

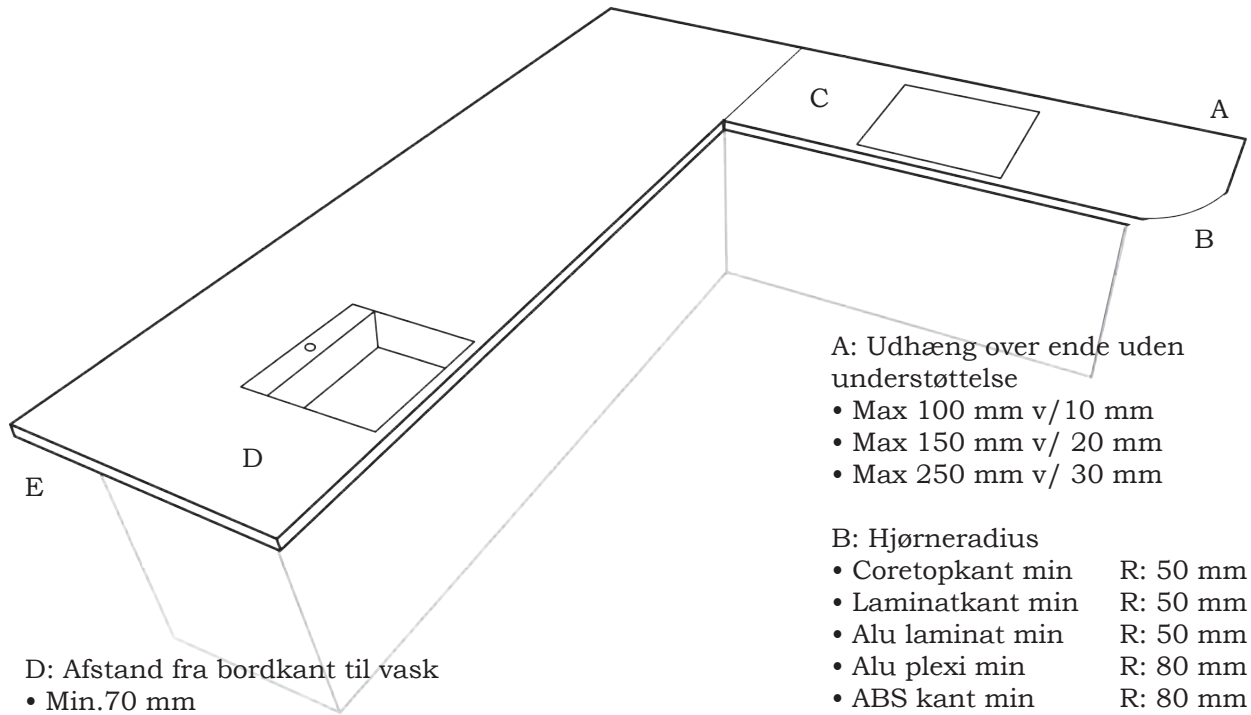
**nordsjø**

kjøkken - bad - garderobe

**MONTERINGSVEILEDNING**

Coretop-benkeplate





D: Afstand fra bordkant til vask  
 • Min. 70 mm

E: Udhæng i dybderetning uden understøttelse  
 • Max 100 mm v/ 10 mm  
 • Max 150 mm v/ 20 mm  
 • Max 250 mm v/ 30 mm

A: Udhæng over ende uden understøttelse  
 • Max 100 mm v/ 10 mm  
 • Max 150 mm v/ 20 mm  
 • Max 250 mm v/ 30 mm

B: Hjørneradius  
 • Coretopkant min R: 50 mm  
 • Laminatkant min R: 50 mm  
 • Alu laminat min R: 50 mm  
 • Alu plexi min R: 80 mm  
 • ABS kant min R: 80 mm  
 • Træ kant min R: 200 mm

C: Afstand fra bordpladekant til udskæring  
 • Min. 70 mm

## FAKTA OM CORETOP BORDPLADER

### Tykkelser

Coretop synlig 2 sider: 10 mm pladetykkelse -1 mm  
 Coretop synlig 2 sider: 22 – 31 – 41 mm m.fl.; pladetykkelse +3 mm

### Tolerancer

Tykkelse: +/- 1 mm  
 Længde og dybde: +/- 2 mm – dette er også gældende for alle former for udskæring.  
 Krumning +/- 2 mm - v/620 mm – ved ilagt jern er det samme tolerancer.

### Varme

Coretop tåler ikke kraftig varmpåvirkning. Kraftig varmpåvirkning kan misfarve pladen, sprængninger i pladen eller ødelægge overfladen for bestandigt. Benyt altid afsætningsrist eller bordskåner.

### GENERELT

- Der kan forekomme små farvepigmenter som ikke har den samme grundfarve som materialet. Dette er ikke reklameringsberettiget.
- Brug altid bordskåner. Varme fra gryder og el apparater kan ødelægge og misfarve overfladen.

Coretop er testet for påvirkning af en lang række produkter som anvendes i den daglige husholdning. Produkterne har været i kontakt med bordpladen i mindst 24 timer. Pladen er efterfølgende rengjort med vand og svamp, hvorefter der ikke er spor efter påvirkningen.

Rødvin  
 Kaffe  
 The  
 Reven gulerod  
 Rødbeder med saft  
 Rødkål med saft  
 Hindbær med saft  
 Honning  
 Solbær med saft

- + Optisk usynlig samling
- + Kan poleres op igen og igen, så bordpladen bliver som ny
- + Føles behagelig, da pladen hurtigt tilpasser sig rummets temperatur

Coretop er et kompositmateriale med gode egenskaber. Bestandene er akryl og bauxit, hvilket giver høj holdbarhed og slidstyrke. Coretop leveres i 10 (massiv), 22, 31, 41, 59, 79 og 97 mm tykkelse samt som "svæveløsning" med en 10 mm massiv topplade på 19 eller 28 mm støtteplade.

Fælles for alle løsninger er:

- Varm og behagelig overflade
- Pladerne kan poleres så de altid fremtræder, som nye
- Tåler påvirkning fra almindelige husholdningsprodukter

Max formater: 4080 x 1240 mm

## Ved modtagelse

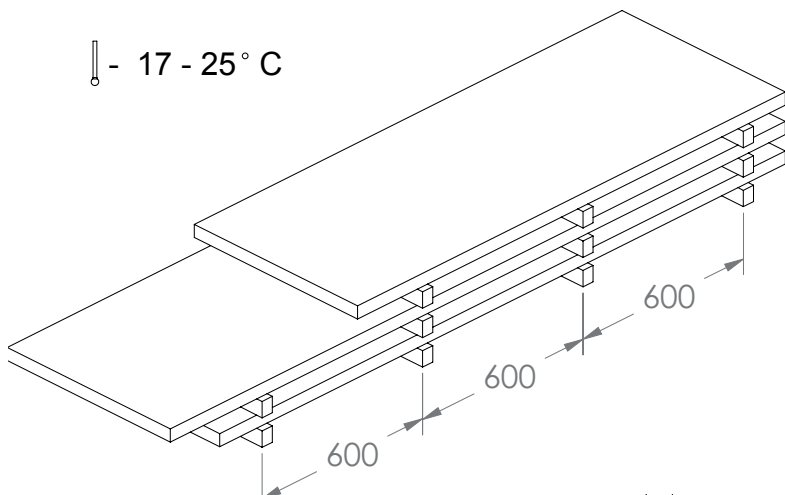
Kontroller straks emballagen for evt. synlige fragtskader og anmeld disse til chaufføren og via notering på fragtbrevet. Anmeldelsen skal ske ved modtagelsen, ellers bortfalder enhver mulighed for evt. erstatning.

Er der senere årsager til at reklamere over produktet, skal reklamationen straks rettes til den forhandler, hvor varen er købt.

### Tegning 1

RF 45-55 %

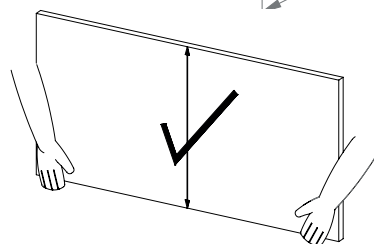
—| - 17 - 25° C



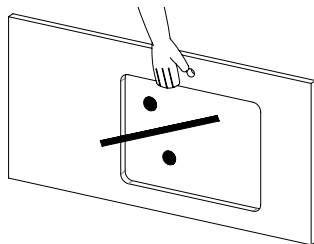
## Opbevaring og håndtering

Lagring/opbevaring af bordplader, inden montagen, skal altid være liggende vandret på et fuldstændig plant og tørt underlag på min. 50 mm strøer fordelt med max. 600 mm i indbyrdes afstand i det lokale, hvor bordpladerne skal monteres (tegning 1). I lokalet, hvor bordpladerne skal opbevares/monteres, skal temperaturen være mellem 17 og 25 grader Celsius og luftfugtigheden skal ligge mellem 45 og 55%. Udsættes pladerne for større udsving dækker produktgarantien ikke.

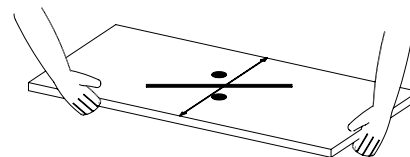
Vær speciel opmærksom på evt. byggefugt.



Transport af bordpladen skal altid foregå med pladen på højkant.



Udskæringer og vask må ikke anvendes som håndtag til at bære bordpladen i,



Bordpladen må aldrig transporteres liggende vandret.

Produktgarantien vil bortfalde hvis vejledningen for opbevaring, håndtering og montering ikke følges. Evt. skader og skrammer der bliver fundet under montagen henføres til montageskader og dækkes ikke af produktgarantien.

## Generel produktinformation

Coretop er et gennemfarvet kompositmateriale, som består af akrylharpiks, aluminiumhydroxid og farvepigmenter. De positive egenskaber fra de enkelte komponenter forbindes til et materiale, der har mange anvendelsesmuligheder og fremragende forarbejdningsegenskaber.

Pladerne er særdeles hygiejniske og kan udføres med optisk usynlige samlinger og limfuger.

Coretop er vedligeholdelsesfrit og kan genopfriskes ved polering.

Ved evt. skader i overfladen kan Coretop som regel repareres af professionelle håndværkere.

Overfladen er modstandsdygtig overfor de fleste kemikalier og rengøringsmidler som normalt benyttes i husholdningen. Overfladen tåler dog ikke længere tids påvirkning af syrer og baser samt blegemiddel (Klorin). Stænk af disse midler skal fjernes omgående. I modsat fald vil overfladen blive misfarvet eller direkte ødelagt på overfladen.

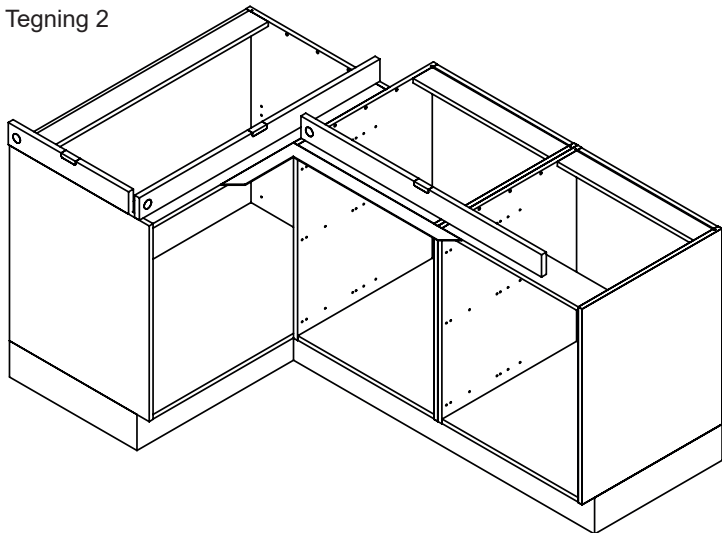
## Montering af Coretop incl. bæreplade (kerne af spån)

### Montage

Håndteringsmæssigt er det mest ideelle, at der altid er 2 montører til montagen.

Alle køkkenelementer skal opsættes med brug af vaterpas, så fladerne er helt vandrette. Dette krav er en forudsætning for korrekt montage af bordpladen (tegning 2).

Tegning 2

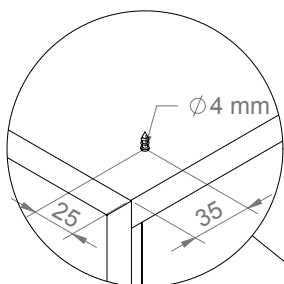


Pladerne skal lægges løst på elementerne og akklimatiseres i min. 24 timer inden montagen påbegyndes.

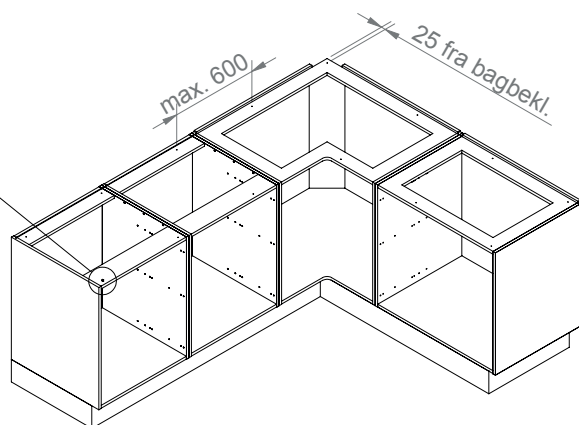
**Husk:** Plads til pladebevægelser. Ved vinkelsamling af bordplade, skal der være 3-4 mm luft imellem bordplade og væg.

Ved hjørneskabe med fast top udskæres huller for samlebeslag.

Indeholder elementerne Lux skuffer, skal skuffeskinnerne i korpus afdækkes omhyggeligt, idet skuffeskinnerne/skuffer er meget følsomme overfor nedfaldende træspåner/borestøv fra div. gennemboringer af for- og bagsarg. Bordpladen lægges løst på, og kontrolleres godt igennem for korrekte mål og formater, div. udfræsninger for samlinger o.l., inden montagen påbegyndes. Er der fejl kontaktes forhandleren omgående.



Tegning 3



Ved coretop forbores der for skruehuller i top i køkkenelementer i for- og bagsarg, 35 mm fra lodret korpus side og for hver ca. 600 mm (tegning 3).

Ved udskæring og boring i korpus skal skuffeskinner afdækkes eller afmonteres for beskyttelse imod småspåner og støv.

Bordplade og sarg i køkkenelementer kan variere i tykkelse.

Vær derfor opmærksom på at anvende de korrekte skruelængder.

Er der bagkanter og hjørneplader der ikke er understøttet af køkkenelementer, er det vigtigt, at pladen understøttes langs væggen på påskruede lister. Hvis muligt fastgøres pladen til disse lister med riglejern.

Samlinger skal altid understøttes i hele samlingens længde.

Max. udhæng i dybderetningen, uden understøtning, (frithængere) er 150 mm. Max. udhæng i længderetningen, uden understøtning, (frithængere) er 250 mm.

# Fremstilling af optisk usynlige samlinger i Coretop bordplader!

## FABRIKKEN ANBEFALER

AT LADE SPECIALUDDANNEDE MONTØRER UDFØRE ALLE SAMLINGER.

Håndteringsmæssigt er det mest ideelle, at der altid er 2 montører til ovenstående opgave.

Følgende værktøjer og hjælpemidler er ubetinget nødvendige:

Ekscentersliber med udsugning

Gaffelnøgle nr. 10

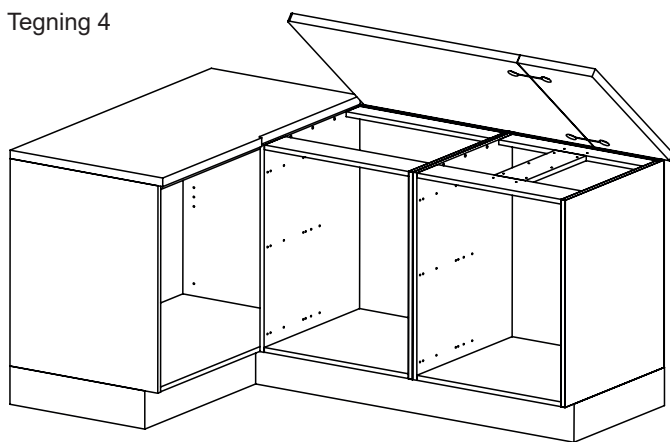
Isopropyl alkohol og fnugfri ikke farvet klud

Montørpakke fra bordpladefabrikken (WT7031)

Farvematchende 2K-akrylklæber (dette medfølger i monteringsæsken).

Til akrylklæber i patron skal bruges fugepistol (skal bestilles hos forhandler).

Tegning 4



Sådan gør du:

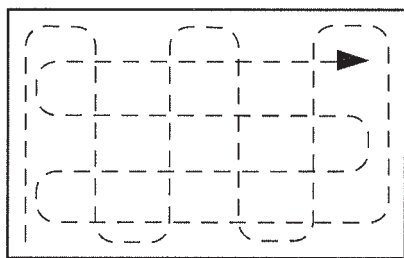
Pladerne bør ikke samles i støvfyldt miljø, da dette påvirker samlingerne.

1. Pladerne skal inden sammenlimning prøvesamles og evt. tilrettes (tegning 4).
2. Opretstående spåner på spånplade- og coretopkanter der skal sammenklæbes, bearbejdes med sandpapir. Kanterne støvsuges grundigt efter slibning.
3. Rengør limfladerne grundigt minimum 2 gange med en ny klud hver gang, med Isopropyl alkohol på en fnugfri klud og herefter må de rengjorte limflader ikke berøres af hænder eller andet der kan afgive fedtstoffer.

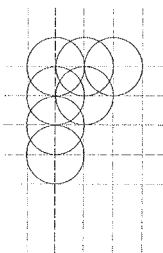
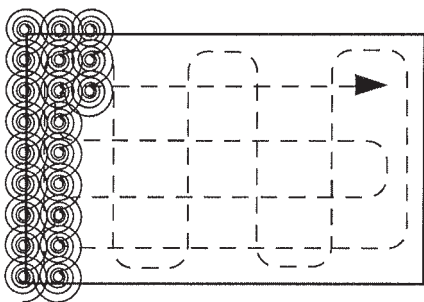
4. Lad fladerne tørre i minimum 5 minutter.
5. Med fordel kan limen lunes til 18 – 25 gr. C.
6. Nedenunder not/feder påføres en vandfast PVAC hvid lim i hele samlingens længde. Vigtigt: PVAC lim må aldrig blandes med acrylklæber.
- 6a. Der fyldes punktvis acrylklæber ind i notgangen på begge plader. Derefter monteres medleverede feder som skal monteres i hele notens længde.
7. Skub pladerne sammen, så der er en afstand imellem de to plader på 2-3 mm.
- 7a. Tryk klæber ned i sprækken.
8. Saml fladerne indenfor 8 – 10 minutter.
9. Skub pladerne helt sammen og tilspænd disse let med det medsendte samlebeslag.
10. Kontroller at der kvæler akrylklæber op i hele samlingens længde.
11. Efter denne lette tilspænding kan pladerne justeres i ca. 5 minutter. Jo mere omhyggelig man er med planjusteringen, jo mindre efterfølgende slibearbejde.
12. Efterspænd spændebeslaget.
13. Efter 45 minutter ved min. 18 gr. C. er den overskydende limvulst på overfladen gennemhærdet og kan fjernes med en overfræser eller ved slibning.
14. Efterfølgende skal limfugen slibes med en ekscentersliber med de medsendte rondeller i følgende rækkefølge: Korn 180 og derefter korn 280. (Slibe vejledning på næste side)
15. Afslutningsvis vådpoleres med den grå fiberrondel. Overfladen er nu i samme kvalitet som fra fabrikken, og klar til montering på underskabe eller lignende underlag.

Ved samlinger over skabe uden fuldtop, er det vigtigt at understøtte hele samlingen. Anvend et stykke krydsfiner eller lignende i passende tykkelse. Skruer anbringes parvis for hver 100 mm.

Bordpladen fastgøres til elementerne gennem de forborede huller.



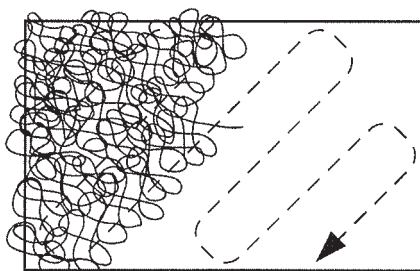
Når du begynder at slibe, skal du ved hver slibegang arbejde dig frem i mønstret "op, ned, venstre, højre" – i små cirkelformede bevægelser, der overlapper kanterne, dog uden at afrunde kanterne. (2 mønstre pr. slibegang anbefales = 2 gange i hver retning pr. slibegang.)



Bevæg slibemaskinen i små cirkelformede bevægelser langs "op/ned"- og "venstre/højre" -banerne, så slibeområderne overlapper hinanden tilstrækkeligt hver gang. Rengør altid slibeskiven og Coretop overfladen efter hver slibegang.

#### Bemærk:

Ved slibning med 100 eller 80  $\mu$  eller 100 P sandpapir anbefales det at bruge en eventuel excenterslibefunktion. Ved finere slibeskiver bruges polerefunktionen.



Til finslibningen skal du ændre mønstret til tilfældige 8-talsformede bevægelser, og i stedet for at arbejde dig "op-ned-venstre-højre" skal du arbejde diagonalt. (Brug samme metode med papirhåndklædet.)

#### Vigtigt:

- Tryk ikke for hårdt, når du sliber.
- Brug et jævnt tryk.
- Brug en jævn hastighed.
- Brug det rigtige værktøj.
- Udskift slibeskiven, når den er slidt ned.
- Til vandrette flader uden profiler anbefales en hård sål.

## Blandingsbatterier

Skal blandingsbatteriet anbringes i bordpladen udenfor vasken, skal hullet forsegles omhyggeligt med bygnings silicone.

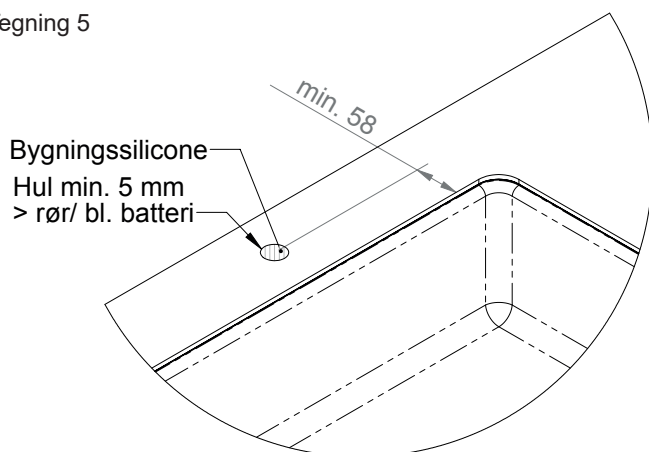
Afstanden fra udfræsningen i bordpladen til midten af hullet skal være min. 58 mm (tegning 5).

Fabrikken fralægger sig et hvert ansvar for skader opstået som følge af fejlmontering eller manglende forsegling af udskæringer.

Det anbefales at hanehul laves på fabrikken, da man her kan lave en 100% forsegling af hullet.

## Montering af nedfældningsvask og kogesektion til nedfældning

Tegning 5



Brug aldrig sav eller stiksav ved bearbejdningen af Coretop belægningen, men altid overfræser.

Forbor i alle hjørner med et 15 mm bor, hvorefter belægningen bortfræses. De indvendige radier i hjørnerne skal minimum være 6,5 mm.

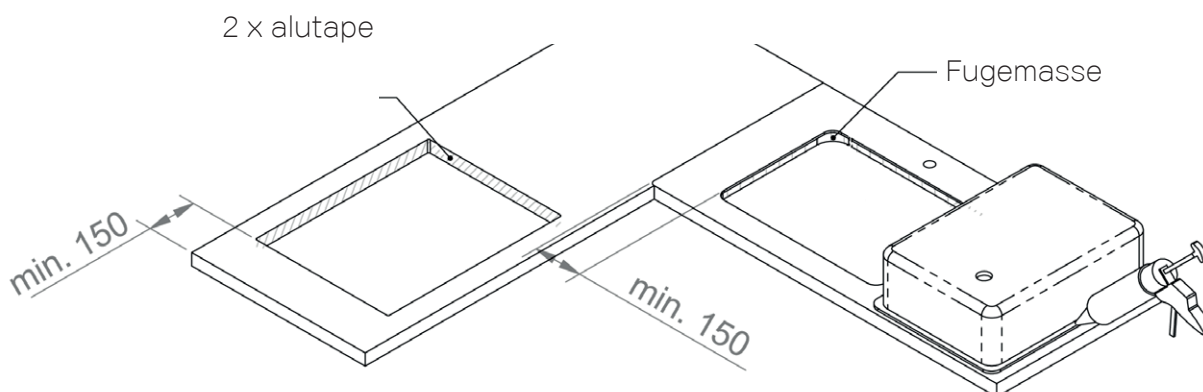
Bordplader der er udfræsset for vask og for kogesektioner er svækket og kan ikke klare belastninger fra personer der belaster bordpladen ud for disse udfræsninger med egen vægt eller med tilsvarende vægt.

De fræsedede kanter må ikke stå skarpe, men skal "brækkes" i en radius 3 mm. I udskæringer til kogesektioner påklæbes alutape i et lag. Derefter et lag med isoleringsbånd, samt et lag med alutape. Alutape er varmfordelende og isoleringsbånd reducerer varmen.

Evt. revnedannelser ved kogesektioner er ikke reklamationsberettiget. Evt. frie spånpladekanter forsegles med bygnings silicone.

Udskåret stykker bordplade fra kogeplade og vask gemmes, da disse stykker sandsynligvis kan anvendes til at lave usyrlige reparationer med på et senere tidspunkt.

Tegning 5a

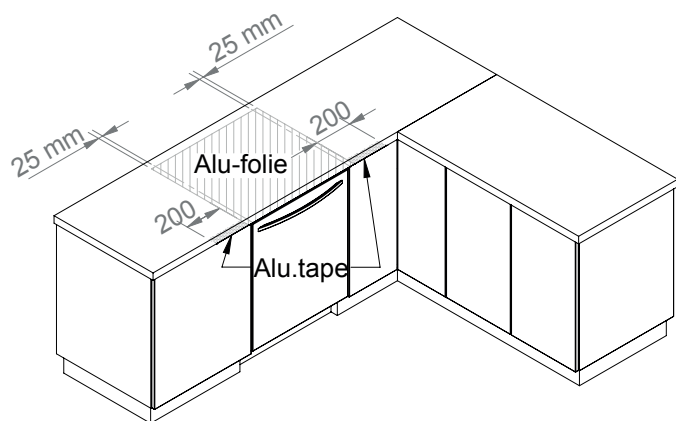


(Tegning 5a)

Første lag alutape monteres i udfræsningen, således det går 3 mm til 5 mm ind over forsiden af bordpladen. Isoleringsbåndet afmåles til udfræsningen. Den skal gå hele vejen rundt i udfræsningen. Den skal gå hele vejen rundt i udfræsningen. Isoleringsbåndet klistres fast midt på alutapen, som monteres oven på det første lag alutape.



Tegning 6



## Opvaskemaskiner

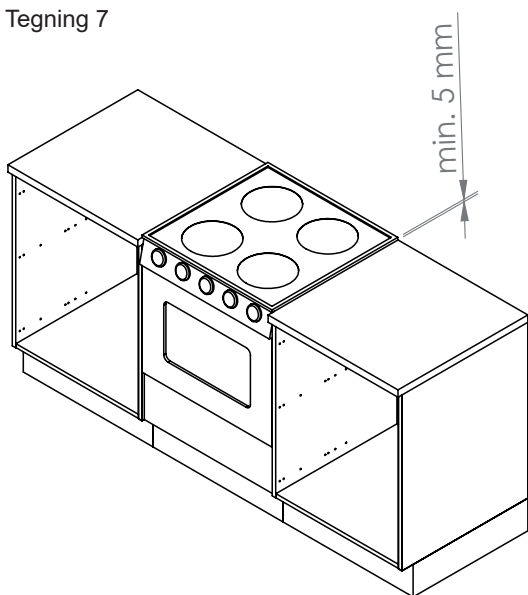
Sørg for god ventilation omkring opvaskemaskiner.

Før bordpladen monteres påklæbes medsendte alufolie under bordpladen. Alusiden skal vende mod opvaskemaskinen. Husk ligeledes at montere medsendte alutape, som skal række 200 mm ind over skabelementerne i begge sider (tegning 6).

### Anbefaling:

Efter afslutning af en opvask, skal lågen enten forblive lukket eller åbnes helt, idet udsivende varm damp gennem en smal åbning vil forårsage uoprettelige skader på bordpladen og tilstødende elementer og fronter.

Tegning 7



## Komfurer

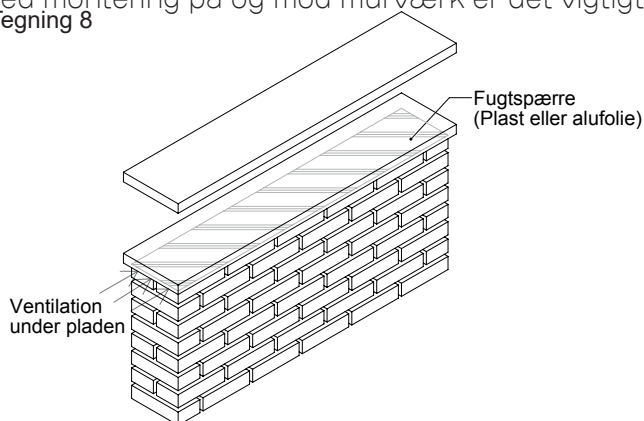
Fritstående komfurer skal altid hæves min. 5 mm over bordpladens niveau (tegning 7).

Skader der opstår på grund af varmepåvirkning fra komfur, er ikke omfattet af garantien.

## Montering på og mod murværk

Ved montering på og mod murværk er det vigtigt at murværket er fuldstændig udtørret.

Tegning 8



Fugtigt murværk vil afgive fugt til bordpladen og få den til at krumme/blive tykkere (tegning 8).

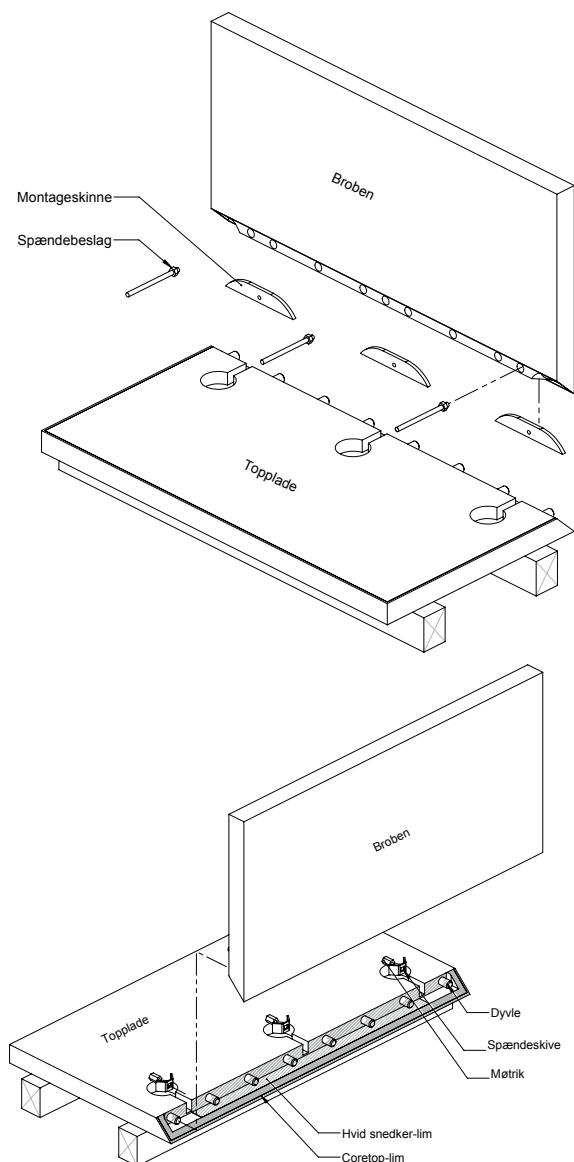
For at sikre sig mod fugtpåvirkninger skal der afdækkes med en effektiv fugtspærre af plast eller alufolie.

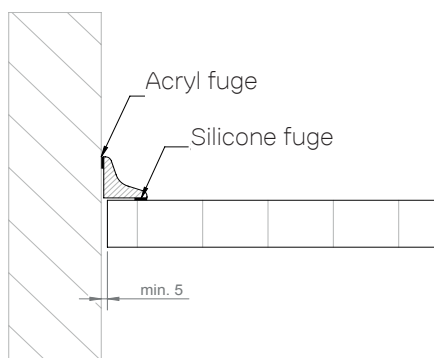


## Vejledning i optisk usynlig samling af bro i Coretop!

Disse værktøjer skal anvendes for et perfekt resultat af optisk usynlig samling:  
Gummihammer, gaffelnøgle nr. 10 og hvid snedkerlim.

1. Placer toppladen på et stabilt gulv på stabile strøer med bagsiden opad. Strøernes beskaffenhed må under ingen omstændigheder kunne give anledning til ridser under montagen af brobenet.
  2. Monter medsendte montageskinne i slidsen på brobenet.
  3. Opretstående spåner på spånplade- og coretopkanter der skal sammenklæbes, bearbejdes med sandpapir. Kanterne støvsuges grundigt efter slibning.
  4. Monter spændebeslagene (boltene) i montageskinnen.
  5. Affedt/rengør de Coretopkanter der skal sammenlimes med Isopropyl alkohol. Rengør limfladerne grundigt minimum 2 gange med en ny klud hver gang, med Isopropyl Alkohol en fnugfri klud og herefter må de rengjorte limflader ikke berøres af hænder eller andet der kan afgive fedtstoffer.
  6. Lad fladerne tørre i minimum 5 minutter.
  7. Med fordel kan limen lunes til 18 – 25 gr. C.
  8. Klargør spændeskiver og møtrikker og placer disse på bagsiden af toppladen ud for hver udfræsning for spændebeslag.
  9. Påfør hvid snedkerlim i dyvlhullerne i brobenet. Vær omhyggelig med passende limdosering, idet for meget lim i dyvlhullerne kan være årsag til, at samlingen ikke bliver optisk usynlig. Vigtigt! PVAC lim må aldrig blandes med acrylklæber.
  10. Skub pladerne sammen, så der er en afstand imellem de to plader på 2-3 mm.
  11. Tryk klæber ned i sprækken.
  12. Brobenet monteres med toppladen og bankes tæt med gummihammer på en "bankeklods".
  13. Møtrikkerne spændes.
  14. Saml fladerne indenfor 8 – 10 minutter.
  15. Skub pladerne helt sammen og tilspænd disse let med det medsendte samlebeslag.
  16. Kontroller at der kvæler akrylklæber op i hele samlingens længde.
17. Efter denne lette tilspænding kan pladerne justeres i ca. 5 minutter. Jo mere omhyggelig man er med planjusteringen, jo mindre efterfølgende slibearbejde.
18. Efterspænd spændebeslaget.
19. Efter 45 minutter ved min. 18 gr. C. er den overskydende limvulst på overfladen gennemhærdet og kan fjernes med en overfræser eller ved slibning.
20. Efterfølgende skal limfugen slibes med en ekscentersliber med de medsendte rondeller i følgende rækkefølge: Korn 180 og derefter korn 280. (Slibe vejledning på side 5)
21. Afslutningsvis vådpoleres med den grå fiberrondel. Overfladen er nu i samme kvalitet som fra fabrikken, og klar til montering på underskabe eller lignende underlag.





### Montering af løse bagkantlister

Løse bagkantlister fastgøres primært på væggen med en acrylfuge med antimugmiddel (Fungicid) og sekundært forsegles mod bordplade med en tynd silicone fuge.

Ved evt. udeladelse af bagkantlister kan det anbefales, at anvende en fleksibel fuge mellem bordplade og væg. Fugen må ikke forhindre pladens fri bevægelse i bredderetningen.

### Varmefasthed

Varme gryder, stegepander og lignende varme genstande må aldrig henstilles direkte på overfladen. Brug altid varmeisolerende bordskåner.

En meget varm gryde, pande eller tilsvarende vil afstedkomme sprængning af overfladen.

### Varmeafgivende husholdningsapparater

Kaffemaskiner, el-kedler, ekspresmaskiner o.lign. med kraftig varme eller fugtafgivelse imod bordpladen kan forårsage ødelæggelse af bordpladen. Skader som følge heraf er ikke dækket af vores produktgaranti.

### Misfarvning

Rødvín, blæk, rødbede saft og andre stærke frugtfarver kan misfarve overfladen. Især lyse overflader er modtagelige overfor disse stoffer og skal fjernes omgående.

Mørke og matte coretop bordplader kan have en tendens til at fedtfingre er synlige efter almindelig vedligeholdelse. Disse er en del af charmen ved mørke nuancer af coretop og er ikke reklamerationsberettiget.

### Ridsefasthed/slidstyrke

Brug altid skærebræt i forbindelse med knive. Lertøj og støbejernsgryder kan ligeledes ridse overfladen, og bør derfor ikke stilles direkte på pladen.

### Vedligeholdelse

Overfladen rengøres med vand og et mildt rengøringsmiddel. Slibesvampe, skurepulver eller lign. må ikke benyttes i den daglige rengøring.

Evt. pletter fjernes med almindelige rengøringsmidler. Pladen vaskes efterfølgende med rent vand og aftørres med tør klud for at undgå sæberester og kalkstriber.

Er der behov for yderlig rengøring og pleje kan vejledning for pletfjernelse anvendes.

### Vedligeholdelse af vaske:

Vi henviser til leverandøren af vaske.

### Behandling af pletter og mærker:

Plet efter produkt.	Hvad anvendes til at fjerne pletten?			
	Fugtig klud	Varmt vand og rengøringsmiddel	Keramisk kogepladerens	Sprit, Terpentin
Alkydfarver				X
Blæk fra kuglepen				X
Citronsaft	X	X	X	
Eddike	X	X	X	
Frugtsaft	X	X	X	
Kaffe	X	X	X	
Karry	X	X	X	
Læbestift		X	X	X
Mælk	X	X	X	
Neglelak				X
Olie		X	X	X
Rødbeder	X	X	X	
Rødvin	X	X	X	
Skocreame				X
Tekstilfarver vaskbare		X	X	
Tekstilfarver vaskefaste				X
The	X	X	X	
Vandfarver	X	X	X	
Voksmalekridt			X	X
<b>Ekstra genstridige pletter</b>				

Ved snavsede og belastede bordplader med genstridige pletter, kan pladen med fordel afrenses med Coretop Cleaner.

Fremgangsmåden:

Spray Cleaneren ud over det område på pladen der ønskes afrenset.

Lad Cleaneren virke i min. ½ time inden Cleaneren aftørres med en bomuldsklud.

Som alternativ til Cleaner og Care kan Klorin anvendes men dette skal omgående neutraliseres med vand straks pletten er væk.

Er området stadig ikke afrenset tilfredsstillende, gentages processen indtil resultatet er tilfredsstillende og om nødvendigt forlænges virketiden mellem processerne  
Afslut processen med Care produktet.

Bemærk: Coretop Cleaner afgiver en markant lugt af klor.

Coretop Cleaner kan rekvireres gennem forhandleren.

Send bud efter butikkens montør for opfriskning af bordpladen.



## **Reklamationer!**

Henvendelse med en reklamation skal altid ske direkte til Deres forhandler, inden monteringen er foretaget, og senest 8 dage efter modtagelsen, idet fabrikken ikke hæfter for udgifter i forbindelse med af- og påmontering eller andre følgeomkostninger.

Efter monteringen og ibrugtagningen accepteres reklamationer ikke, med mindre de direkte kan henføres til produktfejl.

Er bordpladerne monteret, betragtes disse som godkendte. Synlige fejl/skader/trykmærker eller lignende på bordplader og vaske, henføres herefter som værende montererelaterede skader, der ikke dækkes af produktgarantien.