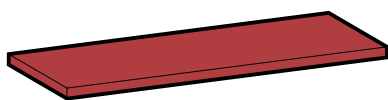
AUSZIEHELEMENT (SCHUBLADE / HOCHAUZUG)



TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
60	BIS 120	50 kg
REDUZIERT	BIS 120	30 kg

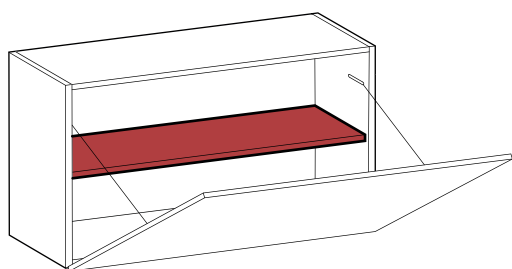
die angegebenen höchstlasten verstehen sich einschliesslich des gewichts der schublade / des hochauzugs

WANDBRETT



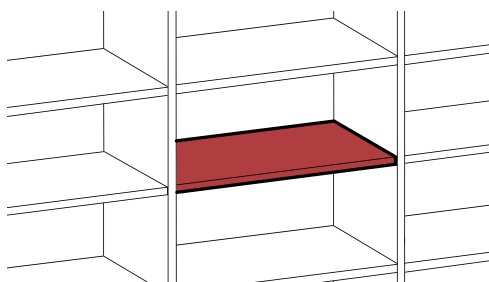
MATERIAL	TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
BE- SCHICHTET	BIS 31	-	10 kg/lfm
METALL	-	-	8 kg/lfm

EINLEGEBODEN (LIVING-HÄNGESCHRANK)



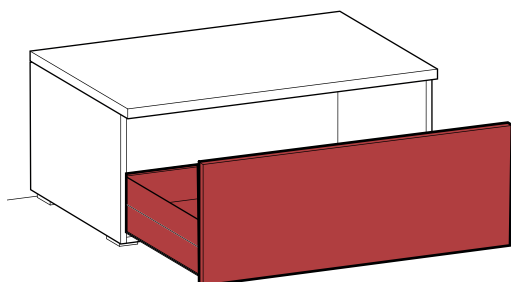
TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
31	BIS 60	15 kg
31	VON 65 BIS 120	10 kg

EINLEGEBODEN (REGAL MIT SEITENWAND-SYSTEM)



TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
31	-	25 kg

AUSZIEHELEMENT (HOCHAUZUG LIVING-UNTERSCHRANK)



TIEFE' (cm)	BREITE (cm)	LAST MAXIMAL
48	BIS 120	30 kg

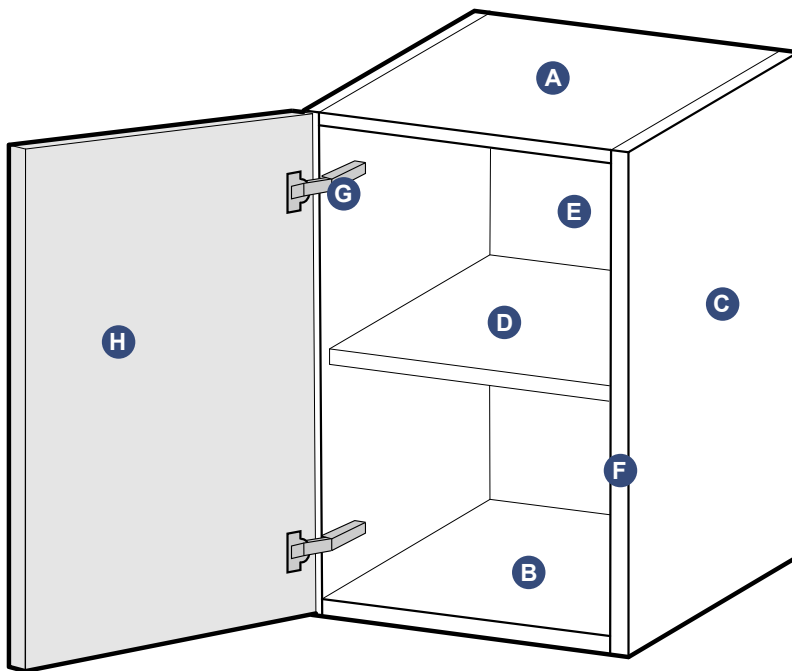
die angegebenen Höchstlasten verstehen sich einschließlich des Gewichts der Schublade / des Hochzugs

BESCHREIBUNG DER KÜCHE

Die Küche wird so konzipiert und gefertigt, dass sie unter den vorgesehenen Bedingungen benutzt, gereinigt und gewartet werden kann, ohne dabei Personen zu gefährden – auch unter Berücksichtigung des vernünftigerweise vorhersehbaren unsachgemäßen Gebrauchs.

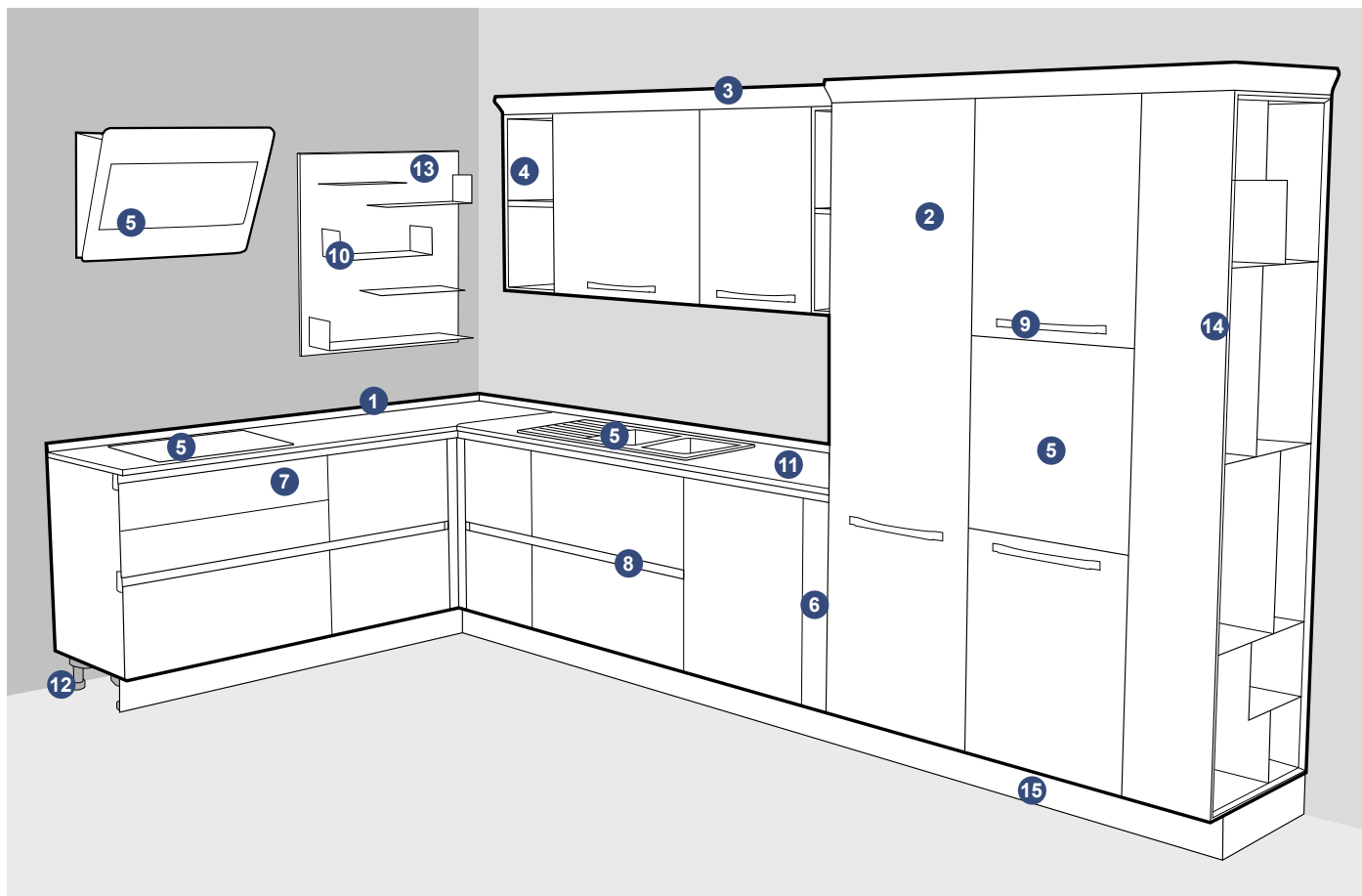
Eine Küche besteht in der Regel aus Grundelementen (Unterschranke, Hochschrank, Hängeschränke), Arbeitsplatte, Elektrogeräten und weiteren Komponenten, die je nach Geschmack und Bedarf hinzugefügt werden können, wie Tische, Stühle, Ergänzungselemente (Wandbretter, offene Elemente, Rückwände, Aufsatzgesimse, Ausgleichsblenden usw.) sowie verschiedene Zubehörteile (Beleuchtung, Unterbau-Hängeschränke usw.).

Aufbau des Grundelements (Unterschrank, Hochschrank, Hängeschränk)



- Ⓐ Decke
- Ⓑ Boden
- Ⓒ Seitenwand
- Ⓓ Einlegeboden
- Ⓔ Rückwand
- Ⓕ Kante
- Ⓖ Scharnier
- Ⓗ Tür

Beschreibung der Komponenten



- ➊ Aufkantung
- ➋ Tür
- ➌ Aufsatzgesims
- ➍ Offenes Element
- ➎ Elektrogeräte (Backofen, Mikrowelle, Kochfeld, Dunstabzugshaube, Kühlschrank, etc.)
- ➏ Ausgleichsblende
- ➐ Front Schublade / Hochauszug
- ➑ Griffleisten-Profil (Gola)
- ➒ Griff
- ➓ Wandbrett
- ➔ Arbeitsplatte (TOP)
- ➕ Stellfuß
- ➖ Nischenrückwand
- ➗ Abschlussteil
- ➘ Sockelblende

Weitere Informationen zu den einzelnen Komponenten finden Sie im „GLOSSAR“ auf Seite 32

GEBRAUCH / HINWEISE

allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- OBERFLÄCHEN UND KANTEN nach dem Gebrauch **SOFORT TROCKNEN**. Insbesondere bei Möbeln, die an Elektrogeräte angrenzen, um Hitzestau, Wassertropfen und Dampf zu vermeiden, z. B.:
 - Kochfeld, das während des Betriebs Dampf an den angrenzenden Hängeschränken erzeugen kann;
 - Backofen, der im Betrieb beim Öffnen Dampf abgibt;
 - Geschirrspüler, der am Ende des Spülgangs beim Öffnen Dampf abgibt;
 - Dunstabzugshaube, in deren Nähe sich Kondensat bilden kann.
- VERMEIDEN SIE übermäßige Hitze und Feuchtigkeit an Kanten, Fugen und ebenen Flächen.
- DIE OBERFLÄCHEN (insbesondere Arbeitsplatten und Spülen) **NICHT** direktem Kontakt mit starken Hitzequellen (Töpfe, Kaffeekannen, Bügeleisen usw.) **AUSSETZEN**, ebenso wenig **STÖSSEN** oder dem Kontakt mit spitzen Gegenständen (z. B. Messer, Scheren usw.) oder stumpfen Gegenständen (Utensilien, Flaschen, Töpfe usw.).
- DIE MÖBEL VOR DIREKTER SONNENEINSTRALUNG SCHÜTZEN: Oberflächen **NICHT** über längere Zeit direkter Sonneneinstrahlung aussetzen (z. B. mit Vorhängen schützen). Ungleich der Sonne ausgesetzte Küchenmöbel können ihre Farbe ungleichmäßig verändern.
- NIEMALS Lebensmittel direkt auf Wandbrettern / Arbeitsplatten ablegen.
- ÜBERMÄSSIGES VERSCHÜTTEN VON FLÜSSIGKEITEN VERMEIDEN, die in das Innere der Möbel eindringen und gegen diese Beanspruchung nicht beständige Materialien beschädigen könnten.

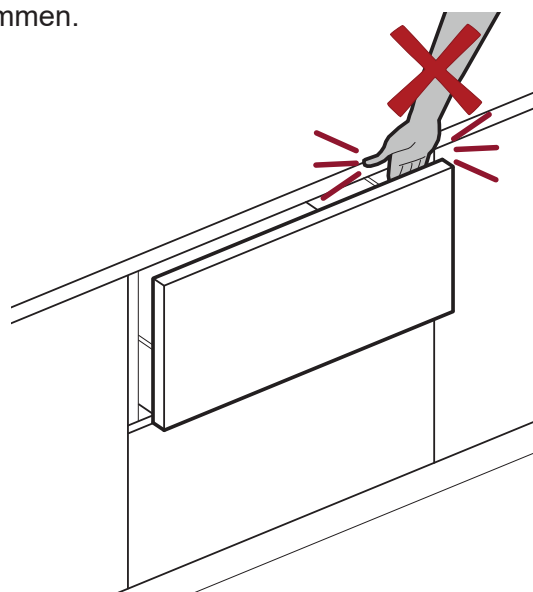
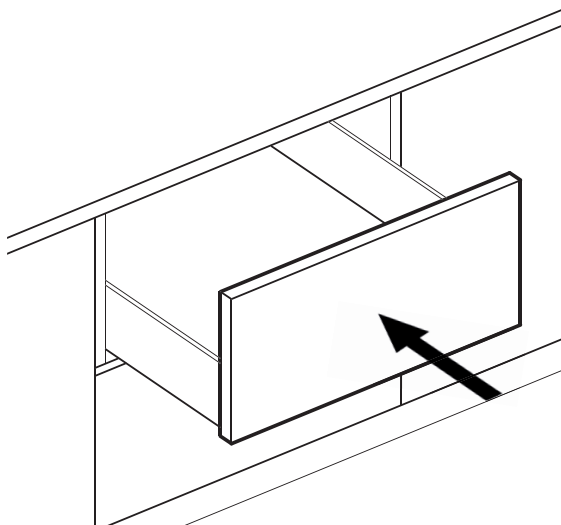
Türen und Scharniere

- Den Öffnungswinkel der Türen **NIEMALS** forcieren.
- Sich **NICHT** an offene Türen hängen.
- Die Innenseite der Türen **NICHT** mit fleckenden Substanzen oder ungeeigneten Reinigungsmitteln in Berührung bringen.
- Im Inneren der Stauraummöbel **KEINE OFFENEN** Verpackungen oder Flaschen von Reinigungsmitteln oder anderen Chemikalien bzw. giftigen / ätzenden Stoffen (Aceton, Ammoniak, Trichlorethylen, Bleichmittel, Natronlauge, Salzsäure, Verdünner usw.) lagern, die mit der Zeit zu Oxidationen führen könnten.



grüne Küchen

ACHTUNG! – QUETSCHGEFAHR: Beim Schließen der Schublade / des Hochauszugs darauf achten, sich nicht die Finger einzuklemmen.



Elektrogeräte

- FÜHREN SIE eine REGELMÄSSIGE KONTROLLE der Elektrogeräte durch (DIE JEWEILIGEN BE-DIENUNGS- UND PFLEGEANLEITUNGEN BEACHTEN).
- VOR der Wartung der Elektrogeräte stets die entsprechenden Anleitungen konsultieren.
- Wartungsarbeiten an den Elektrogeräten NICHT durchführen, ohne zuvor den Stecker zu ziehen oder den Hauptschalter auszuschalten.
- VERWENDEN SIE KEINE Adapter oder Mehrfachsteckdosen; der Stecker des Geräts muss als einziger an die Steckdose angeschlossen sein, um Überhitzung und Kurzschlüsse zu vermeiden. Die Elektroinstallation der Küche muss zudem über einen FI-Schutzschalter verfügen, der wiederum einen Sicherheitsschalter für jedes einzelne Elektrogerät steuert.
- DIE ELEKTRISCHEN TEILE NICHT MANIPULIEREN oder verändern. Wenden Sie sich bei Bedarf stets an qualifiziertes Fachpersonal.



- **ACHTUNG! – STROMSCHLAGGEFAHR:** VERMEIDEN SIE, die Elektrogeräte in Betrieb zu nehmen oder zu berühren, wenn Sie barfuß sind oder der Boden nass ist.
- BEI ALLEN Problemen den Kundendienst anrufen (siehe Anleitung des Elektrogeräts).

DUNSTABZUGSHAUBE

- SCHALTEN SIE die Dunstabzugshaube beim Kochen stets ein, insbesondere 5 Minuten vor dem Ko-

chen, und schalten Sie sie 15 Minuten nach dem Kochen wieder aus.

- Die REGELMÄSSIGE WARTUNG der Dunstabzugshaube (Filterwechsel und Reinigung) ist entscheidend für die Lebensdauer der Küchenmöbel. Beachten Sie hierzu die spezifischen Anweisungen der jeweiligen Hersteller.
- Stellen Sie an der Dunstabzugshaube eine ANGEMESSENE LEISTUNG für die vom Kochfeld erzeugte Hitze ein.
- Die Frontklappe der Dunstabzugshaube (Modelle für Hängeschränk-Einbau) muss IMMER GEÖFFNET SEIN, während die Haube in Betrieb ist.

KÜHLSCHRANK-HOCHSCHRANK

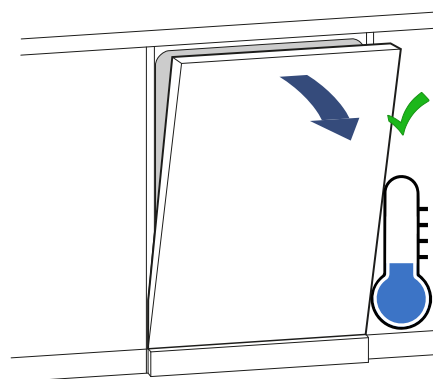
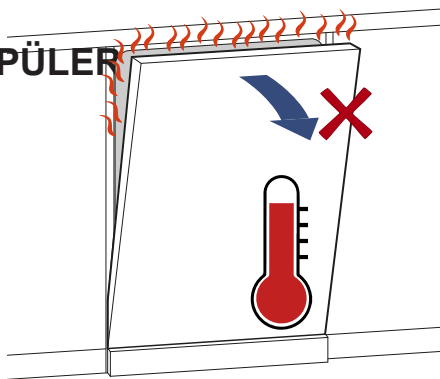
- STELLEN SIE nichts OBEN-HINTEN oder UNTEN-VORN an den Kühlschrank-Hochschrank. Für einen einwandfreien Betrieb benötigt der Kühlschrank-Hochschrank eine kontinuierliche Belüftung, die durch einen speziellen, vorperforierten Kunststoffboden gewährleistet wird, durch den die Luft unter der Möbeltür ein- und oben austreten kann.

BACKOFEN

- DAS ÖFFNEN DES BACKOFENS während des Betriebs auf das Notwendigste BESCHRÄNKEN, um das Austreten von heißem Dampf zu vermeiden, der auf Dauer die Oberflächen der umliegenden Möbel verträgen könnte. **ACHTUNG! – VERBRENNUNGSGEFAHR:** Vor dem Öffnen des Elektrogeräts dessen Abkühlung abwarten.



GESCHIRrspÜLER



ACHTUNG! Einige Geschirrspüler verfügen über eine automatische Türöffnung am Zyklusende. Diese Funktion erleichtert zwar das Trocknen des Geschirrs, kann aber für umleimte Türen, die besonders hitze- und dampfempfindlich sind, ein Risiko darstellen. In diesem Fall wird empfohlen, die automatische Öffnung zu deaktivieren, um die langfristige Unversehrtheit der angrenzenden Türen zu erhalten.

KOCHFELD

- STETS DECKEL und für das Auffangen von Dampf geeignete Töpfe verwenden.
- NIEMALS den Brenner ohne Topf darauf eingeschaltet lassen.

Spüle

- KEINE kochenden Flüssigkeiten direkt in die Spüle gießen, ohne zuvor kaltes Wasser am Beckenboden laufen zu lassen.
 - KEINE direkt vom Feuer genommenen Töpfe, glühenden oder überhitzten Gegenstände oder Materialien, die in direktem Kontakt mit Feuer waren, abstellen, um Thermoschocks zu vermeiden (verwenden Sie hierzu stets Topfuntersetzer).
 - STETS geeignete Schneidebretter verwenden und nicht direkt auf der Spüle arbeiten.
-
- Unter und neben der Spüle KEINE offenen Verpackungen oder Flaschen von Reinigungsmitteln oder anderen Chemikalien lagern, um durch Ausdünstungen verursachte Oxidation und Korrosion zu vermeiden.

Materialien

EDELSTAHL (SPÜLE – ARBEITSPLATTE – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- In der Nähe dieser Oberflächen KEINE offenen Verpackungen oder Flaschen von Reinigungsmitteln oder anderen Chemikalien lagern, um durch Ausdünstungen verursachte Oxidation und Korrosion zu vermeiden.
- Verrostete Eisengegenstände NICHT lange auf der Oberfläche liegen lassen.
- Töpfe auf der Edelstahlfläche NICHT schleifen; sie beim Kochen anheben und versetzen.
- Flüssigkeiten ABTROCKNEN, um Flecken und Oxidation zu vermeiden.
- KEINE heißen Gegenstände ohne Schutz abstellen, um Verformungen zu vermeiden.

KERAMIK / FEINSTEINZEUG (ARBEITSPLATTE – TÜREN – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- Empfindliche Punkte wie Kanten und Ecken NICHT Stößen aussetzen.

SCHICHTSTOFF / MELAMIN (ARBEITSPLATTE – TÜREN – SPÜLEN – WAND-BRETTER – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- ACHTEN SIE AUF KANTEN UND FUGEN: Werden sie vernachlässigt oder übermäßiger Hitze, Wasser oder Feuchtigkeit ausgesetzt, können sie sich lösen und das Auftreten von Mängeln begünstigen.

- DIE OBERFLÄCHEN stets trocken halten, insbesondere im Bereich der Fugen, um sie vor den Risiken von zu viel Wasser und Feuchtigkeit zu schützen.
- KONTAKT VERMEIDEN mit fleckenden Substanzen wie Wein, Kaffee, Fruchtsäften, Bleichmitteln, chemischen oder aggressiven Produkten (mit Chlor, Aceton, Trichlorethylen, Ammoniak, reinem Alkohol, Fleckenentfernern usw.), die zu Verfärbungen des Schichtstoffs führen können.
- DIE OBERFLÄCHEN NICHT in direkten Kontakt mit starken Hitzequellen (Töpfe, Kaffeekannen usw.) bringen. Befindet sich eine Nischenrückwand aus Schichtstoff in der Nähe des Kochfelds, die Flamme der Brenner so dosieren, dass die Rückwand nicht beschädigt wird.

HOLZ (ARBEITSPLATTEN – TÜREN – TISCHE – STÜHLE – WANDBRETTER)

- VERMEIDEN SIE den längeren Kontakt von Holzoberflächen mit feuchten Gegenständen (nassen Glasböden, Tischtüchern, kühlen Getränken), die zu Aufquellungen führen können.
- Bei Kontakt mit Wasser oder Dampf SOFORT TROCKNEN und sorgfältig abtrocknen.

ZEMENTPUTZ (TÜREN – NISCHENRÜCKWÄNDE – WANDBRETTER)

- Besondere AUFMERKSAMKEIT auf Kanten und Ecken legen, vor allem bei dunkleren Farben (auf denen Kratzer oder Abnutzung stärker auffallen würden).

KUNSTSTOFFE PVC – PET – PP – ACRYL – POLYMER

(TÜREN – STÜHLE – HOCKER – WANDBRETTER – SOCKELBLENDEN)

- Die Oberflächen und Kanten vor Dampf / Hitze SCHÜTZEN, da sie sich ablösen könnten (z. B. Dunstabzugshaube einschalten, Frontklappe der Einbau-Dunstabzugshaube öffnen usw.).

STEIN UND AGGLOMERATE (SPÜLE – ARBEITSPLATTE – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- REGELMÄSSIG (1× pro Jahr) eine wasserabweisende Behandlung durchführen lassen; beauftragen Sie hierzu einen auf Steinbearbeitung spezialisierten Fachmann.

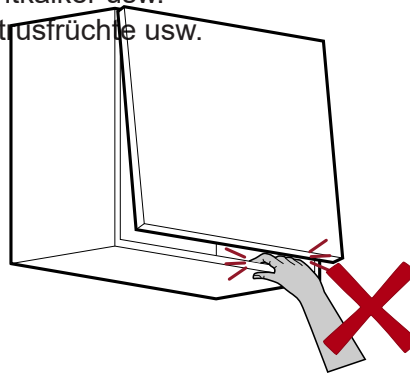


ACHTUNG: QUETSCHGEFÄHR!

Beim Schließen der Tür darauf achten, sich nicht die Finger einzuklemmen.

- VERMEIDEN KONTAKT mit fleckenden und färbenden Substanzen, mit Säuren und Fetten VERMEIDEN: Marmor und Granit sind empfindliche Materialien und verschmutzen leicht.
fleckende Substanzen: Kaffee, Wein, Tee, Bleichmittel, Entkalker usw.
saure Substanzen: Zitrone, Essig, Tomate, Cola, Obst, Zitrusfrüchte usw.
fetthaltige Substanzen: Öl, Sauce usw.

Hängeschränke mit Beschlägen



Rückwände

- KEINE Öl- oder Essigflaschen in Kontakt mit den Möbelerückwänden lassen, da diese Flecken bekommen könnten.



Tische und Stühle

- REGELMÄSSIG ÜBERPRÜFEN, dass die zur Befestigung der Tisch-/Stuhlbeine verwendeten Schrauben fest angezogen sind.
- Die Stühle NICHT im AUSSENBEREICH verwenden – sie sind dafür nicht geeignet.
- ACHTUNG! – STURZGEFAHR: NICHT auf den Tisch und/oder den Stuhl steigen.
- ACHTUNG! – STURZGEFAHR: Die Stühle stets mit allen vier Beinen auf dem Boden VERWENDEN.



Arbeitsplatte

- KEINE direkt vom Feuer genommenen Töpfe, glühenden oder überhitzten Gegenstände oder Materialien, die in direktem Kontakt mit Feuer waren, abstellen, um Verbrennungen oder Wärmeschocks zu vermeiden (verwenden Sie hierzu stets Topfuntersetzer).
- STETS geeignete Schneidebretter VERWENDEN und direkt auf den ebenen Flächen arbeiten.
- ACHTUNG! – STURZGEFAHR: KEINE konzentrierten Lasten VON MEHR ALS 50 kg aufbringen (z. B. nicht auf die Arbeitsplatte steigen).



REINIGUNG

Vorbemerkung

- FLECKEN (jeder Art) müssen **UMGEHEND** entfernt werden, solange sie noch frisch sind.
- **STRENG VERBOTEN:** energisches Reinigen (z. B. zu starkes Reiben), da sich die Materialien / Oberflächen verformen könnten.
- **NIEMALS** scheuernde Reinigungshilfen verwenden (z. B. Scheuerschwämme, Stahlwolle, Scheuermilch oder pulverförmige Reinigungsmittel u. ä.).
- **NIEMALS** Woll- oder Papierlappen verwenden.
- **NIEMALS** Reinigungsgeräte verwenden, die heißen Hochtemperaturdampf erzeugen.
- **DIE OBERFLÄCHEN** nach der Reinigung **STETS UND SOFORT TROCKNEN**. Lassen Sie auf Türen, Korpussen oder Arbeitsplatten niemals Wasser- / Feuchtigkeitsansammlungen oder allgemein Flüssigkeiten stehen, da sie Ablösungen an den Kanten oder unschöne Aufnahmen und Flecken verursachen könnten.
- Reinigungsmittelreste mit einem trockenen Tuch **ENTFERNEN**, um Schlieren oder Streifen zu vermeiden.
- **ACHTUNG** bei fleckenden (z. B. Wein, Kaffee, Obst usw.) und aggressiven Stoffen (Chlor, Alkohol, Aceton, Trichlorethylen, Fleckenentferner usw.)

zu vermeidende Produkte (auf allen Oberflächen)

- | | |
|---------------------------------|--|
| • Aceton | • Tinte |
| • Säuren im Allgemeinen | • Lösungsmittel und Derivate |
| • Alkohol | • Trichlorethylen |
| • Ammoniak | • Wachse oder Wachsprodukte |
| • Entkalker | • Entfetter |
| • Bleichmittel | • aggressive Reiniger, konzentrierter Ent- |
| • chlorhaltige Reinigungsmittel | kalker (z. B. Viakal) |
| • Lackverdünner | |
| • Entkrustungsmittel | |



regelmäßige Reinigung (für alle Oberflächen geeignet)

Die regelmäßige Reinigung erfolgt wie folgt:



1 **reinigen** der Oberflächen mit einem feuchten Mikrofasertuch mit Wasser und gut ausgewrungen



2 **trocknen gründlich** mit einem weiteren Mikrofasertuch trocken, um Streifen zu vermeiden

FÜR EIN OPTIMALES ERGEBNIS:

Wasser und ein neutrales Reinigungsmittel verwenden (Spray oder Flüssigkeit):

***TIPP:** Vor dem Einsatz das Reinigungsmittel zunächst an einer verdeckten Stelle (Türinnenseite, einer Kante oder einem nicht sichtbaren Bereich) testen.*

REINIGUNGSMITTEL S-CLEAN (e *SPRAY NEUTRAL* z. B.: Glasreiniger, Produkt Mehrzweck usw.):

- 1- **befeuchten** ein Mikrofasertuch mit Wasser und gut auswringen
- 2- **sprühen** Sie das Reinigungsmittel auf das Mikrofasertuch und NICHT direkt auf die Oberfläche
- 3- **reinigen** der Oberflächen mit kreisförmigen Bewegungen des Tuchs
- 4- **abspülen** der Oberflächen mit einem sauberen Mikrofasertuch, das nur mit Wasser angefeuchtet ist
- 5- **trocknen gründlich** mit einem weiteren trockenen Mikrofasertuch, dabei besonders auf die Kanten achten.



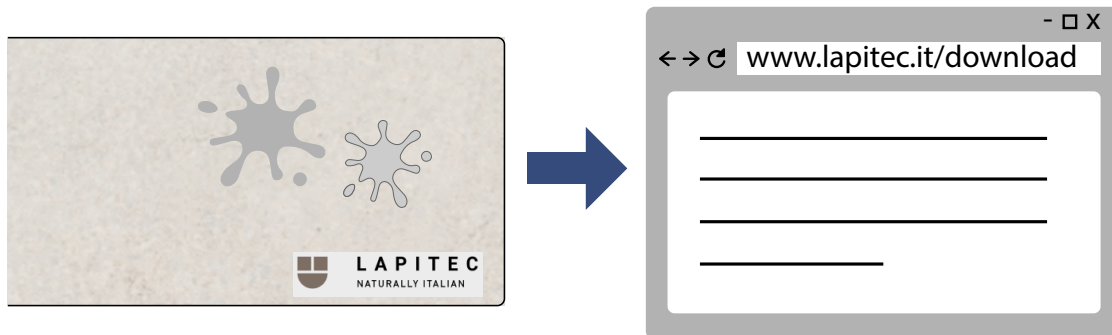
REINIGUNGSMITTEL FLÜSSIGKEIT NEUTRAL, ZU VERDÜNNEN (z. B.: Spülmittel):

- 1- **verdünnen** Sie das Reinigungsmittel mit Wasser (Verhältnis 1:10, z. B. 0,1 Liter Reinigungsmittel auf 1 Liter Wasser)
- 2- **befeuchten** ein Mikrofasertuch mit der erhaltenen Lösung und auswringen
- 3- **reinigen** der Oberflächen mit kreisförmigen Bewegungen des Tuchs
- 4- **abspülen** der Oberflächen mit einem sauberen Mikrofasertuch, das nur mit Wasser angefeuchtet ist
- 5- **trocknen gründlich** mit einem weiteren trockenen Mikrofasertuch, dabei besonders die Kanten achten.

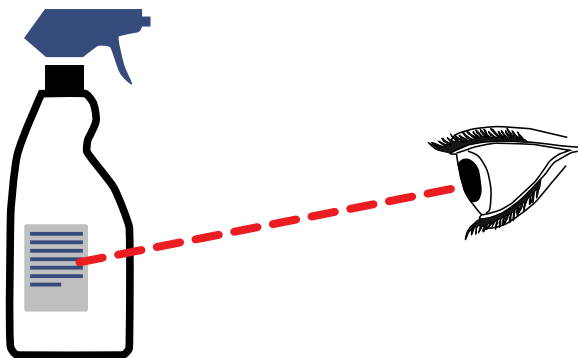


für hartnäckigere Flecken ...

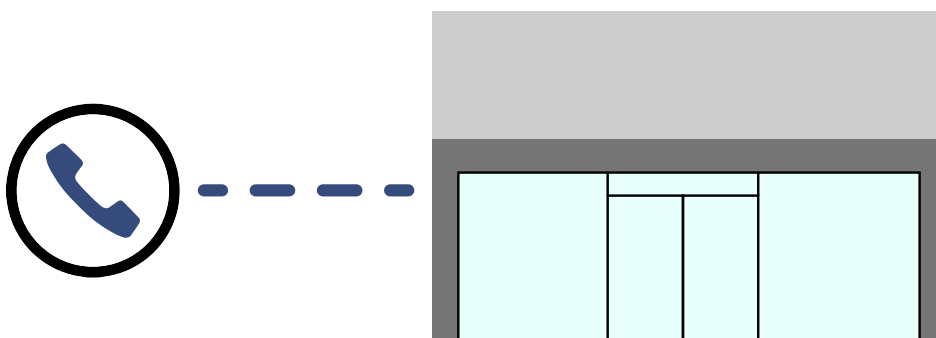
Reicht die regelmäßige Reinigung nicht aus, kann je nach Art des Fleckenverursachers mit SPEZIFISCHEN Reinigungstechniken / Reinigungsmitteln für die zu behandelnde Oberfläche vorgegangen werden. Diesbezüglich wird empfohlen:



Gegebenenfalls die Website des Herstellers der zu behandelnden Oberfläche konsultieren.



Vor der Anwendung stets das Etikett des Reinigers lesen und sicherstellen, dass dieser für die zu behandelnde Oberfläche geeignet ist.



Bei Problemen wenden Sie sich an Ihren autorisierten LUBE/CREO-Händler.

Reinigungstipps für bestimmte Oberflächen

EDELSTAHL (ARBEITSPLATTEN – SPÜLEN – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- Edelstahloberflächen neigen dazu, durch den Kalk im Wasser Flecken zu bekommen. Im Handel sind spezielle Produkte erhältlich, die diese Flecken mühelos entfernen. KEINE chlorhaltigen Reinigungsmittel oder kratzigen Reinigungshilfen VERWENDEN.
- **ROSTFLECKEN:** Solche Flecken lassen sich mit kräftigem Einsatz von Cremereinigern (z. B. Stahl-fix oder ähnliche Produkte) mit einem normalen, nicht scheuernden Schwamm entfernen. Das Produkt einige Minuten einwirken lassen, dann gründlich abspülen und sorgfältig trocknen.

ALUMINIUM (AUFKANTUNGEN – TÜREN – OFFENE MÖBEL – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- Für die Reinigung von satiniertem und glänzendem Aluminium gibt es spezielle Produkte, die in Eisenwarengeschäften und Fachhandlungen erhältlich sind.

PULVERBESCHICHTETES ALUMINIUM (TÜRRAHMEN – GRIFFLEISTEN – SOCKELBLENDEN – GRIFFE – ZUBEHÖR)

- Die Pulverbeschichtung weist eine poröse Optik auf und ist empfindlich gegenüber sauren Stoffen (Tomate, Essig, Kaffee, Zitrone usw.). Daher sollten Flecken unverzüglich (innerhalb weniger Minuten) entfernt werden, da sie sonst aufgenommen werden und sichtbar bleiben können. Reinigen Sie die Oberfläche mit einem einfachen feuchten Tuch. Vermeiden Sie jegliche Art von Reinigungsmitteln, Sprays oder Flüssigkeiten.

VERBUNDWERKSTOFF (ARBEITSPLATTEN – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- Sollte die regelmäßige Reinigung nicht ausreichen, mit einem Cremereiniger wie Cif Creme oder mit stärkeren Reinigern arbeiten und diese unmittelbar danach mit einem Schwamm entfernen; diese Produkte nicht lange auf der Oberfläche einwirken lassen, da sie beim Trocknen Schlieren hinterlassen könnten. Anschließend mit einem mit Wasser angefeuchteten Schwamm abspülen und mit einem weichen, trockenen Tuch gut abtrocknen.

CORIAN (ARBEITSPLATTEN – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- Die meisten durch Stöße, Hitze oder Chemikalien verursachten Schäden können in der Regel vor Ort behoben werden, sodass die Oberfläche ihr ursprüngliches, gleichmäßiges und hygienisches Aussehen vollständig zurückerhält. Wenden Sie sich für die Reparatur an Ihren LUBE/CREO-Händler oder an das DuPont™ Corian® Warranty Centre.

LACKIERT (TÜREN – WANDBRETTER)

- Bei kleinen, lokal begrenzten Absplitterungen kann mit einem entsprechenden Ausbesserungsset gearbeitet werden. Mit einem feinen Pinsel wird die nötige Lackmenge zum Abdecken der beschädigten Stelle aufgetragen. Das Ausbesserungsfläschchen kann bei Ihrem autorisierten LUBE/CREO-Händler bestellt werden.

SCHICHTSTOFF / MELAMIN (ARBEITSPLATTEN – TÜREN – SPÜLEN – WANDBRETTER – NISCHENRÜCKWÄNDE – EINLEGEBODEN)

- Bei Kalkflecken können Produkte mit schwachen Säuren (Essigsäure max. 10/15 % und verdünnte Zitronensäure) oder lauwarmes Wasser mit Natron für leichte Spuren verwendet werden.
- Bei hartnäckigem Kalk ist eine Lösung aus Wasser und Speiseessig auf der betroffenen Stelle zulässig; maximal 5 Minuten einwirken lassen und unmittelbar danach gründlich abspülen. Bei Bedarf wiederholen.
- Tintenflecken lassen sich mit Brennspritus und einem weichen Tuch behandeln; grundsätzlich sollte Alkohol jedoch mit Vorsicht verwendet werden, da er zu aggressiv ist.

HPL-SCHICHTSTOFF (SPÜLEN)

- Für weißes HPL können auch Wasserstoffperoxid oder Bleichmittel verwendet werden (max. 3 Vol.-% und Einwirkzeit nicht länger als 10 Minuten).
- Um den ursprünglichen Glanz zu erhalten und zu verhindern, dass sich Schmutz und Kalk im Becken absetzen:
 - 1- Es empfiehlt sich, alle Teile mit einem Möbelpflegemittel auf Silikonbasis (PRONTO SPRAY) zu behandeln, da es das Abfließen des Wassers fördert; das Auftragen sollte durch kurze Sprühschüsse im Abstand von 15–20 Sekunden erfolgen.
 - 2- Nach kurzer Einwirkzeit die gesamte Beckenoberfläche mit einem trockenen Tuch abwischen (nach dieser Behandlung den direkten Kontakt mit Lebensmitteln vermeiden).
- Für die schwer zu reinigenden Ecken kann etwas Bleichmittel mit einem Pinsel aufgetragen werden (Einwirkzeit nicht länger als 10 Minuten).
- Sollte ein Abflussreiniger oder Rohrreiniger eingesetzt werden müssen, ist der Kontakt der Flüssigkeit auf die Oberfläche des Ablaufventils zu beschränken, ohne den Schichtstoff zu berühren.
- Bei hartnäckigem Kalk ist Speiseessig auf der betroffenen Stelle zulässig; maximal 5 Minuten einwirken lassen und unmittelbar danach gründlich abspülen. Bei Bedarf wiederholen.
- TIPP: Gönnen Sie Ihrer Spüle ein- oder zweimal pro Woche eine Schönheitsbehandlung. Entfernen Sie alle Öl- und Fettrückstände aus der normalen Speisenzubereitung mit einem Reiniger oder einer Lösung für feste Oberflächen. Sprühen Sie eine Mischung aus 3/4 Bleichmittel und 1/4 Wasser auf die Spüle und lassen Sie sie einige Stunden oder über Nacht einwirken. Die Einwirkzeit sollte auf 16 Stunden begrenzt werden. Am Morgen abspülen und mit einem feuchten Tuch reinigen. Die Spüle ist mit minimalem Aufwand perfekt sauber.

FENIX-SCHICHTSTOFF (ARBEITSPLATTEN – TÜREN – SPÜLEN – WANDBRETT- TER – NISCHENRÜCKWÄNDE)

- Bei Schmutzspuren, die mit normalen Haushaltsreinigern nicht zu entfernen sind, milde aromatische Lösungsmittel (Aceton) verwenden.
- Bei Mikrokratzern befolgen Sie bitte die Reparaturanleitung (mittels Wärmequelle und Magic Sponge) im Kapitel „PFLEGE / EINSTELLUNGEN“ auf Seite 26.
- Oberflächliche Defekte durch Mikrokratzer lassen sich entweder mit Wärme oder mit dem Magic Sponge entfernen, der bei Ihrem autorisierten LUBE/CREO-Händler angefordert werden kann.

KUNSTSTOFFE PVC – PET – PP – ACRYL – POLYMER (TÜREN – STÜHLE – HOCKER – WANDBRETTTER – SOCKELBLENDEN)

- Kunststoffe ziehen aufgrund ihrer elektrostatischen Aufladung in der Regel Staub an; sie sollten daher mit einem Antistatikmittel behandelt werden, das aufgesprüht und mit einem weichen Tuch verteilt wird.
- Bei ACRYL-Türen können nicht zu tiefe Kratzer mit einem einfachen Polierprozess entfernt werden, mit einem speziellen Reparaturset, das beim autorisierten LUBE/CREO-Händler bestellt werden kann.

STEIN UND AGGLOMERATE (SPÜLE – ARBEITSPLATTE – NISCHEN- RÜCKWÄNDE)

- Nicht spezifische Flüssigreiniger vermeiden.
- Eventuelle Kratzer können mit Bodenwachs gemildert werden.
- Eventuelle Schlieren oder Flecken (z. B. Kalk) können mit einer Paste aus Natron und Wasser entfernt werden; einige Minuten einwirken lassen und dann mit einem normalen feuchten Schwamm abwischen.

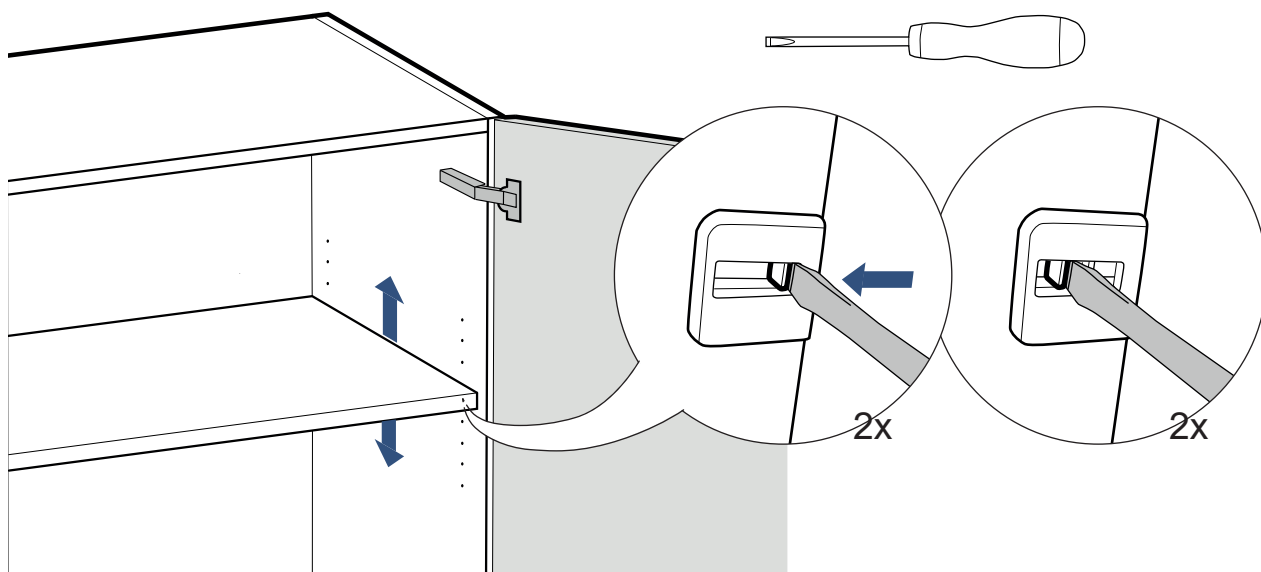
HOLZ- ODER FURNIEROBERFLÄCHEN

- Nicht spezifische Reiniger und Sprays unbedingt vermeiden, da sie die Lackschicht beschädigen können.

Weitere Informationen zu den einzelnen Oberflächen finden Sie im „GLOSSAR“ auf Seite 32

PFLEGE / EINSTELLUNGEN

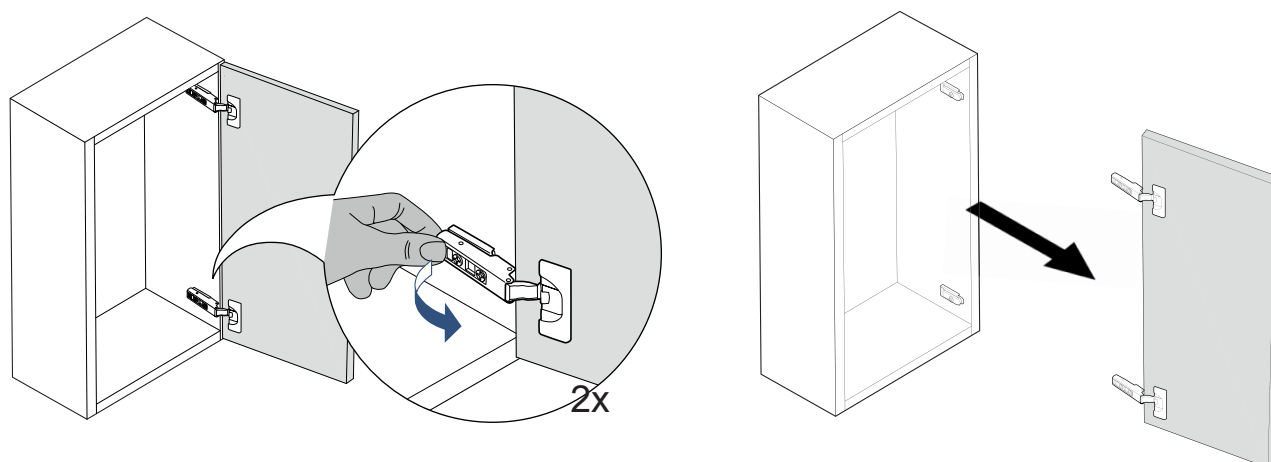
Aushängen des Einlegebodens

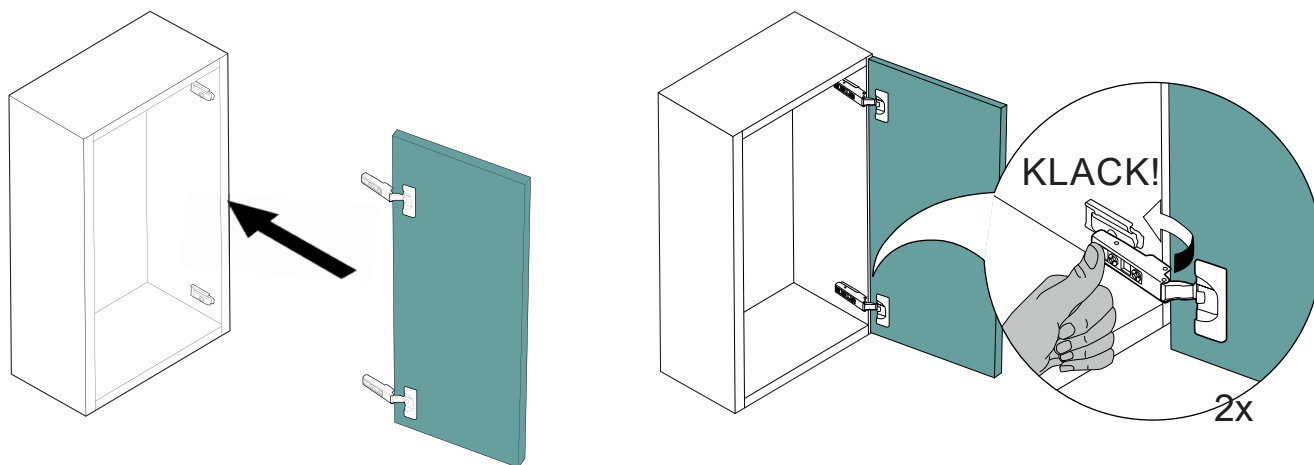


Demontage / Austausch der Tür (nur Türen mit Rechts- oder Linksanschlag)

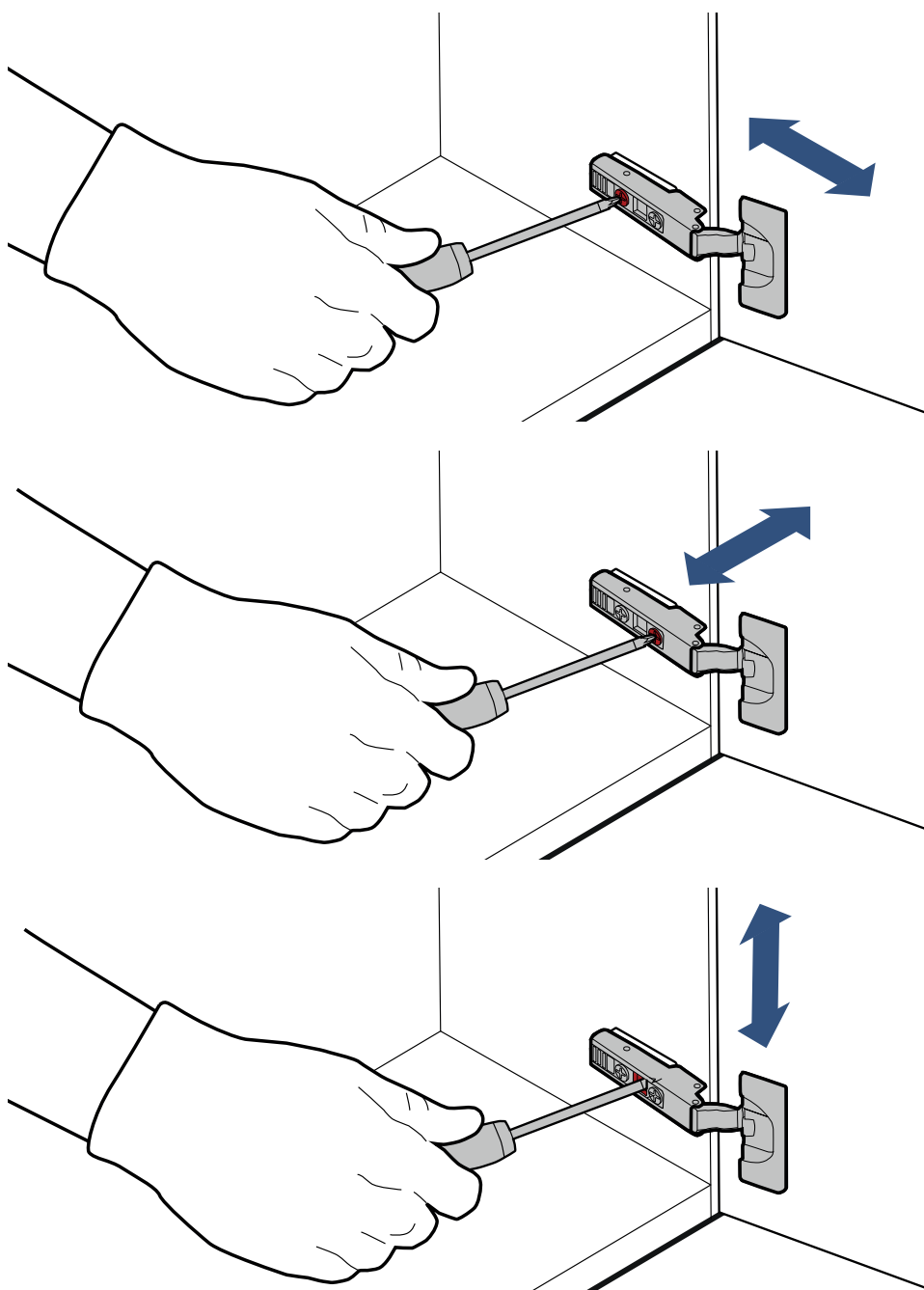


Achten Sie auf das Gewicht der Tür! Bei zu schweren Türen (z. B. Hochschranktüren) zu zweit arbeiten.





Einstellen des Scharniers (nur Türen mit Rechts- oder Linksanschlag)



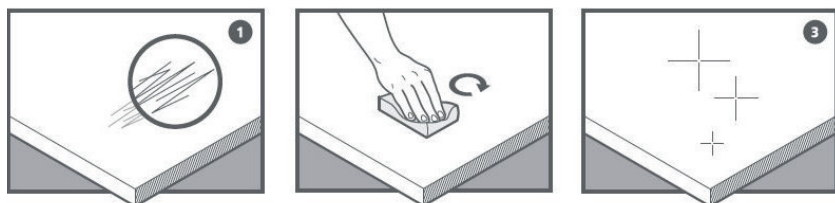
Reparatur der Arbeitsplatte Schichtstoff Fenix

Oberflächliche Defekte durch Mikrokratzer können mit Wärme oder mit dem Magic Sponge entfernt werden, der bei Ihrem autorisierten LUBE/CREO-Händler angefordert werden kann. Befolgen Sie für die Reparatur die nachstehenden Anweisungen:

REPARATUR MIT KÜCHENPAPIER UND BÜGELEISEN



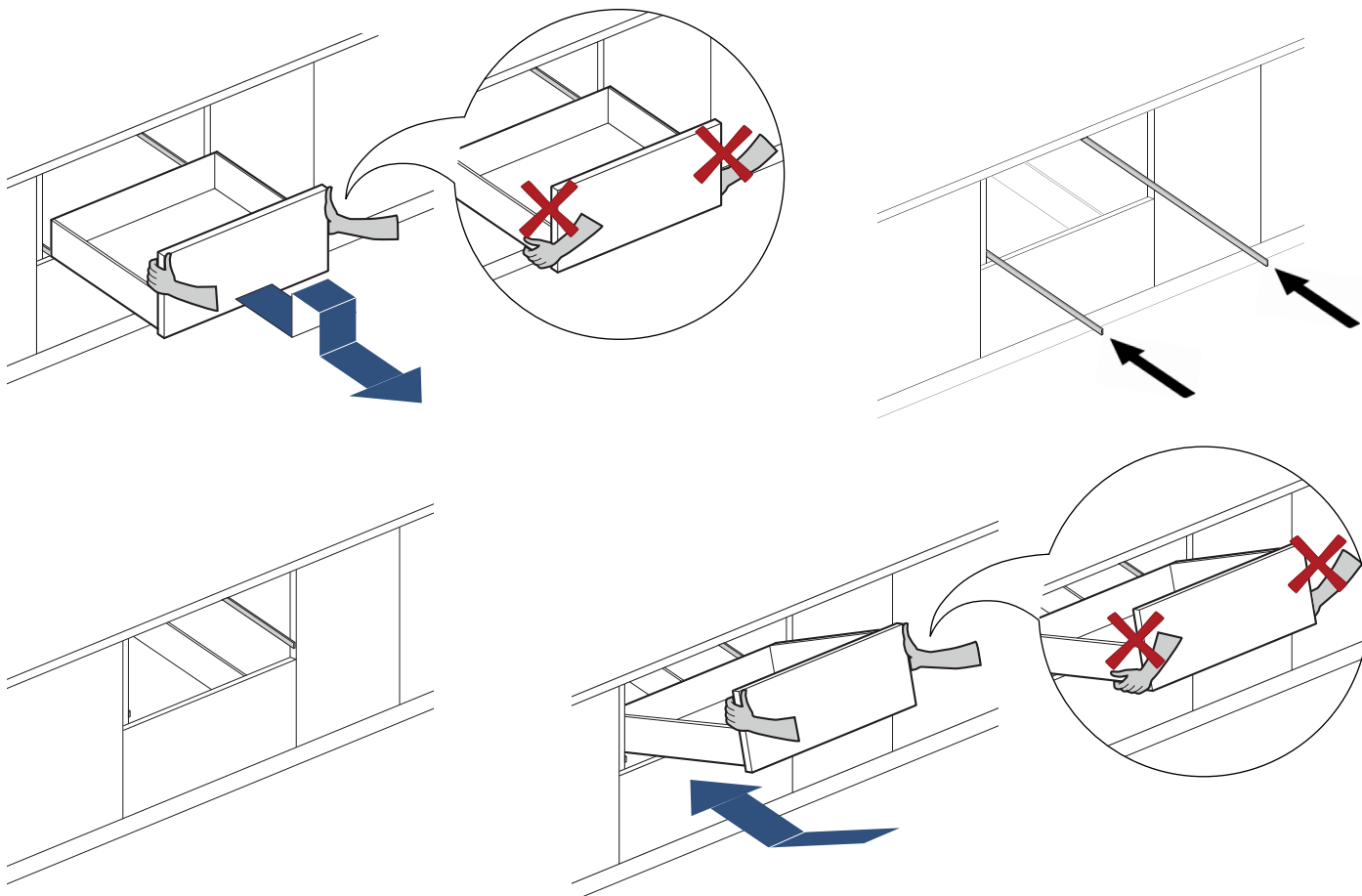
REPARATUR MIT DEM MAGIC SPONGE



Schublade / Hochauszug ausbauen / wieder einsetzen

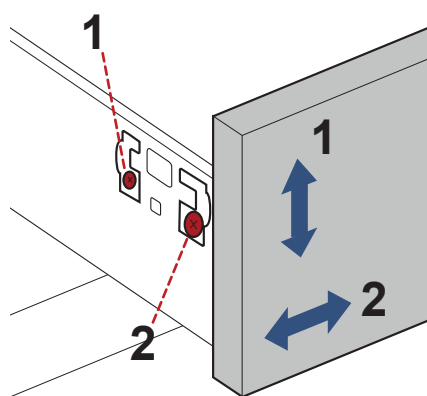
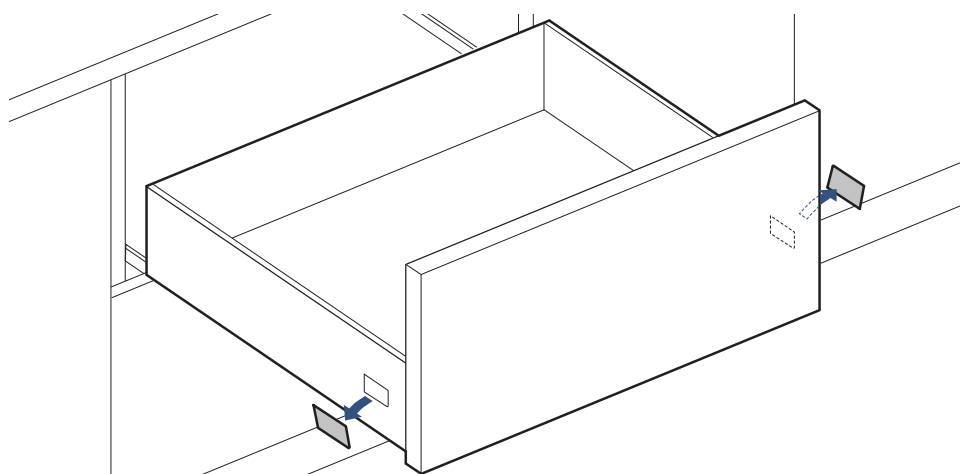


Achten Sie auf das Gewicht der Schublade / des Hochauszugs! Vor dem Ausbau die Schublade / den Hochauszug entleeren.

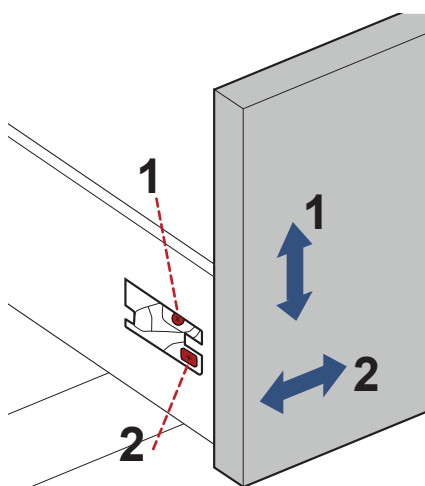


Einstellen von Schublade / Hochauszug

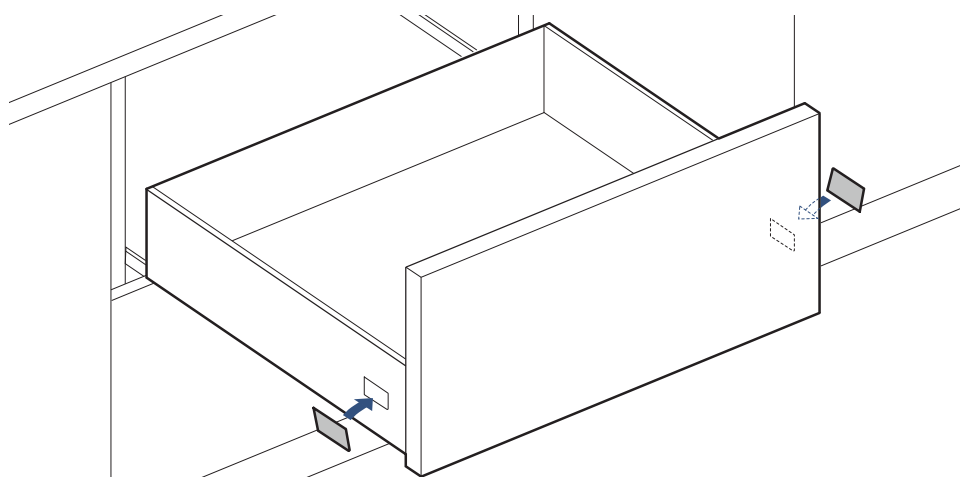
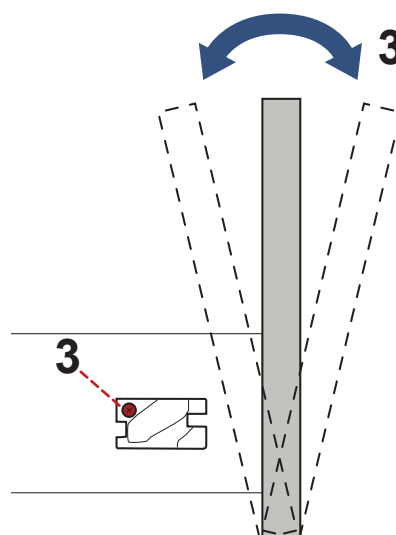
Die Fronten der Schubladen und Hochauszüge lassen sich mit einem Schraubendreher über die vorgesehenen Justierschrauben einfach einstellen. Befolgen Sie für diese Einstellungen die nachstehenden Schritte:



Schubladeneinstellung

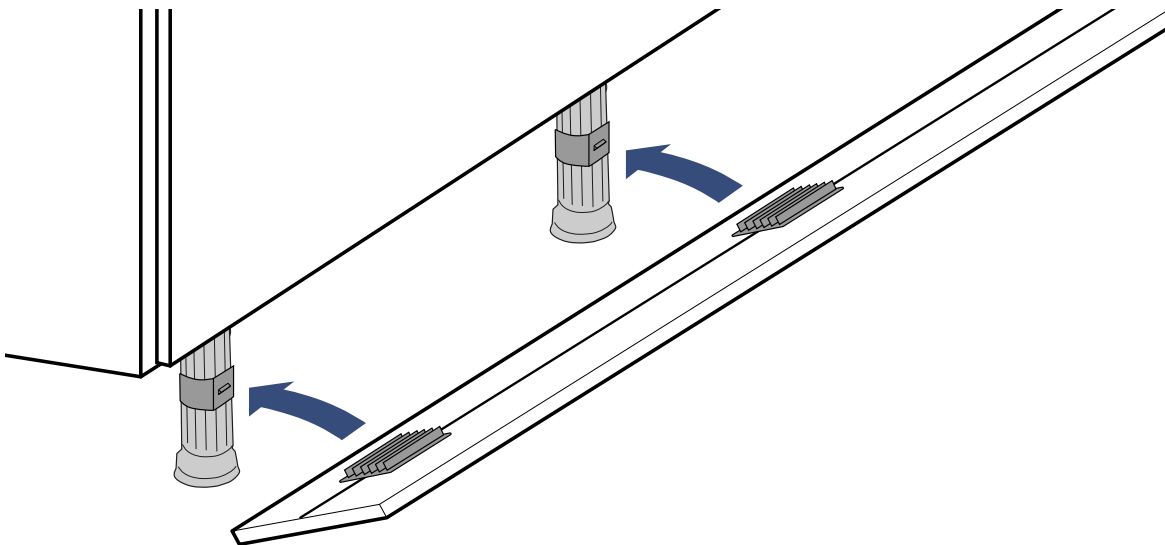
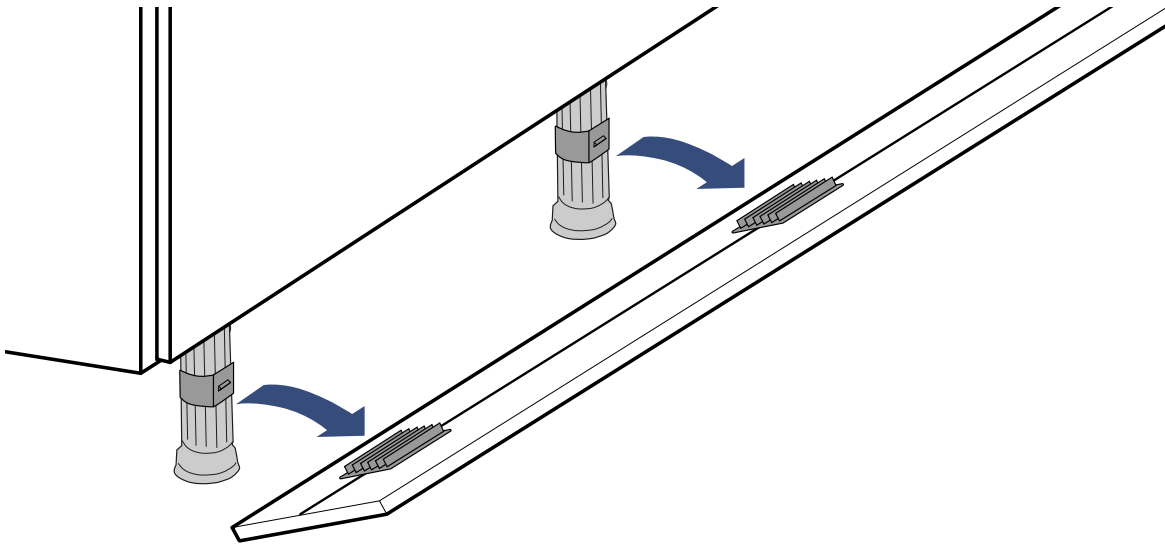


Einstellung des Hochauszugs



Aushängen der Sockelblende

Um die Reinigung unter den Unterschränken zu erleichtern, kann die Sockelblende einfach durch Ziehen an den Stellfüßen ausgehängt werden.



Für alle weiteren Einstellungen wenden Sie sich an Ihren autorisierten Händler LUBE/CREO.

ENTSORGUNG

Möbel nach Gebrauchsende nicht in die Umwelt entsorgen; wenden Sie sich an ein Entsorgungsunternehmen für Siedlungsabfälle, das den Transport zur Deponie oder zum Recycling übernimmt.



KUNDENDIENST

Die LUBE Industries srl arbeitet mit ausgewählten und kompetenten Händlern zusammen, die Probleme nach dem Kauf lösen können.
Anfragen zu Ersatz oder Erweiterungen der Küche sind an Ihren autorisierten Händler zu richten, der das Problem klärt und lösen lässt.

GLOSSAR

ABS

Abkürzung für Acrylnitril-Butadien-Styrol, ein Polymer auf Basis hochfester Kunstharze, das für die Herstellung von Verpackungen, Fernsehgeräten, Spielzeug usw. verwendet wird.

EDELSTAHL

Korrosions- und teilweise chemikalienbeständiger Stahl; um als solcher zu gelten, muss er mindestens 12 % Chrom enthalten. Edelstahl 18/10 bedeutet einen Chromgehalt von 18 % und einen Nickelgehalt von 10 %. Dank seiner hygienischen Eigenschaften wird er häufig im Lebensmittelbereich eingesetzt (Töpfe, Spülen, Arbeitsplatten).

ACRYL

Acryl ist ein thermoplastischer Werkstoff, der optisch einer Hochglanz-Lackierung gleicht; er ist zudem ungiftig, bleibt im Laufe der Zeit unverändert, behält seine ursprüngliche Brillanz, und seine Farbe vergilbt nicht. Er ist gegen UV-Strahlung und Feuchtigkeit beständig. Er ist nicht beständig gegen Aceton, Tinte und Ethylbutylacetat.

ALKORCELL

Besteht aus einer dekorativen Innenfolie auf Polypropylen-Basis (PP), frei von Halogenkomponenten, Weichmachern und Formaldehyd. Sie eignet sich zur Beschichtung von Oberflächen holzbasierter Materialien und wird bei der Herstellung von Möbelteilen eingesetzt. Eine duroplastische Lackierung verleiht der Folie die für diese Anwendungen erforderlichen Eigenschaften. Für die Verarbeitung mit verschiedenen Klebesystemen wird die Folie auf der Rückseite mit einem Primer veredelt; verklebt wird mit Dispersions-, Schmelz- oder Lösemittelklebern.

ALUMINIUM

Silberweißes, duktiles und sehr leichtes Metall, das hauptsächlich in der Luftfahrt verwendet wird. Es wird sowohl druckgegossen als auch gezogen eingesetzt und anschließend lackiert oder durch anodische Oxidation geschützt, wodurch die Oberflächenschichten kratz- und korrosionsbeständig werden.

AUFKANTUNG FÜR ARBEITSPLATTEN

Aus Aluminium oder schlagfestem Hart-PVC mit Schichtstoff-Dekor. In der Regel mit Schrauben an der Arbeitsplatte befestigt und sowohl an der Wand als auch am Auflagepunkt auf der Arbeitsplatte mit Silikon abgedichtet.

TÜR

Die Tür kann glatt oder als Rahmenfront ausgeführt sein. Die glatte Tür kann aus Massivholz oder mit verschiedenen Materialien (Oberflächen) beschichtet sein: Melamin, FENIX, Holz (furniert), Polymer, PET, Alkorcell, Acryl, Glaks, Holz, UV-Lackierung, Lackierung, Putz, Laminam-Feinsteinzeug, Mutina-Feinsteinzeug, Glas, Dekor. Ist die Tür beschichtet, kann der Trägerwerkstoff Spanplatte oder MDF sein. Die Rahmenfront besteht hingegen aus einem Rahmen aus Massivholz oder Aluminium und einer Füllung, die aus Blech, lackiertem MDF, Massivholz, Glas oder Spanplatte mit Holzfurnier oder Melaminbeschichtung bestehen kann.

Weitere Informationen zu den EINSTELLUNGEN finden Sie im entsprechenden Kapitel.

TÜRÖFFNUNG

Die Tür kann unterschiedliche Öffnungsarten haben:

- Rechts- oder Linksanschlag: „klassische“ Öffnung mit vertikaler Drehachse und Öffnung nach rechts oder links
- Öffnung mit Beschlag: vor allem bei Hängeschränken; gliedert sich in Klappenöffnung, Faltöffnung, Schräg- und Vertikalöffnung

WANDHALTER / HÄNGESCHRANK-AUFHÄNGER

Metallelement zur Wandbefestigung des Möbels (Hängeschränk, hängender Unterschränk).

Normalerweise ist jedes Möbel mit zwei Wandhaltern ausgestattet, die innen an den Seitenwänden und/oder an der Decke befestigt sind.

KANTE

Kante aus ABS oder Polypropylen (PP), mit duroplastischen Polyurethan-Klebern verklebt, 1 mm an den Vorderkanten der Möbelseiten und der Einlegeböden, 0,5 mm an den unteren und oberen Kanten der Möbelseiten sowie an den Seiten und der Rückseite der inneren Einlegeböden. Papierkante an den nicht sichtbaren Stellen (Rückseite).

FÜLLUNG

Mittelfeld einer Rahmenfront, in der Regel aus Spanplatte oder MDF, furniert oder beschichtet.

MELAMINHARZPAPIER

Mit Melaminharz imprägniertes Papier; in verschiedenen Farben erhältlich oder als Holzdekor. Es wird zur Beschichtung von Spanplatten verwendet, die nach dieser Behandlung als melaminbeschichtete Platten bezeichnet werden.

SCHUBLADEN UND HOCHAUSZÜGE (INNENAUFBAU)

Der Aufbau kann aus einem 16 mm starken Spanplattenboden (sehr niedrige Formaldehydemission gemäß F****) mit grauer Schichtstoffbeschichtung sowie Seitenzargen und Rückwand aus verzinktem, korrosionsschutzlackiertem Stahlblech bestehen, oder vollständig aus Buchenholz massiv und Sperrholz. Die Auszüge laufen auf Vollauszugsführungen mit Einrasten zur Sicherung gegen Aushängen und automatischer Selbsteinzug auf den letzten 4 cm. Serienmäßig ist außerdem die Schließdämpfung (Blu-Motion) enthalten. *Weitere Informationen zu den EINSTELLUNGEN finden Sie im entsprechenden Kapitel.*

SCHARNIE

Aus Stahlblech und Zamak-Legierung, kupfer- und nickelbeschichtet (Korrosionsschutz), in drei Richtungen verstellbar.

POLYURETHAN-KLEBER

PUR- bzw. Polyurethan-Kleber werden im Holzbereich häufig verwendet und erzeugen robuste, querkraftbeständige Verklebungen. Es ist daher schwierig, zwei mit PUR verklebte Elemente ohne Beschädigung zu trennen. Eine weitere wichtige Eigenschaft von PUR-Klebern ist ihre leichte Aushärtung.

SCHMELZKLEBER

Klebstoffe, die im geschmolzenen Zustand aufgetragen werden und durch Abkühlen unter Druck zwischen den beiden Fügeteilen kleben. Sie sind reversibel: Werden sie auf Temperaturen zwischen ca. 60 °C und 100 °C erwärmt, erweichen sie und verlieren vorübergehend ihre Klebewirkung.

DUROPLASTISCHE KLEBER

Harze, deren Klebkraft durch chemische Reaktionen entsteht, die teils durch Wärme aktiviert werden. Die wichtigsten in der Möbelindustrie entstehen aus der Kombination von Formaldehyd mit anderen Basisharzen. Da sie eine chemische Reaktion durchlaufen haben, sind sie irreversible Klebstoffe und beständig gegen hohe Temperaturen. Die von Lube zum Verkleben der Korpuskanten verwendeten Polyurethan-Kleber gehören zu diesem Typ.

AUFSATZGESIMS

Zusätzliches Schmuckelement, üblich in klassischen Küchen. Kann aus Tannenholz oder MDF (Klasse E1) bestehen, mit Holz furnier (je nach Modell unterschiedlich); Acryl-/Polyurethan-Lackierung.

OFFENES ELEMENT

Element (Unterschrank, Hängeschrank, Hochschrank) mit fester oder variabler Höhe und Breite, ohne Tür, also mit sichtbaren Einlegeböden. Kann aus Metall oder Holz in verschiedenen Ausführungen sein: Polymer, lackiert, melaminbeschichtet – je nach gewähltem Küchenmodell.

MODULELEMENT

Wie ein offenes Element, jedoch mit variabler Höhe, Breite und Tiefe. Die Oberfläche kann wie die Tür oder wie der Korpus ausgeführt sein.

AUSGLEICHBLENDE

Abschlusselement wie die Tür, das zum Ausgleich von Restmaßen eingesetzt wird. Im Unterschied zur Tür ist die Blende meist deutlich schmaler und bleibt fest verschlossen.

KORPUS-BODEN FÜR KÜHLSCHRANK (UNTERSCHRANK, HOCHSCHRANK)

Aus alterungsbeständigem Hart-PVC, mittig gelocht, um eventuelle Wasserleckagen ableiten und den Korpus des Möbels zu schützen.

FORMALDEHYD

Formaldehyd ist ein Stoff, der bei der Herstellung vieler Kleber und Harze verwendet wird, die wiederum bei der Verarbeitung von Holzwerkstoffen zum Einsatz kommen. So gefertigte Platten können gasförmiges Formaldehyd in die Umgebung abgeben. Diese als gesundheitsschädlich eingestufte Emission ist in vielen Ländern durch spezielle Normen und Gesetze geregelt. Zu den bekanntesten gehören:

- Europäische Norm (E1)
In Europa (für Italien gilt das Ministerialdekret vom 10.10.2008) liegt der aktuelle Grenzwert bei 0,1 ppm und entspricht der Formaldehydklasse E1, ermittelt mit den Prüfverfahren EN 717-1:2004 oder EN ISO 12460-3:2015.
- Japanische Norm (F4****)

In Japan wird die Klassifizierung der Formaldehydemissionen gemäß der japanischen Norm JIS A 1460:2015 von F* bis F**** geregelt. Aktuell ist F**** (F4-Sterne) die strengste Norm der Welt für Formaldehydemissionen (< 0,3 mg/Liter, also etwa die Hälfte des europäischen E1-Werts).

- US-Norm (CARB ATCM Phase 2 / EPA TSCA Title VI)

In Kalifornien, dem in den USA traditionell am stärksten auf Ökologie und Gesundheit ausgerichteten Bundesstaat, legt das Gesetz derzeit Emissionsgrenzwerte für alle Holzprodukte fest. Insbesondere die ATCM-CARB-2-Regelung schreibt Grenzwerte von höchstens 0,09 ppm vor, gemäß der US-Norm ASTM E 1333-69 (2002); damit zählt auch die kalifornische Regelung zu den weltweit strengsten. Leider gibt es derzeit keine offiziellen Korrelationen zwischen den Werten der ASTM-Methode und der entsprechenden in Europa verwendeten Methode (EN 717-1 oder EN 717-2). Die betroffenen Produkte müssen über Drittzertifizierungen verfügen, die von vom California Air Resources Board zugelassenen Stellen ausgestellt werden (CARB-Phase-2-Zertifizierung, auch CARB 2 genannt). Seit dem 1. Juni 2018 wurden die vom CARB für Kalifornien festgelegten Grenzwerte von der United States Environmental Protection Agency (EPA) auf alle übrigen Bundesstaaten ausgedehnt; in den USA in Verkehr gebrachte holzbasierte Materialien müssen daher CARB ATCM Phase 2 und EPA TSCA Title VI entsprechen.

FRONT SCHUBLADE / HOCHAUZUG

Als Front bezeichnet man die Front einer Schublade oder eines Hochauszugs. Die Front des Hochauszugs kann je nach Küchenmodell glatt oder als Rahmenfront ausgeführt sein. Die Front einer Schublade ist unterhalb von 23,7 cm Höhe stets glatt.

Weitere Informationen zu den EINSTELLUNGEN finden Sie im entsprechenden Kapitel.

GLAKS

Organisches Glas mit den ästhetischen Eigenschaften von Glas, aber mit wichtigen Vorteilen: bruchsfest, kratzfest, beständig gegen Chemikalien und Stöße. Es lässt sich mit handelsüblichen Holzbearbeitungswerkzeugen und -maschinen verarbeiten und ist in individuellen Maßen erhältlich.

GRIFFLEISTEN-PROFIL

Besteht aus einem Profil aus eloxiertem oder pulverbeschichtetem Aluminium. Es kann L-förmig oder flach sein.

GLANZGRAD

Wird über den Gloss-Wert auf der lackierten Oberfläche bestimmt, gemessen mit einem Glanzmessgerät:-
matt: bis 10 Gloss

- halbmatt: 11 bis 35 Gloss

- halbgläzend: 36 bis 60 Gloss

- glänzend: 61 bis 80 Gloss

- hochglänzend: über 80 Gloss.

ABTROPFGITTER

Aus elektrisch verschweißtem Metalldraht; kann mit Polymerharz beschichtet, vernickelt oder verchromt und mit transparenter Kunststoffhülle überzogen sein (Ausführung Crominox).

Weitere Informationen zu Höchstlasten finden Sie im Kapitel SICHERHEIT.

WASSERABWEISEND

In der Möbelbranche werden „rohe“ Span-, MDF- oder Sperrholzplatten als wasserabweisend bezeichnet, die für einen normativ definierten Zeitraum dem durch Wasser verursachten Aufquellen der Holzfasern standhalten.

Diese Beständigkeit ist nicht absolut, und es gibt eine Werteskala; der höchste Wert entspricht der Definition einer wasserabweisenden Platte. Zur Wasserbeständigkeit tragen natürlich auch weitere Faktoren bei, z. B. die Art der Beschichtung und der Kantenverklebung/-versiegelung.

FURNIERT

Holzplatte (MDF, Spanplatte usw.), die mit Furnieren beschichtet ist (siehe Eintrag FURNIER im Glossar). Furniert können die Platte einer Tür, ein Wandbrett oder auch ein Teil der Arbeitsplatte (Halbinsel, Snack-Tresen, Insel) sein.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

LACKIERUNG

Die Lackierung ist eine Beschichtungsart mit Lack, d. h. einem deckenden, farbigen Polyester- und/oder Polyurethan-Lack, der die Holzmaserung verdeckt – außer im Fall einer offenporigen Lackierung, die Farbe gibt und gleichzeitig die darunterliegende Holzmaserung sichtbar lässt.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

UV-LACKIERUNG

Art der deckenden Beschichtung (Lackierung), bei der die aufgetragenen Produkte durch Bestrahlung mit speziellen Lampen ausgehärtet werden, die Licht hoher Energie im UV-Bereich abgeben. Diese Systeme ermöglichen ein sehr schnelles und wirksames Aushärten der Harze, die in der Regel sehr harte und widerstandsfähige Filme bilden.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

SCHICHTSTOFF

Auch unter dem Markennamen „Resopal“/„Formica“ bekannt, besteht aus Phenolharzen (Träger) und Melaminharzen (dekoratives Deckpapier), die so verklebt werden, dass Bahnen von etwa 0,6 mm Dicke entstehen. Er wird zur Beschichtung von Holzplatten verwendet (sogenannte Schichtstoffplatten).

HPL-SCHICHTSTOFF

Die Bezeichnung HPL steht für „High Pressure Laminates“ (Hochdruck-Schichtstoffe); diese Schichtstoffe bestehen aus mit Phenolharz imprägnierten Schichten und einer mit Melaminharz imprägnierten dekorativen Deckschicht, mit einer Gesamtstärke zwischen 0,6 und 12 mm (HPL-Vollkernplatte).

Die Schichten werden unter kombinierter Hitze- und Hochdruckeinwirkung verbunden; das Ergebnis ist ein Produkt mit hervorragender Härte und Beständigkeit gegen Kratzer, Abrieb, Stoß, Chemikalien und Feuer. Vor allem für Arbeitsplatten eingesetzt.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

POSTFORMING-SCHICHTSTOFF

Aufbringen einer Schichtstoffoberfläche auf einen Träger (Platte) mit unregelmäßiger Form (in der Regel mit gerundeter Kante oder profilierter Variante). Bei einer Platte mit gerundeter Kante wird zunächst die Kante maschinell gerundet und dann der Schichtstoff aufgebracht.

SPÜLE

AUS EDELSTAHL: aus Edelstahlblech 18/10, einteilig gepresst oder mit elektrisch verschweißten Becken, glatte oder „leinengeprägte“ Oberfläche. Die Edelstahlschüssel hebt Wasser- und Kalkflecken hervor; diese lassen sich jedoch mit den im Handel üblichen Spezialprodukten entfernen.

AUS HARZ: Verbundwerkstoff aus Harzen und Mineralfüllstoffen, formgepresst polymerisiert; widersteht Chemikalien und Flecken, kann jedoch mit der Zeit an Elastizität verlieren und durch Temperaturschocks brechen (z. B. kaltes Wasser – heißes Wasser).

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

HOLZ

Holz ist ein Naturmaterial mit allen daraus resultierenden Eigenschaften; Unterschiede in Maserung oder Farbton zwischen den einzelnen Teilen können daher nicht als Reklamationsgrund angeführt werden. Cucine Lube hat dennoch in ihr Qualitätssystem strenge Kontrollen der Holzoberflächen und der Holzpaarungen integriert, um mögliche Probleme zu minimieren. Die Bestrahlung von Holz mit direkter Sonneneinstrahlung kann völlig normale Farbveränderungen verursachen, die mit der natürlichen Alterung des Materials zusammenhängen. Holz reift mit der Zeit und kann einen leicht veränderten Farbton annehmen, der nicht als Mangel anzusehen ist. Nicht zuletzt ist zu bedenken, dass Holz – auch nach der Verarbeitung – ein „lebendiges“ Material bleibt und sein Volumen mit der Raumluftfeuchte verändert.

ZEMENTPUTZ

Zementputz ist eine Mischung aus sorgfältig abgestimmten hydraulischen Bindemitteln und Zuschlägen auf Basis von Quarzmehlen und Mineralsanden mit kontrollierter Körnung, frei von Salzen und Verunreinigungen. Dieser Rezeptur wird ein Anteil (1–2 %) elastomerer Stabilisierungspolymere hinzugefügt, um Spannungen oder Risse durch Temperaturschwankungen und besondere dynamische Beanspruchungen zu vermeiden. Vor dem Auftragen werden die Oberflächen vorbehandelt, um den Spachtelauftrag zu ermöglichen. Dieser wird ausschließlich handwerklich von erfahrenen Handwerkern auf Verbundplatten aufgebracht. Auf die nach dem Trocknen behandelte Oberfläche werden mehrere Schichten transparenter Acrylbeschichtung aufgetragen, die die Oberfläche vor dem Eindringen von Fett und Schmutz schützen.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

GRIFF

Er kann frontal, oben oder in die Tür integriert angebracht sein. In der Regel besteht er aus Aluminium oder Zamak-Legierung mit galvanischer Beschichtung. Die Küchenmodelle mit Griff heißen BRIDGE oder HEAD.

MDF

MDF steht für mitteldichte Faserplatte und nutzt als Rohstoff vor allem Reisig und Holzbearbeitungsabfälle. MDF-Platten sind aus ökologischer Sicht interessant, da ihre Herstellung kein systematisches Fällen von Bäumen erfordert. Sie bestehen aus Holzfasern, die mittels Dampf und Defibratoren gewonnen und mit duroplastischen Klebern miteinander verbunden werden. Diese (an Baumwollflusen erinnernden) Fasern verleihen der Platte nach dem Pressen gute mechanische Eigenschaften, eine ausgezeichnete Maßhaltigkeit und eine starke Verdichtung an den Kanten – Eigenschaften, die sie unverzichtbar machen für lackierte oder PVC-veredelte Platten und für die Herstellung großer Flächen, bei denen Vollholz Ebenheitsprobleme zeigen könnte. Sie sind allerdings schwer und in der Regel nur wenig feuchtigkeitsbeständig.

MELAMINBESCHICHTET (PLATTE)

Melamin ist ein robustes und langlebiges Material, das aus mit Melaminharz imprägnierten Papieren besteht. Dieses Material wird mit einer Spanplatte verbunden, um ein fertiges Material zu erhalten, aus dem sich beliebige Möbel fertigen lassen. In den letzten Jahren hat es sich sowohl ästhetisch als auch funktional weiterentwickelt. Durch die Synchronisierung von Druckbild und Folienprägung gibt dieses Material verschiedene Holzoberflächen täuschend echt wieder und erzeugt sehr angenehme haptische und optische Effekte.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

WANDBRETT

MELAMINBESCHICHTETES WANDBRETT: Spanplatte (Klasse E1) mit Melaminbeschichtung; ABS-Kante.

FURNIERTES WANDBRETT: Spanplatte (Klasse E1), furniert mit Holzfurnier (je nach Modell unterschiedlich) und mit Acryl-/Polyurethan-Produkten lackiert.

LACKIERTES WANDBRETT: MDF-Platte (Klasse E1), lackiert mit lösemittelhaltigem Lack

PET-WANDBRETT: MDF-Platte (Klasse E1, EPA TSCA Title VI konform), mit PET beschichtet und mit ABS bekantet.

SPERRHOLZ (PLATTE)

Als Sperrholz bezeichnet man fünf oder mehr Holzschichten, die mit gekreuzten Fasern angeordnet und mit wasser- und feuchtigkeitsbeständigen Klebern miteinander verbunden werden.

PET

PET (Polyethylenterephthalat) ist ein thermoplastischer Kunststoff mit ähnlichen Eigenschaften wie PVC, jedoch mit dem großen ökologischen Vorteil, dass er bei der Verbrennung – anders als PVC – kein Dioxin erzeugt. Es handelt sich somit um ein recycelbares und für Lebensmittelkontakt geeignetes Material. Mit PET beschichtete Türen bestehen aus MDF-Platten, auf die PET-Folien unterschiedlicher Stärke je nach Ausführung aufgebracht werden.

FURNIER

Auch „Schäl furnier“ genannt, eine dünne Holzfolie (ca. 0,6 mm), die durch Schälen von Stämmen hergestellt wird. Es wird zum Beschichten verschiedener Holzplatten (MDF, Spanplatte usw.) verwendet, die dann als furniert bezeichnet werden.

STELLFUSS

Aus schlagfestem Kunststoff (PVC), höhenverstellbar; an der Unterseite des Möbels über spezielle Buchsen verschraubt, ohne den Korpusboden zu durchbohren (so werden Stellen, an denen sich Schmutz ansammeln oder Wasser in den Korpus von Unter- und Spülunterschrank eindringen könnte, vollständig vermieden). Auch in Aluminium ausgeführt: verstellbar und auf einem eigenen Sockel aus Aluminiumprofil montiert.

BESCHICHTUNG

Beschichtungsverfahren, bei dem eine Rohplatte mit verschiedenen Materialien wie Schichtstoff, PVC, Furnier usw. überzogen wird.

POLYPROPYLEN

Polypropylen (PP) ist ein thermoplastisches Polymer und ein ökologisches Produkt mit hochwertiger Fertigungstechnologie. Es ist beständig gegen Säuren, Lösungsmittel, Licht und Feuchtigkeit – Eigenschaften, die es als Alternative zu den bekannteren PVC und ABS besonders geeignet machen.

PVC

Polyvinylchlorid (PVC) ist einer der in der Möbelindustrie am häufigsten verwendeten Kunststoffe. Damit werden sowohl Konstruktionselemente als auch Türfronten beschichtet. PVC gilt als giftig, doch tatsächlich entstehen Gefahren nur in den Phasen der Herstellung und Entsorgung (bei Verbrennung außerhalb geeigneter Müllverbrennungsanlagen entstehen Dioxine). Es ist einfärbbar und kann Holzmaserungen imitieren. Als thermoplastisches Material ist es nicht hitzebeständig und erweicht bei Temperaturen zwischen 75 und 95 °C.

BODENVERKLEIDUNG DES SPÜLUNTERSCHRANKS

Aus kariertem Aluminiumblech oder lackiertem Kunststoff; schützt den Spülunterschrank vor Wasserlecks.

RÜCKWAND

Bestehend aus einer 2,8 mm starken hochdichten Faserplatte gemäß E1 und US EPA TSCA Title VI für Formaldehydmissionen, polypropylen-beschichtet für Hängeschränke und lackiert für Unter- und Hochschränke.

NISCHENRÜCKWAND

Eine über der Arbeitsplatte an die Wand angebrachte Platte. In der Regel verklebt und sowohl an der Wand als auch im Auflagebereich auf der Arbeitsplatte mit Silikon abgedichtet.

STUHL / HOCKER

Gestell: aus Rundrohrstahl, pulverbeschichtet (duroplastische Pulver), oder aus Massivholz, mit Wasserbeize und Acryl-/Polyurethan-Produkten (Grundlack) behandelt.
Sitz und Rückenlehne: aus Kunststoff (Methacrylat), Massivholz, Sperrholz, gepolstertem Stoff oder Strohgeflecht-Imitat.

SIEBDRUCK

Ein besonderes Druckverfahren, bei dem Druckfarbe durch das Gewebe einer Seide (Siebdruckschablone) gepresst wird, dessen nicht druckende Bereiche zuvor verschlossen wurden. Auf Glas kann der Siebdruck durch einen zusätzlichen Hochtemperatur-Brennvorgang eingebrannt werden, sodass er sich mit dem Glas verbindet und unauslöschlich wird.

LACKSCHICHTDICKE

Die Schichtdicke des trockenen Lackfilms am Bauteil wird durch Messung der aufgetragenen Lackqualität bestimmt:

- offene Pore: bis 5 µm Dicke
- halboffene Pore: 6 bis 20 µm Dicke
- halbgeschlossene Pore: 21 bis 60 µm Dicke
- geschlossene Pore: über 60 µm Dicke

KORPUS UND EINLEGEBODEN (UNTERSCHRÄNKE, HOCHSCHRÄNKE, HÄNGESCHRÄNKE)

Aus Spanplatten gemäß Standard F**** und US EPA TSCA Title VI (sehr geringe Formaldehydemission) mit 18 mm Stärke, melaminbeschichtet.

Die Einlegeböden sind 18 mm stark und mit integrierten Bodenträgern mit Aushängesicherung ausgestattet; sie können auch aus gehärtetem Glas (6 mm stark) mit polierten Kanten bestehen.

TISCH

Tischplatte: kann eine Spanplatte (Klasse E1) sein, beschichtet mit HPL-Schichtstoff (siehe Schichtstoff-Arbeitsplatte) oder mit Holz furniert und mit Wasserlacken, Polyurethan- oder Acrylprodukten lackiert; sie kann auch aus Glas, Granit oder Naturstein bestehen.

Zargen und Untergestell: können aus Metall oder aus Sperrholzplatten bestehen, melaminbeschichtet oder mit Holz furniert (je nach Modell unterschiedlich) furniert.

Beine: können aus Metall oder Massivholz sein; die Lackierung erfolgt mit Acryl-/Polyurethan-Produkten.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

RAHMEN

Kann aus Holz (z. B. klassische Türen) oder Aluminium (z. B. Glastüren) sein, in der Regel rechteckig, durch geeignetes Verbinden von vier oder mehr Leisten gefertigt. Bei einem rechteckigen Rahmen heißen die senkrechten Elemente Pfosten und die waagrechten Querstreben.

ABSCHLUSSTEIL

Element (Unterschrank, Hängeschrank, Hochschrank), das am Ende einer Komposition platziert wird. Es ist nicht zwingend erforderlich und hat lediglich eine ästhetische Funktion.

EDELSTAHL-ARBEITSPLATTE

Die Edelstahl-Arbeitsplatte besteht aus einem Spanplatten-Träger (Klasse E1), der mit einem 1 mm starken AISI-304-2B-Edelstahlblech in Scotch-Brite-Finish beschichtet ist; sie ist gegenüber Flecken vollständig unempfindlich und hervorragend für die hygienische Behandlung von Lebensmitteln in der Küche geeignet. Ein großer Vorteil dieser Arbeitsplatte ist, dass die Spülbecken und das Kochfeld direkt an sie geschweißt werden können – so entsteht eine durchgehende Fläche ohne Fugen, in denen sich Schmutz absetzen könnte.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

ARBEITSPLATTE AUS MARMOR- ODER GRANIT-AGGLOMERAT

Es handelt sich um einen Verbundwerkstoff auf Basis von Marmor oder Granit (ca. 95 %), Harz und Farbpigmenten, hergestellt im patentierten High-Tech-Verfahren. Material mit ähnlicher Porosität wie Natursteine.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

KERAMIK-ARBEITSPLATTE (Dekton, Infinity, Iris, Kerlite, Laminam, Lapitec, Mutina)

Die Keramik-Arbeitsplatte besteht aus einer hochwertigen Mischung aus Feinsteinzeug, zusammengesetzt aus Tonen und edlen Rohstoffen. Die Mischung wird gepresst und in innovativen Brennöfen bei sehr hohen Temperaturen (ca. 1200 °C) gesintert. Sie wird in dünnen, großformatigen Platten gefertigt (bis 300×100 cm). Die einzelnen Platten weisen eine hervorragende Beständigkeit gegen Hitze, Flecken, Kratzer, UV-Strahlung und Abrieb auf. Sie sind unanfällig gegen Zeit und Witterungseinflüsse.

Die Oberfläche der Arbeitsplatte ist vollständig nicht absorbierend und porenfrei; Schmutz, Bakterien, Pilze oder Schimmelpathogene können in keinem Fall in die Oberflächenmaterie des Produkts eindringen.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

VERBUNDWERKSTOFF-ARBEITSPLATTE (DuPont Corian, Ile Lube, Lab Lube, Light, Okite, Quarz, Silestone)

Die Verbundwerkstoff-Arbeitsplatte ist das Ergebnis einer Mischung aus natürlichen Pulvern wie Quarz (über 90 %), Harz und Farbpigmenten. Diese Zusammensetzung verleiht der Platte hohe technische Leistungen. Das Material ist nicht porös, wasserdicht, beständig gegen Flecken, Säuren und Lösungsmittel, gegen Flüssigkeitsaufnahme und Hitze. Außerdem ist es abrieb- und chemikalienbeständig. Die Oberfläche der Verbundwerkstoffplatte kann einzelne Mikropartikel mit abweichender Färbung aufweisen, die aus der

nahezu ausschließlich aus Naturquarz bestehenden Mischung resultieren; dies stellt keinen Mangel des Produkts gegenüber dem natürlichen Qualitätsstandard dar und ist daher kein Reklamationsgrund. Ein wesentliches Unterscheidungsmerkmal der DuPont-Corion-Arbeitsplatte ist, dass dieser Werkstoff einen höheren Anteil an Acrylharzen enthält als andere Verbundwerkstoff-Arbeitsplatten. Aus diesem Grund lässt sich Corian aufarbeiten und nimmt bei kontrollierten Temperaturen jede gewünschte Form an. *Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.*

GRANIT-ARBEITSPLATTE

Granit ist eines der häufigsten Gesteine an der Erdoberfläche; es handelt sich um ein intrusives Eruptivgestein (entsteht, wenn Magma in der Erdkruste eingeschlossen wird und in der Tiefe erstarrt). Sein Name leitet sich vom lateinischen granum (Korn) ab und verweist auf sein holokristallines (körniges) Gefüge; optisch zeigt sich Granit daher in Körnerform.

Er besteht überwiegend aus Quarz (zwischen 20 und 60 %) und enthält daher harte Materialien.

Abriebbeständigkeit: ziemlich hoch; eventuelle Kratzer sind auf hellen Farben kaum sichtbar.

Politur: ziemlich beständig; gute Abrieb- und Chemikalienbeständigkeit.

Aufnahme: Wie bei allen Natursteinen dringen Flüssigkeiten in die Poren des Materials ein; einige (wie Wasser) erzeugen einen „nassen“ Effekt, der bei Verdunstung verschwindet, andere (wie Öl und Fette) hinterlassen dauerhafte dunkle Schatten.

Bruchfestigkeit: hoch. Steine sind besonders edle Materialien – sowohl wegen ihres natürlichen Ursprungs als auch wegen der Schönheit und Wertigkeit, die diese Produkte zu einzigartigen, nie identischen Stücken machen: Deshalb wird jede Lieferung andere Farbmerkmale (Töne, Maserung, Körnung) und Erscheinungsbilder aufweisen (kaum erkennbar an einer einzelnen Farbprobe im Geschäft). Keine dieser Besonderheiten ist daher als Fehler zu betrachten, sondern als Zeichen von Einzigartigkeit.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

SCHICHTSTOFF-ARBEITSPLATTE

Die Schichtstoff-Arbeitsplatte besteht aus einer wasserabweisenden Spanplatte (Klasse E1), die mit Hochdruckschichtstoff (HPL) beschichtet ist.

Sie zeichnet sich durch hervorragende mechanische, physikalische und chemische Beständigkeit, einfache Bearbeitbarkeit und sehr unkomplizierte Pflege aus.

Der Fertigungsprozess dieser Arbeitsplatte ergibt einen stabilen, homogenen, porenfreien Werkstoff hoher Dichte, dessen physikalische und chemische Eigenschaften sich grundlegend von denen seiner Ausgangsstoffe unterscheiden. Zudem ist er aufgrund seiner sehr geringen Permeabilität, hohen Kompaktheit und geringen Porosität – dank des enthaltenen Melaminharzes – unempfindlich gegenüber Lebensmitteln und im Haushalt üblichen Chemikalien. HPL ist ein duroplastisches Material, reagiert mit diesen Stoffen nicht und bildet als sehr hygienischer Werkstoff eine Sperre gegen mögliche Formaldehydemissionen, Bakterien-, Schimmel- oder Pilzwachstum sowie andere flüchtige Substanzen (VOC) aus eventuellen Holzunterlagen. Er besitzt zudem hervorragende Härte und Beständigkeit gegen Kratzer, Stöße, Abrieb, Chemikalien und Hitze.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

FENIX-SCHICHTSTOFF-ARBEITSPLATTE

Hergestellt mit Harzen der neuesten Generation, zeichnet sich dieses intelligente Material durch eine Oberfläche mit außergewöhnlichen Eigenschaften aus.

Bei geringer Lichtreflexion ist seine Oberfläche extrem matt (Glanzwert: 1,5 bei 60°) und antifingerabdruck. Dank Nanotechnologie können Mikrokratzer thermisch repariert werden, und die Oberfläche ist zudem angenehm soft-touch.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

MARMOR-ARBEITSPLATTE

Marmor ist ein metamorphes Gestein, das überwiegend aus Calciumcarbonat (CaCO_3) besteht und somit halbharte Materialien enthält. Es entsteht durch einen metamorphen Prozess aus Sedimentgesteinen wie Kalkstein oder Dolomit, der eine vollständige Rekristallisation des Calciumcarbonats bewirkt, aus dem sie überwiegend bestehen. Optisch zeigt sich Marmor als homogene Masse.

Abriebbeständigkeit: nicht sehr hoch; eventuelle Kratzer können mit Bodenwachs gemildert werden.

Politur: beständig, sofern die Oberfläche nicht häufig gerieben wird;

der Kontakt mit Säurechemikalien ist zu vermeiden.

Aufnahme: Wie bei allen Natursteinen dringen Flüssigkeiten in die Poren des Materials ein;

einige (wie Wasser) erzeugen einen „nassen“ Effekt, der bei Verdunstung verschwindet;

andere (wie Öl und andere Fette) hinterlassen dauerhafte dunkle Schatten. Säurehaltige Stoffe (Essig, Zitrone usw.) wirken sich negativ auf die Politur aus.

Bruchfestigkeit: ziemlich hoch

Steine sind besonders edle Materialien – sowohl wegen ihres natürlichen Ursprungs als auch wegen der Schönheit und Wertigkeit, die diese Produkte zu einzigartigen, nie identischen Stücken machen: Aus diesem Grund weist jede Lieferung andere Farbmerkmale (Töne, Maserung, Körnung) und Erscheinungsbilder auf (kaum erkennbar anhand einer einzelnen Farbprobe im Geschäft). Keine dieser Besonderheiten ist daher als Fehler zu betrachten, sondern als Zeichen von Einzigartigkeit.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

HPL-VOLLKERN-ARBEITSPLATTE

Schichtstoff-Arbeitsplatte ohne Spanplatten-Träger, die ausschließlich aus übereinanderliegenden Schichten Kraftpapier besteht, das mit duroplastischen Aminoplast-Harzen gemäß EN 438 und ISO 4586 imprägniert ist. Sie wird in Spezial-Mehretagenpressen einem Hochdruckverfahren bei 9 MPa und 150 °C unterzogen, in dem die Polykondensation der Harze stattfindet und so ein nicht poröser Werkstoff entsteht. Feste Stärke 12 mm.

Weitere Informationen zu GEBRAUCH/HINWEISEN und REINIGUNG finden Sie in den entsprechenden Kapiteln.

GLAS-ARBEITSPLATTE

Das Hauptmerkmal von Glas-Arbeitsplatten besteht darin, eine starke Ästhetik mit hygienischen Vorzügen zu verbinden, die durch die Porenfreiheit der Oberfläche, die Verwindungs- und Stoßfestigkeit sowie nicht zuletzt durch die hohe Beständigkeit gegen Verschleiß und ästhetische Alterung im Laufe der Zeit gegeben

sind. Die verwendeten Materialien sind:

- 1) Glas mit 12 mm Stärke
- 2) Träger aus melaminbeschichteter, wasserabweisender V100-Platte Klasse E1, 28 mm stark
- 3) Aluminiumkante
- 4) Lackierung mit bleifreien Lacken
- 5) Spezialklebstoffe

SPANPLATTE

Technisch als Holzspanplatte definiert, nutzt vor allem Holzbearbeitungsabfälle und Restmaterial aus Baumschnitt; auf diese Weise wird sie zu einem ökologischen Produkt, da sie keine weiteren Baumfällungen verursacht. Sie besteht aus zerkleinerten Holzspänen und -partikeln, die mit duroplastischen Klebern unter Druck zu Platten verpresst werden. Sie wird üblicherweise nach Furnierung, Beschichtung mit Melaminharzpapier oder Beschichtung mit PVC oder Schichtstoff verwendet – diese Materialien verleihen der Platte die gewünschten ästhetischen Eigenschaften.

Sie ist deutlich leichter als die MDF-Platte; auch sie hat jedoch eine sehr geringe Feuchtigkeitsbeständigkeit, vor allem im rohen Zustand. Die Materialien, mit denen sie üblicherweise beschichtet wird, gewährleisten ihr jedoch eine gute Wasserbeständigkeit, je nach Art und Methode der Beschichtung.

ACRYL-LACK

Lack mit sehr hoher Lichtbeständigkeit, der die besten Ergebnisse gegen Vergilbung liefert. Er wird insbesondere bei hellen Hölzern eingesetzt, bei denen eine Vergilbung des Lacks zu einer sehr unschönen Farbverschiebung führen würde.

Er verleiht dem Holz ein sehr natürliches Aussehen, da er in geringer Schichtdicke aufgetragen werden kann, ohne den Eindruck einer transparenten Folie auf der Holzplatte zu erzeugen.

WASSERLACK

Wird für die neuen umweltfreundlichen Lacksysteme verwendet, bei denen Wasser als Lösemittel dient. Auf diese Weise werden große Umweltbelastungen vermieden (man bedenke, dass in einigen Fällen bis zu 70 % des aufgetragenen Produkts beim Trocknen als umweltschädliche Lösemittel verdunsten). Wasserlacke befinden sich noch in der Erprobungsphase.

POLYESTER-LACK

Wird normalerweise dort verwendet, wo dicke Lackschichten mit hervorragender mechanischer Beständigkeit erzielt werden sollen (lackierte Platten). Da er härter als Acryl- oder Polyurethan-Lacke ist, wird er üblicherweise auch auf Tischplatten und anderen verschleißbeanspruchten Bauteilen eingesetzt. Er kann poliert werden (Hochglanzlack) – mit Systemen, die immer feinere Körnungen verwenden, bis eine spiegelglatte Oberfläche von hoher ästhetischer Wirkung entsteht.

Auch Polyester-Lacke haben eine geringe Lichtbeständigkeit und eignen sich nicht für sehr helle Lackierungen, die leicht vergilben.

POLYURETHAN-LACK

Im Holzbereich ist er der am häufigsten verwendete, da wirtschaftlich und einfach zu verarbeiten. Aufgrund seiner geringen Lichtbeständigkeit neigt er zum Vergilben und eignet sich daher nicht für die Lackierung heller Hölzer.

HARTGLAS

Glas mit besonderen Eigenschaften in Bezug auf Härte und Stoßfestigkeit, die durch Vorspannen erzielt werden.

Bei diesem Verfahren wird das Glas auf hohe Temperaturen (650 °C) erhitzt und anschließend schlagartig durch Luftstöße abgekühlt. Bei Bruch zerfällt dieses Glas in sehr kleine Stücke, sodass keine gefährlichen scharfen Glaskanten entstehen.

ZAMAK

Legierung aus hochreinem Zink, Aluminium und Magnesium, die neben einer guten chemischen Trägheit besonders gut für Druckgussverfahren geeignet ist. In der Möbelbranche wird sie hauptsächlich für die Herstellung von Knäufen und Griffen verwendet.

SOCKELBLENDE

Kann aus eloxiertem oder lackiertem Aluminium oder aus mit dekoriertem Melaminharzpapier beschichtetem PVC bestehen. Standardhöhen: 6 cm oder 13 cm.

