

**GEIGER**<sup>®</sup>  
SEIT 1852



MONTAGEANLEITUNG &  
ZUBEHÖR

**ABAKUS**<sup>®</sup> SPA BOARDS  
DIGITALBEDRUCKTE ALUVERBUNDPLATTEN

# ABAKUS® MONTAGEZUBEHÖR



DOPPELSEITIGES  
KLEBEBAND

NEUTRAL SILIKON

PLATTENSPANNER

GEWEBEKLEBEBAND

ALTROFIX W139

PLATTENSTOSS-  
SCHIENE

Plattenstoß

Plattenstoß

## DOPPELSEITIGES KLEBEBAND

- › Gewährleistet die Anfangshaftung bei Silikon-Verklebung
- › Rolle: 10 m

## GEWEBEKLEBEBAND

- › zum Fixieren der Plattenstoßschiene an der Alu-Verbundplatte
- › Rolle: 25 m

## NEUTRAL SILIKON

- › zur kostengünstigen Montage
- › Kartusche: 310 ml

## ALTROFIX W139

- › 2-Komponenten-Kleber
- › zur schnellen Aushärtung und flächigen Verklebung
- › 8 kg Gebinde

## PLATTENSPANNER

- › Montagehilfe für perfekte Plattenstöße
- › Plattenspanner mittig zum Plattenstoß ansetzen und beide Saugtellerhebel umlegen
- › Durch Drehen des Griffs im Uhrzeigersinn werden die Platten zusammengedrückt
- › Mit 2 weiteren Hebeln lassen sich die Platten auch in der Tiefe bündig drücken

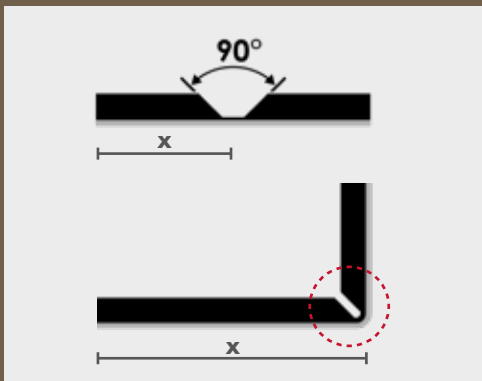
## PLATTENSTOSS-SCHIENE

- › Blechstreifen, verzinkt, Maße: 3000 x 100 x 1 mm
- › zur bündigen Montage von stumpf gestoßenen Platten
- › Blechstreifen mit Gewebeklebeband und Silikon mittig

# ABAKUS<sup>®</sup> FRÄSKANTTECHNIK

## DIE REVOLUTION IN DER VERARBEITUNG FÜR GESCHLOSSENE, PFLEGELEICHTE KANTEN

ABAKUS<sup>®</sup> SPA BOARDS können mit einer Plattenfräse oder Oberfräse rückseitig eingefräst und an dieser Einkerbung präzise von Hand gebogen werden. Dadurch ergeben sich geschlossene Außen- oder Innenkanten und zusätzliche Kantenprofile entfallen.



### 1. FRÄSNUT 90°

Gewünschtes Sichtmaß des Schenkels  
„x“ = Mitte rückseitiger Fräsnut  
Aussenradius = ca. 2-3 mm  
Nuttiefe = Materialstärke - 0,7 mm



### 2. AUSFÜHRUNG

Auf der Rückseite der Platten werden trapezförmige Nuten eingefräst. Die Aluminium-Deckschicht, sowie ein Teil des schwarzen Kerns bleiben stehen. Das Material kann danach präzise von Hand gebogen werden.



### 3. PLATTENFRÄSE FESTOOL PF 1200

Alternativ:

- › Mafell MF 26 cc
- › Makita CA5000XJ



### 4. V-NUTFRÄSER HW 118X14-90° / ALU

Alternativ:

- › Mafell MF-AF 90
- › Makita HM-Nutfräser 90°

# ABAKUS® MONTAGEANLEITUNG

Mit **ABAKUS®** SPA BOARDS lassen sich schnell und einfach großflächige Wandverkleidungen in ganz individuellem Design herstellen. Die Bearbeitung erfolgt mit herkömmlichen Holz- und Metall-Bearbeitungsmaschinen, wie z. B. Kreis- oder Stichsägen, Akkuschraubern mit Metallbohrern und Lochsägen, Oberfräsen, usw. Der Untergrund muss fest, eben, trocken, schmutzfrei und gegen eindringendes Wasser nach Abdichtungsnorm vorbehandelt sein.

Zur Montage bieten wir 2 Systeme:

## **SILIKON & SCHAUMSTOFFKLEBEBAND**

Mittels Silikon und Schaumstoffklebeband zur Anfangshaftung



ODER

## **2K-KLEBER**

Vollflächig im 2K-Kleberbett verlegt



ALTERNATIV KÖNNEN AUCH VERBINDUNGS-, ECK- UND ABSCHLUSSPROFILE VERWENDET WERDEN



ODER





## 1. DEMONTAGE

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



## 2. UNTERGRUND PRÜFEN

Überprüfen der bautechnischen Voraussetzungen. Der Untergrund muss ausreichend tragfähig, eben und trocken sein. Stark saugende Untergründe wie Putz oder Gipsfaserplatten mit Tiefgrund vorbehandeln, bestehender Untergrund mit Fettlöser reinigen.



## 3. MASS NEHMEN

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



## 4. ÜBERTRAGEN

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



## 5. ZUSCHNEIDEN

Für gerade Schnitte erfolgt das Zuschneiden am besten mittels Führungsschiene und einer feinzahnigen, hartmetall bestückten Handkreissäge. **TIPP:** Ausschnitte in den Ecken vorbohren und mit einer feinzahnigen Stichsäge aussägen.



## 6. BOHREN

Löcher für Armaturen lassen sich am besten mit einem feinzahnigen Lochkreisschneider in entsprechendem Durchmesser vornehmen.

# ABAKUS® MONTAGEANLEITUNG



## 7. PRÜFEN UND ANPASSEN

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



## 8. DOPPELKLEBEBAND AUFBRINGEN

Schutzfolie der Platte auf der Rückseite abziehen. Zur Anfangshaftung für die spätere Silikonverklebung der Platten wird 2 mm dickes Schaumstoffklebeband streifenförmig und um die Bohrungen für die Armaturen aufgeklebt. 1 Rolle reicht für ca. eine Platte 1,25 m x 2,5 m.



## 9. PLATTENSTOSSSCHIENE FIXIEREN

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



## 10. SILIKON AUFBRINGEN

Vor der Verklebung die Schutzfolie des Schaumstoffdoppelklebebands abziehen. Zum Verkleben wird hochwertiges essigfrei vernetzendes Neutral Silikon rückseitig auf die Platte aufgebracht. 1 Kartusche reicht für ca. eine Platte 1,25 m x 2,5 m.



## 11. MONTIEREN

Jetzt kann die Platte an der Wandfläche befestigt werden.



## 12. PLATTEN ANBAUEN

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



### 13. PLATTEN NACHEINANDER ANBRINGEN



### 14. FRÄSKANTTECHNIK

(NICHT FÜR CRYSTAL GLOSS & SUPERMATT)

Die Platten können mit einer V-Nutfräse rückseitig mit einer Einkerbung versehen werden, an der die Platte präzise von Hand gebogen werden kann. Dadurch ergibt sich eine geschlossene Außenkante.



### 15. FRÄSKANTTECHNIK



### 16. ÖFFNUNGEN MIT SILIKON AUSSPRITZEN UND ARMATUREN MONTIEREN



### 17. FUGEN MIT SILIKON ABDICHTEN UND SILIKON ABZIEHEN



### 18. FERTIG

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

Mit freundlicher Empfehlung: