



ASTALE
Nature inspiring innovation

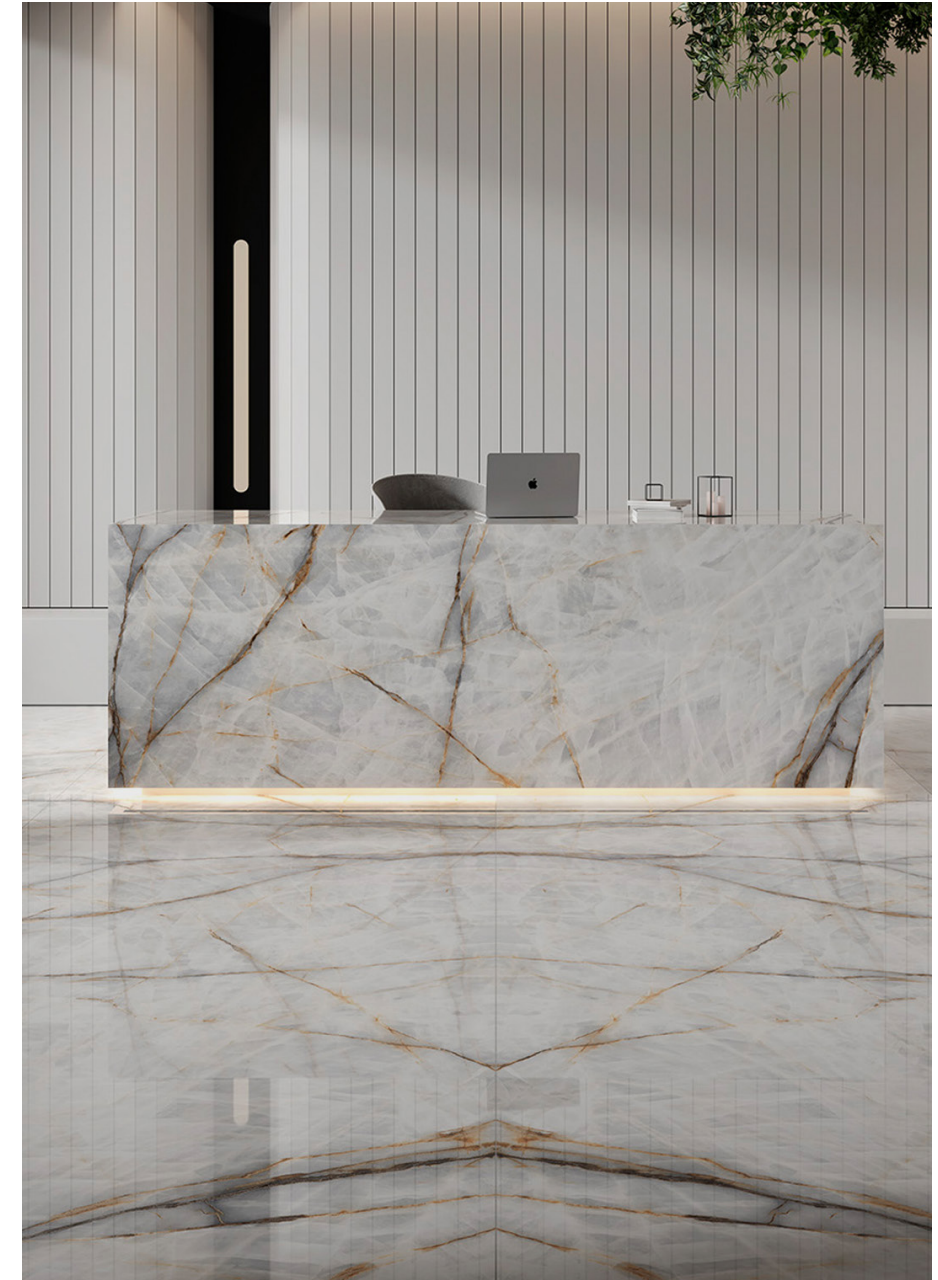
INSTALLATION

01/ Produkt

Warum Ascale verwenden? Weil unser Sinterstein optimale technische Leistungen für jede Arbeitsfläche bietet und dabei den ästhetischen Wert jedes anderen Materials erreicht oder sogar übertrifft.

Unsere Kollektionen passen sich perfekt den Bedürfnissen aller Zielgruppen an. In unserem Portfolio finden sich alle Arten von Marmor-, Zement-, Stein-, Holz- und Metalloptiken sowie Grundfarben. Unsere Mission ist es, Räume zu schaffen, die in allen Bereichen ein Gefühl von Komfort und Wohlbefinden vermitteln.

Der Sinterstein von Ascale überwindet die Grenzen traditioneller Materialien und wird so zur idealen Option für alle Arten von Verkleidungen und Oberflächen. Er bietet ein vielseitiges, leichtes Design im Großformat (162 × 324 cm in Stärken von 12 und 20 mm, 160 × 320 cm / 120 × 280 cm in Stärken von 6 mm sowie 100 × 300 cm in Stärken von 3 mm).



Ascale verbindet die **Ästhetik** von Naturstein mit der **Widerstandsfähigkeit und Langlebigkeit** von Sinterstein.

02/Oberflächen



324 cm



162 cm

Maß

162 x 324 cm / 160 x 320 cm / 120 x 280 cm / 100 x 300 cm

Oberfläche

Polished • Matt • Feel • Velvet | *Vein*-touch & 

Dicke

3 mm / 6 mm / 12 mm / 20 mm

03/ Vorteile



LIGHTNESS / LIGEREZA / LÉGÈRETÉ / LEICHTIGKEIT



MADE IN EU / FABRICADO EN / FABRIQUÉ EN / HERGESTELLT IN



WATERPROOF / IMPERMEABLE / IMPERMÉABILITÉ / WASSERDICHT



CUT RESISTANCE / RESISTENCIA AL CORTE / RÉSISTANCE AU CISAILEMENT / SCHERFESTIGKEIT



RECYCLED / RECICLADO / RECYCLAGE/ RECYCLING



LARGE FORMAT / GRAN FORMATO / GRAND FORMAT / GROSSES FORMAT



100% NATURAL / 100% NATURAL / 100% NATUREL / 100% NATÜRLICH



UV RESISTANCE / RESISTENCIA RAYOS UV / RÉSISTANCE AUX UV / UV-BESTÄNDIGKEIT



HIGH RESISTANCE / ALTA RESISTENCIA / HAUTE RÉSISTANCE / HOHE WIDERSTANDSFÄHIGKEIT



HYGIENIC / HIGIÉNICO / HYGIÉNIQUE / HYGIENISCH



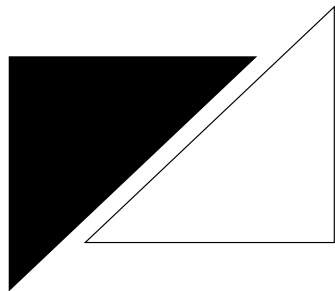
LOW TEMPERATURES RESISTANCE / RESISTENCIA A BAJAS TEMPERATURAS / RÉSISTANCE AUX BASSES
TEMPÉRATURES / NIEDRIGE TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT



HIGH TEMPERATURES RESISTANCE / RESISTENCIA A ALTAS TEMPERATURAS /
RÉSISTANCE AUX HAUTES TEMPÉRATURES / HOHE TEMPERATURBESTÄNDIGKEIT



STAIN RESISTANCE / ANTIMANCHAS / ANTI-TACHES / FLECKENBESTÄNDIG



EASY-cut

DREAM **BIGGER**, CUT **SIMPLE**

TECHNICAL FEATURES

GROUP Bla (GL)			
PHYSIKALISCH-CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN	PRÜFNORM	ERFORDERLICHER WERT	DURCHSCHNITTSWERT
Dicke	ISO 10545-3	Entspricht	Entspricht
Wasseraufnahme	ISO 10545-3	≤ 0,5%	≤ 0,1%
Bruchkraft	ISO 10545-4	≥ 700 N e<7,5 mm ≥ 1300 N e≥7,5 mm	≥ 1000 N e=6mm ≥ 3000 N e=8mm
Biegefestigkeit	ISO 10545-4	R ≥ 35 N/mm2	≥ 50 N/mm2
Schlagfestigkeit	ISO 10545-5		>0,8 ohne sichtbare Mängel
Oberflächenabrasionsbeständigkeit	ISO 10545-7		
Lineare Wärmeausdehnung	ISO 10545-8		5,7.10-6°C
Wärmeschockbeständigkeit	ISO 10545-9		
Feuchtigkeitsexpansion	ISO 10545-10		<0,1 mm/m
Rissbeständigkeit	ISO 10545-11		
Frostbeständig	ISO 10545-12		
Chemische Beständigkeit: Reinigungsmittel	ISO-10545-13	B	A
Chemische Beständigkeit: Poolzusätze	ISO-10545-13	B	A
Chemische Beständigkeit: Säuren niedriger Konzentration	ISO-10545-13		LA Mattoberfläche LB Polierte Oberfläche
Chemical resistance: Low concentration bases	ISO-10545-13		LA Mattoberfläche LB Polierte Oberfläche
Fleckenbeständigkeit	ISO 10545-14	Min.3	Min. 5 Mattoberfläche Min. 4 Polierte Oberfläche
Blel- und Cadmiumemission	ISO 10545-15		Cadmium < 0,01 mg/l Lead < 0,1 mg/l
Beständigkeit gegen trockene Hitze	EN 13310	Declared value	
UV-Beständigkeit	DIN 51094	Declared value	Ohne Änderungen

04/Nachhaltigkeit

Nature inspiring innovation

Ascale verfügt über ein Umweltmanagementsystem, um die Auswirkungen seiner Tätigkeiten auf Luftemissionen, Abwasser, Abfälle und Lärmbelastung zu identifizieren und zu minimieren.

Unser Engagement wird durch die ISO 14001-Zertifizierung unterstützt, die die Wirksamkeit unseres Umweltmanagementsystems gemäß den strengsten internationalen Standards bestätigt. Unsere Produktionsprozesse sind darauf ausgerichtet, die Umweltauswirkungen in allen Phasen unserer Tätigkeit zu verhindern und zu reduzieren.

Ascale besitzt das Zertifikat für den CO₂-Fußabdruck, das es uns ermöglicht, unsere Treibhausgasemissionen zu messen und zu kontrollieren – ein wichtiger Schritt hin zu einer nachhaltigeren und kohlenstoffarmen Produktion.

Unter Anwendung von Kriterien der kontinuierlichen Verbesserung führen wir eine interne Aufwertung der Abfälle durch und eine getrennte Sammlung von Materialien wie Karton, Kunststoff oder Holz.

Ascale ist bestrebt, das Wassermanagement zu optimieren, basierend auf den Prinzipien der Wiederverwendung und effizienten Nutzung des Wassers in den verschiedenen Prozessen. Darüber hinaus setzt das Unternehmen konsequent auf die Anwendung von Energieeffizienz-Kriterien in seinen Einrichtungen und Tätigkeiten.



* Offizielle Liste der zertifizierten Modelle einsehen.





05/Verlegung



VORHERIGE DESIGNEMPFEHLUNGEN

Arbeitsbereich: Es ist wichtig, die Baustellenlogistik zu bewerten, da die Verlegung von Platten mit den Abmessungen 162 × 324 cm einen geeigneten Raum für Handhabung und Installation erfordert.

Absteckung: Aufgrund ihrer Ebenheit können die Ascale-Platten nach jedem beliebigen Muster verlegt werden, auch im Versatz, mit einem Fugenversatz von 50 %.

L-Schnitte: Es wird empfohlen, diese nach Möglichkeit zu vermeiden, indem kleinere Platten auf der Fläche verwendet oder zusätzliche Fugen eingebracht werden. An diesen Punkten übertragen die Unterkonstruktionen und Putzschichten im Laufe der Zeit Spannungen und Setzungen des Gebäudes, die Risse im Material verursachen können, das durch einen unregelmäßigen Schnitt bereits geschwächt wäre. Ein solches

Phänomen kann nicht als Materialfehler betrachtet werden.

Materialvorrat: Da es sich um großformatige Platten handelt, prüfen Sie das Verlegemuster und die endgültigen Formate, um die benötigte Materialmenge für die Verkleidung oder den Bodenbelag zu bestimmen. Planen Sie zusätzliches Material ein für Bruch während der Installation oder für zukünftigen Bedarf.



SCHNITTE UND BEARBEITUNGEN

Die Ascale-Platten können leicht geschnitten und gebohrt werden. Komplexere Schneid-, Profilier- und Bohrarbeiten können in Werkstätten und spezialisierten Zentren durchgeführt werden, unter Verwendung von Kreissägen, CNC-Maschinen, Wasserstrahlschneidern und anderen verfügbaren professionellen Geräten. Empfehlungen hierzu finden Sie im „Technischen Handbuch für Arbeitsplatten“ von Ascale.

Einfachere Bearbeitungen können direkt auf der Baustelle vorgenommen werden, wobei auf den sorgfältigen Umgang mit den Platten und die präzise Ausführung der Schnitte geachtet werden muss.

Es können sowohl Trocken- als auch Nassverfahren verwendet werden, wie sie auch bei Glas, Naturstein oder Feinsteinzeug zum Einsatz kommen. Dadurch stellen Maßanpassungen der Platten vor Ort oder spezielle Formzuschnitte, Bohrungen, Aussparungen usw. kein Problem dar.

Normalerweise verwendet zur Anpassung der Plattengrößen. Die Ascale-Platten mit einer Stärke von 6 mm oder mehr werden bereits geschliffen und winklig geliefert, was die Anpassung auf der Baustelle erheblich erleichtert.

Die gebräuchlichste Methode ist die Trockenbearbeitung mit Glasschneidern. Dieses System eignet sich für die Bearbeitung von Platten ab 6 mm Stärke:

1. Die vorgesehene Schnittlinie markieren.
2. Die Schneidleiste auf der sichtbaren Seite der Platte befestigen, fest fixieren und darauf achten, dass das Rädchen des Schneiders genau auf der markierten Schnittlinie liegt.
3. Eine Vorritzung an jedem Ende ausführen, ca. 1–2 cm von innen nach außen der Platte.
4. Den vollständigen Schnitt von einem Ende zum anderen ausführen, ohne Unterbrechung und mit konstanter Schnittgeschwindigkeit und gleichmäßigem Druck.
5. Die Platte über die Werkbank verschieben, dabei darauf achten, dass die Rilllinie ca. 10–15 cm übersteht..
6. Die Platte ist nun fast durchtrennt. Beide Seiten des Schnitts mit Zangen trennen. Es wird empfohlen, diese Operation bei großen Plattenformaten von zwei Personen durchführen zu lassen.
7. Das Bewehrungsgewebe mit einem Cuttermesser durchtrennen.
8. Mögliche scharfe Kanten der Platte entfernen, indem sie mit Diamantscheiben oder Schleifpapier gebrochen bzw. abgeschliffen werden.



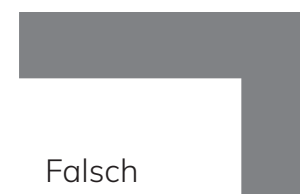
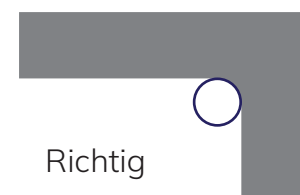
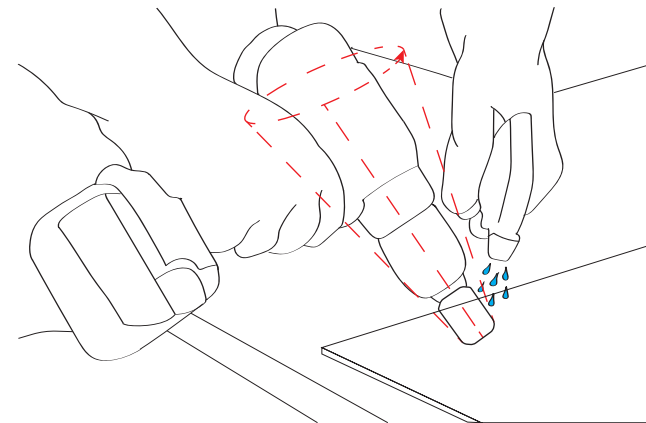
MANUELLE NICHT GERADLINIGE SCHNITTE

Die Schnittlinie mit einem Bleistift markieren. Verwenden Sie einen Winkelschleifer mit Diamantbohrern, um die Platte zu schneiden. Es wird empfohlen, diese Art von Schnitten auf der Baustelle nur bei kleinen Bearbeitungen durchzuführen.

BOHRUNGEN

Die Platte auf eine ebene und stabile Oberfläche legen. Beginnen Sie die Bohrung mit einer Diamant-Kronenbohrung in einem Winkel von ca. 75° zur Platte.

Führen Sie die Bohrung vorsichtig aus, indem Sie das Werkzeug leicht schwenken, und sorgen Sie dafür, dass der Bohrer ständig gekühlt wird.



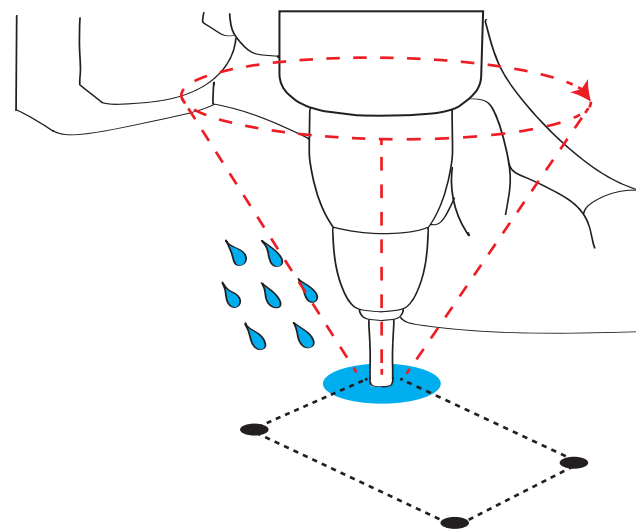
L-SCHNITTE UND AUSSPARUNGEN

Es handelt sich um kritische Punkte, deren korrekte Ausführung Brüche und Risse verhindert. Bei jeder inneren L-Form sollte ein Radius von mehr als 3 mm eingehalten werden. Je größer der Radius, desto höher ist die Steifigkeit des Bauteils. An diesen Stellen müssen zudem die entsprechenden Fugen beachtet werden, die in den folgenden Punkten angegeben sind.

Die Platte auf eine stabile, saubere und ebene Arbeitsfläche legen.

Die Aussparungen für Steckdosen sollten mindestens 5 cm von den Plattenkanten entfernt sein. Sobald die Maße der Öffnung markiert sind, die Bohrung auf der sichtbaren Seite der Platte beginnen. Bohren (ohne Schlagbohrmodus) mit Diamantbohrern (Ø 6–10 mm) unter leicht schwenkenden Bewegungen und ständiger Kühlung des Werkzeugs mit Wasser.

In allen vier Ecken Löcher bohren. Um die Aussparung zu erstellen, gerade Schnitte zwischen den Löchern mit einer Diamantscheibenschneidemaschine mit kleinem Durchmesser durchführen.





VOR DER INSTALLATION ZU BEACHTENDE ASPEKTE

Bevor mit der Verlegung begonnen wird, sollte überprüft werden, dass der Untergrund folgende Eigenschaften aufweist:

1. Dass er trocken ist und die Oberfläche frei von Farben, Fetten, Harzen, Staub und allgemein jeglichen losen Partikeln ist.
2. Dass er kompakt ist und die für die vorgesehene Nutzung erforderliche mechanische Festigkeit erreicht hat.
3. Dass er stabil ist, nachdem er vollständig ausgehärtet und gesetzt wurde. Er darf keine Risse aufweisen. Bei instabilen Untergründen oder Estrichen mit leichten Rissen wird die Verwendung eines Risschutzgewebes zwischen Untergrund und Belag empfohlen.
4. Dass er eben ist. Für die Verlegung von großformatigen Ascale-Platten ist es entscheidend, Unebenheiten mit geeigneten Nivellierprodukten auszugleichen.
5. Dass die erforderlichen Perimeter- und Dehnungsfugen ausgeführt wurden.

AUFTRAG DES KLEBSTOFFS

In den meisten Fällen ist es notwendig, die Ascale-Platten mit Vakuumrahmen zu handhaben. Überprüfen Sie, dass die Saugnäpfe fest sitzen, bevor die Platten bewegt werden. Das Reinigen und Befeuchten der Saugnäpfe vor dem Anbringen erhöht den Halt an der Ascale-Platte.

Für das Auftragen des Fliesenklebers wird empfohlen, die Platte am Vakuumrahmen zu befestigen und die Platte dabei umgedreht zu positionieren. Es wird eine ebene Arbeitsfläche benötigt, auf der der Rahmen aufliegen kann, ohne die Platte zu verformen oder zu biegen.

Sobald die Platte horizontal und eben fixiert ist, sollte die Rückseite der Platte gereinigt werden, um Schmutz zu entfernen, der die Haftung des Klebstoffs beeinträchtigen könnte.

DOPPELTE VERKLEBUNG

Die Anwendung des Klebstoffs mittels Doppelverklebung ist obligatorisch, das heißt, sowohl auf der Rückseite der Ascale-Platte als auch auf dem Untergrund.

Auf der Rückseite der Platte wird die Verwendung einer Zahnkelle mit flachen Zähnen von 3–4 mm empfohlen; anschließend ist der Klebstoff auf den Untergrund mit einer Zahnkelle mit schrägen Zähnen von 10 mm aufzutragen. Dabei ist darauf zu achten, dass auch Ecken und Kanten vollständig bedeckt werden und Lufteinschlüsse zwischen Untergrund und Platte vermieden werden.

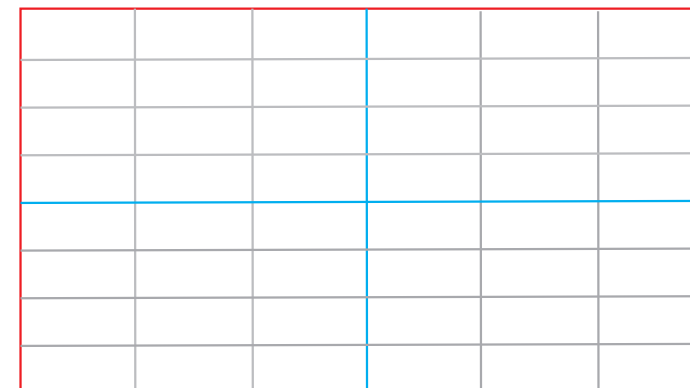
Die Platte an der gewünschten Stelle positionieren und mit einem Gummihammer abklopfen, um die gesamte während der Verlegung zwischen den Klebstoffschichten eingeschlossene Luft zu entfernen.

Für ein optimales Ergebnis den Klebstoff sowohl auf der Platte als auch auf dem Untergrund mit den Zahnkellen in derselben Richtung auftragen, vorzugsweise parallel zur kürzeren Seite der Platte, um das Entweichen der Luft beim Abklopfen mit dem Gummihammer bestmöglich zu erleichtern.

Die Doppelverklebung ist notwendig, damit die durch Ausdehnung und Bewegungen des Untergrunds verursachten Spannungen gleichmäßig und über eine größere Fläche verteilt werden.

FUGEN

Die Ascale-Platten mit einer Stärke von 6 mm werden bereits rektifiziert geliefert. Dies, zusammen mit der geringen thermischen Ausdehnung des Materials, führt dazu, dass keine Fugen mit großer Breite zwischen den Platten und an Übergängen zu anderen Bauelementen erforderlich sind. Dennoch ist die Anordnung von Fugen notwendig, um Probleme wie Brüche oder Ablösungen aufgrund des eigenen Verhaltens der Untergründe zu vermeiden. Es werden mehrere Arten von Fugen unterschieden:



LEGENDE

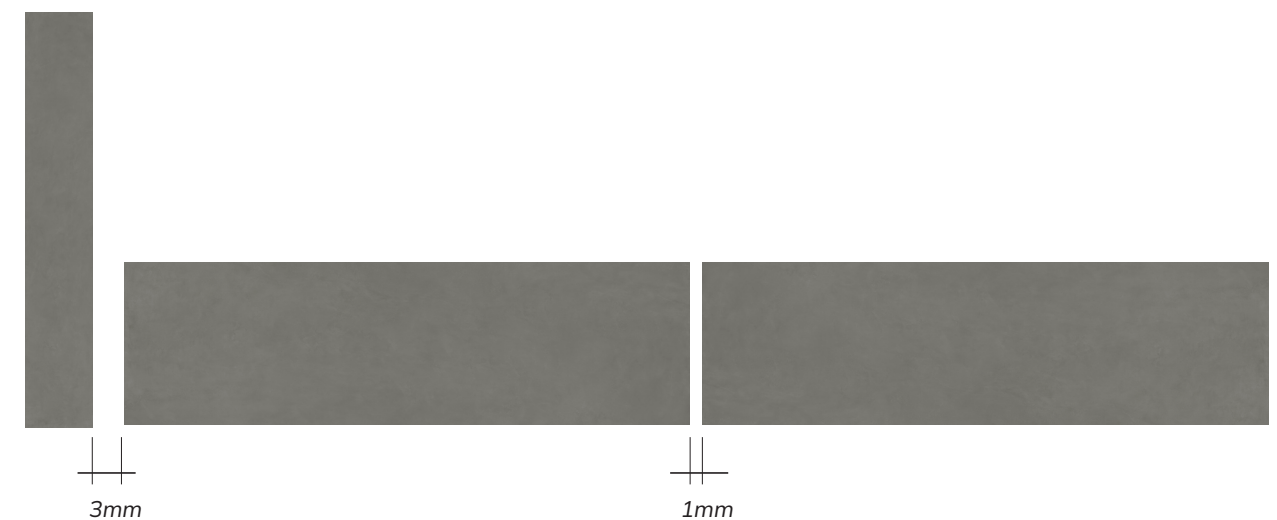
Grau: Verlegefugen

Blau: Dehnfugen

Rot: Randfugen

Als Dehnfuge ist ein freier Abstand von mindestens 3 mm zwischen dem Produkt und der Wand, an der es anliegt, vorzusehen, und etwa 1 mm zwischen nebeneinanderliegenden Platten während der Bauphase.

Aufgrund der Beschaffenheit der Ascale-Platten wird empfohlen, für alle Fugen eine Mikrofasung auszuführen.



FUGEN MIT FUGENMÖRTEL ODER VERLEGEFUGEN

Oder die üblichen Fugen zwischen zwei Ascale-Platten. Sie sind notwendig, um die auf die Bekleidung übertragenen Spannungen aufzunehmen und um den in den unteren Schichten des Systems enthaltenen Dampf zu verteilen. Sie sollten im Innenbereich 2–3 mm dick und im Außenbereich mindestens 5 mm dick sein, vorausgesetzt, der Untergrund ist stabil.

DEHN- ODER FLÄCHENFUGEN

Fugen, die nur den Belag betreffen, sind dazu vorgesehen, die gesamte zu belegende Fläche in regelmäßig kleinere Teilbereiche zu unterteilen, um so die Ausdehnungen und Kontraktionen der Ascale-Platten aufnehmen zu können. Bei Innenböden sollten sie eine Mindeststärke von 5 mm haben und eine maximale Fläche von 40 m² begrenzen. Bei Außenböden sollten sie mindestens 8 mm dick sein und eine maximale Fläche von 12 m² begrenzen.

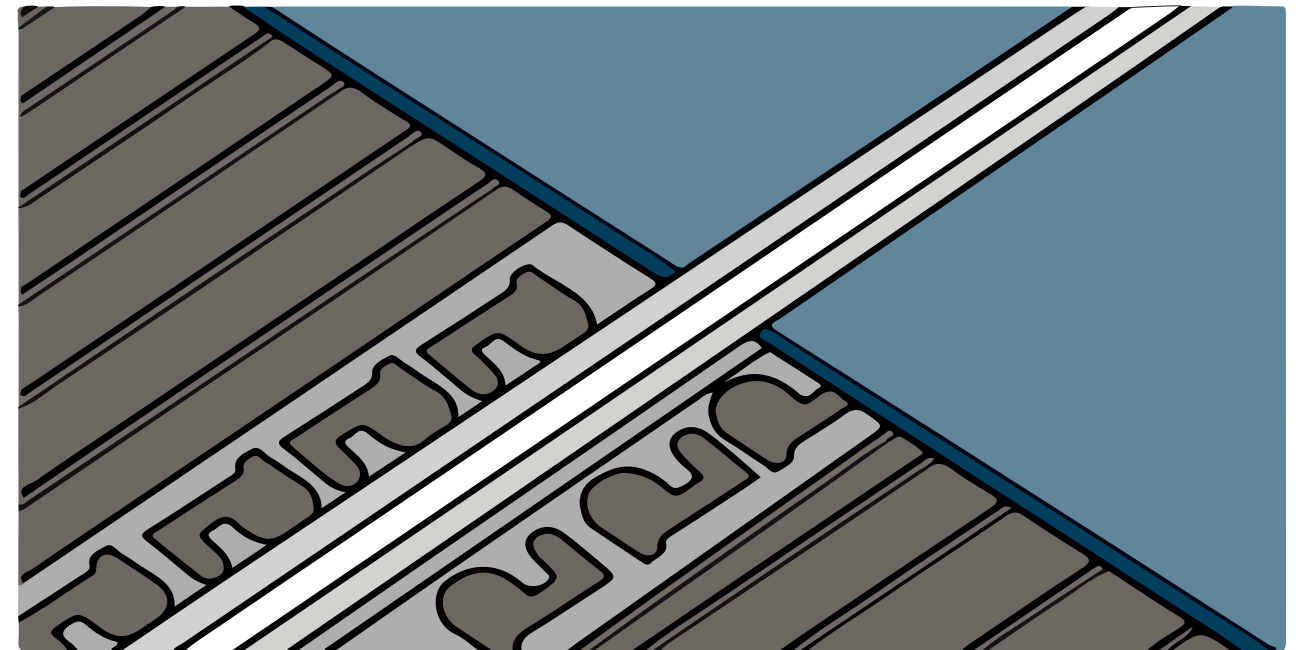
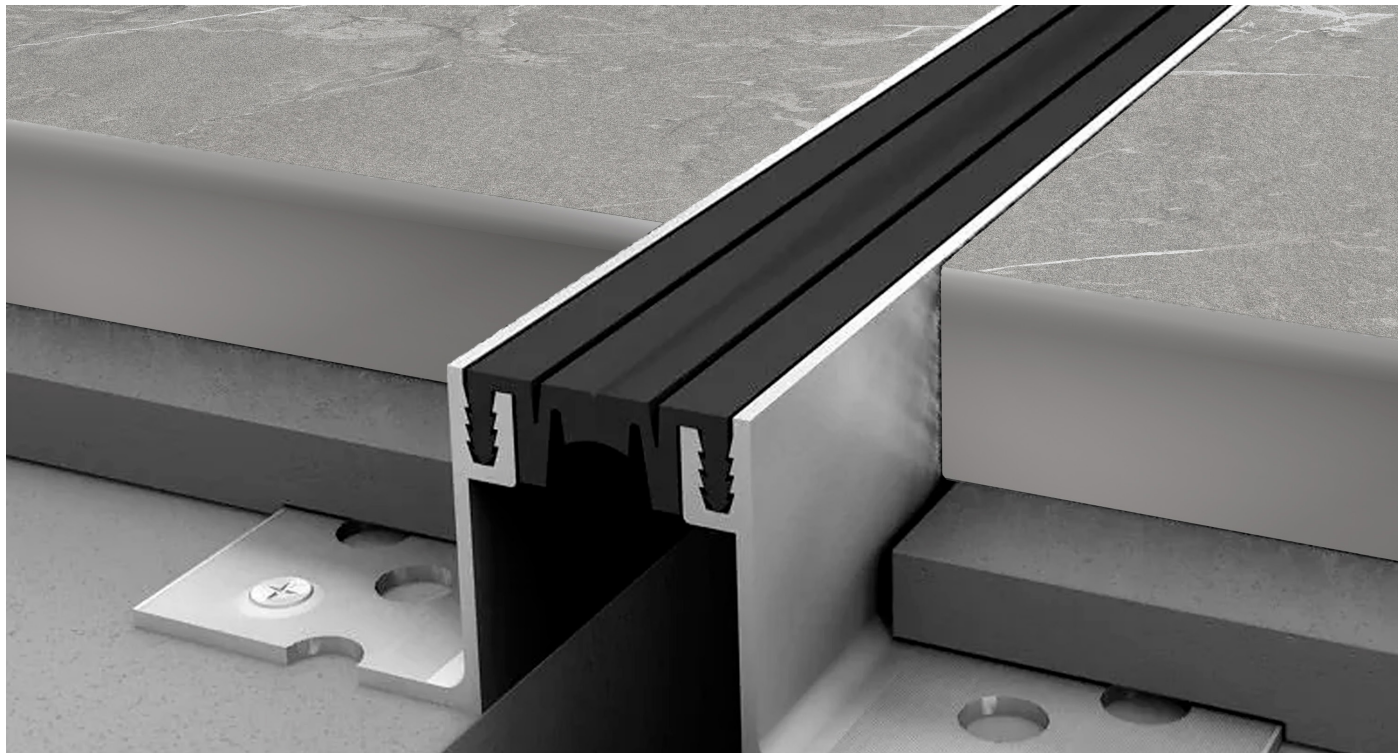
Dehnfugen werden auch an Schwellen und Türdurchgängen vorgesehen, wobei sie mit der Fuge der Estrichfläche zusammenfallen. Selbst in angrenzenden Räumen, in denen ein Bodenbelagswechsel vorliegt, können unterschiedliche Spannungen im Estrich entstehen, weshalb eine Dehnfuge erforderlich ist.

RANDFUGEN

Notwendig an Ebenenwechseln und an den peripheren Begrenzungen der zu belegenden Flächen, dienen sie dazu, die Spannungsübertragung zwischen verschiedenen zusammentreffenden Bauelementen zu minimieren. Bei Böden betreffen diese Fugen sowohl den Belag als auch die Dicke des Estrichaufbaus, während sie bei Wänden nur den Belag betreffen können. In jedem Fall sollten die Randfugen eine Mindeststärke von 8 mm haben.

STRUKTURFUGEN

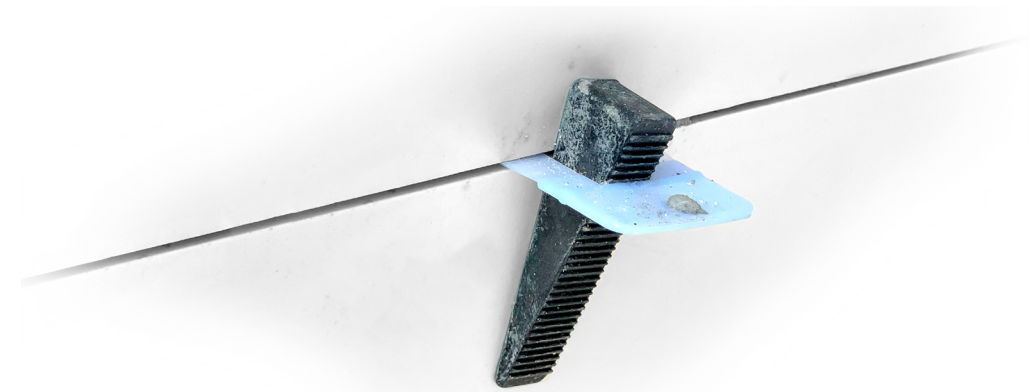
Es handelt sich um die Fugen, die zur Gebäudestruktur gehören, welche nicht nur diese Struktur, sondern auch die übrigen Schichten des Systems (Belag, Klebstoffe, Dämm- und Trennlagen usw.) durchlaufen, weshalb sie auch bei Ascale-Platten berücksichtigt werden müssen. Normalerweise sollten sie mit einem Metallprofil oder mit elastischen Dichtstoffen abgeschlossen werden.



NIVELIERUNGSSYSTEME

Sie gewinnen besondere Bedeutung bei Großformatplatten, um vollkommen ebene und gleichmäßige Oberflächen zu erzielen. Diese Systeme bieten mehrere Vorteile:

- Sie helfen, einen ebenen Boden zu erzielen.
- Sie gewährleisten eine feste Befestigung der Ascale-Platten am Untergrund.
- Sie verkürzen die Installationszeit der Platten.



Nivellierungsprozess:

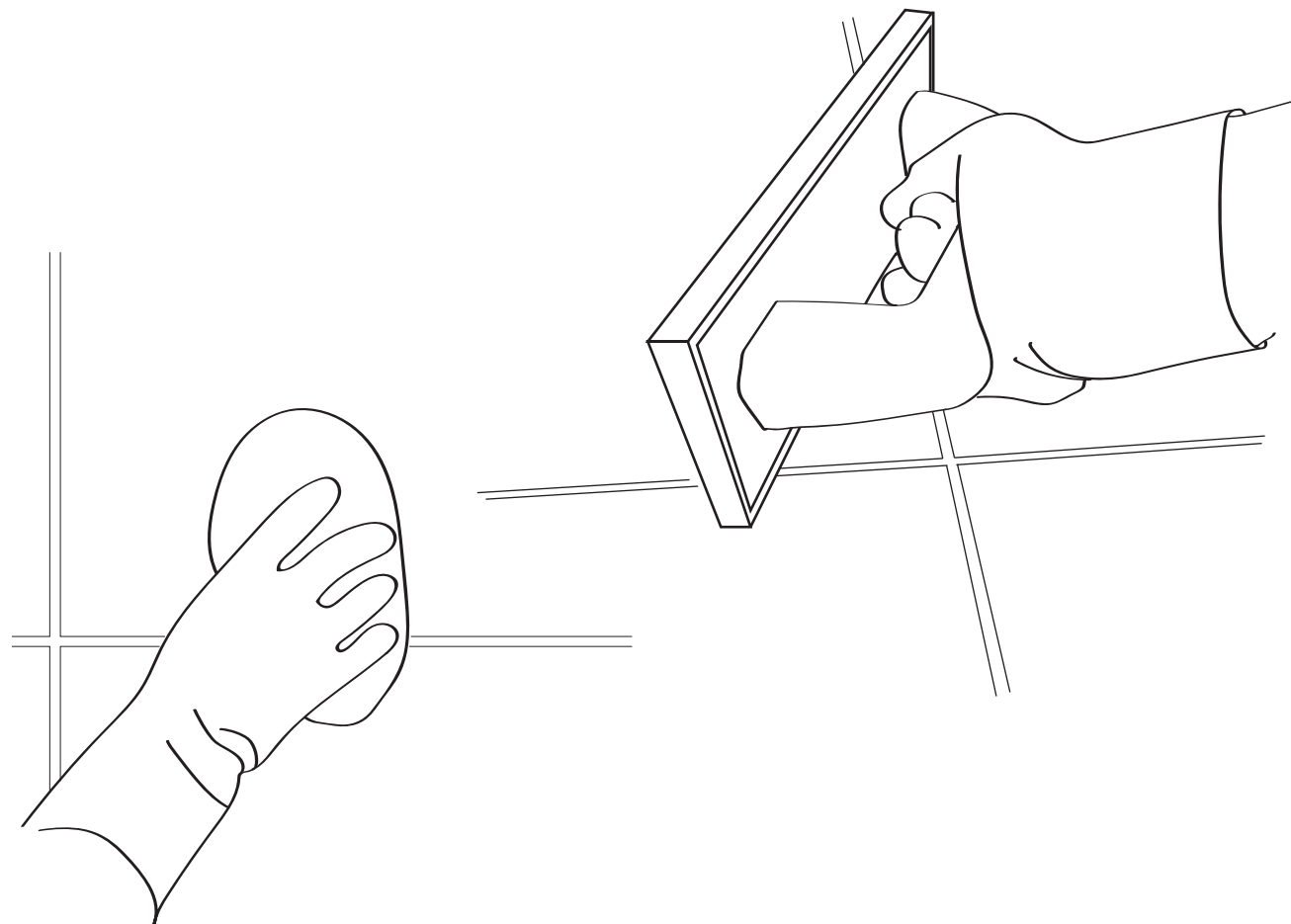
1. Platzierung der Nivellierungssäulen: Sobald der Klebstoff aufgetragen ist, werden die Kunststoffstützen unter der Platte entlang aller Seiten der Platte platziert. Bei großformatigen Platten wird mehr als eine Stütze pro Seite empfohlen.
2. Platzieren des Bodens und Einführen der Keile in die Nut der Stützen, dabei darauf achten, diese nicht zu beschädigen. An diesem Punkt wird die genaue Nivellierung des Bodens mit einer Wasserwaage überprüft. Ist sie nicht korrekt, muss durch Druck mit den entsprechenden Keilen nachjustiert werden.
3. Klebstoff vollständig aushärten lassen und die Stützen entfernen, indem der überstehende Teil der Basis durch einen leichten seitlichen Schlag getrennt wird.



Das Fugenmaterial ist ein nicht minder wichtiger Aspekt bei der Verlegung eines Bodens, da es eine ansonsten gut gelungene Installation der übrigen Komponenten sowohl ästhetisch als auch funktional beeinträchtigen könnte.

Die Wahl des Fugenmaterials hängt von den Bedingungen ab, denen es ausgesetzt sein wird:

- Mechanische Eigenschaften: Haftung, Verformbarkeit, Zug-, Druck- und Biegefestigkeit
- Materialverhalten: Wasseraufnahme, Dampfdiffusionsfähigkeit, Abrieb-, Brand- und Frost-Tau-Beständigkeit
- Oberflächeneigenschaften: Gleichmäßigkeit von Farbe und Struktur, chemische Beständigkeit, Fleckenresistenz, Schimmelresistenz



ZEMENTBASIERTE FUGENMATERIALIEN

Geeignet für die meisten Anwendungen. Es werden Hochleistungsfugenmörtel empfohlen, schimmelresistent, gegen Ausblühungen, schnell einstellend und trocknend sowie wasserabweisend, Klasse CG2 nach EN 13888.

Anwendung

Vor dem Auftragen des Fugenmörtels muss die Oberfläche rund um die Fuge mit einem feuchten Tuch oder Schwamm angefeuchtet werden, dabei nur eine minimale Wassermenge verwenden, sodass die Fugen trocken bleiben. Anschließend die Fugen vollständig, ohne Hohlräume, mit Hilfe einer Kelle im 45°-Winkel füllen. Überschüssigen Mörtel von der Plattenoberfläche entfernen.

Reinigung

Beginnen Sie mit der Reinigung, sobald der Mörtel zu härten beginnt (in der Regel nach 10 bis 30 Minuten). Lassen Sie den Mörtel nicht über längere Zeit auf der Plattenoberfläche, bevor die Erstreinigung abgeschlossen ist.

Verwenden Sie beim Reinigen der Plattenoberfläche so wenig Wasser wie möglich. Überschüssiges Wasser kann die Fugen verfärben.

Nach jeder Reinigung Schwamm ausspülen und auspressen, damit keine überschüssige Feuchtigkeit auf der Plattenoberfläche oder in der Fuge verbleibt. Wechseln Sie das Spülwasser häufig.

Stellen Sie sicher, dass alle Platten gründlich gereinigt werden, bevor der Mörtel trocknet. Ungefähr eine Stunde später die Oberfläche erneut mit einem sauberen Tuch reinigen, um eventuelle Reste zu entfernen. Sollte noch Fugenmörtel auf den Platten zurückbleiben, weil die Reinigung nicht vollständig war, kann nach mindestens 24 Stunden ein Zemententferner verwendet werden.

REAKTIVE HARZFUGENMATERIALIEN

Anwendung

Auf trockene Fugen mit einer Gummisspachtel auftragen und dabei sicherstellen, dass die Fugen vollständig gefüllt werden.

Überschüssiges Material mit derselben Spachtel diagonal abziehen, sodass nur ein dünner Film auf der Platte verbleibt.

Reinigung

Epoxid- oder reaktive Harzfugenmörtel müssen gereinigt werden, solange sie noch feucht sind. Befeuchten Sie die Fugenoberfläche und reiben Sie sie mit einem relativ festen Schwamm in kreisenden Bewegungen, um die Mörtelschicht aufzuweichen und zu entfernen.

Ersetzen Sie den Schwamm, wenn er stark mit Harz gesättigt ist. Dies ist wichtig, da ausgehärtete Mörtelreste schwer zu entfernen sind.

Eine abschließende Reinigung mit speziellen Reinigern für Epoxidfugen ist auch mehrere Stunden nach der Anwendung möglich.



VERBINDUNGSBRÜCKEN

Es handelt sich um Produkte, die die Haftung zwischen Klebstoff und Untergrund oder Platte verbessern und Haftungsergebnisse liefern, die über denen liegen, die allein durch den Klebstoff theoretisch erzielt werden.

Den Haftvermittler direkt auf die Rückseite der Ascale-Platte in einer dünnen Schicht auftragen, vorzugsweise mit einer Schwammbürste in einer Richtung, und den Vorgang kreuzweise wiederholen. Warten Sie, bis das Produkt vollständig getrocknet ist, bevor Sie mit der Verlegung der Platte fortfahren.



KLEBSTOFFE

Ascale-Platten in den Stärken 12+ und 20+ benötigen im Allgemeinen keine Verstärkung mit anderen Materialien. Das Verkleben der Platten kann hauptsächlich erforderlich sein, wenn ein Randpaneel vorhanden ist, um eine Füllung und eine gleichmäßige horizontale Oberfläche zu schaffen. Beim Verbinden von Ascale-Platten auf Arbeitsplatten werden Klebstoffe verwendet, deren Farbe mit der Farbe der Ascale-Masse kompatibel ist. Es sollte beachtet werden, dass bei einigen Ascale-Modellen die Farbe der Oberfläche nicht exakt der Farbe der Plattenmasse entspricht. Dies ist wichtig, da beim Polieren der Kanten die Farbe der Masse sichtbar wird.

Die verschiedenen Hersteller von Klebstoffen für diesen Zweck empfehlen ihre eigenen Produkte, die den Farben der Ascale-Modelle so nahe wie möglich kommen. Für weitere Informationen über die passenden Farben wenden Sie sich an Ihren Vertriebsmitarbeiter oder an Ihren Klebstofflieferanten. Die Wahl des Klebstoffmaterials, des zu verwendenden Klebers und die Häufigkeit der Anwendung liegen im Ermessen und in der Verantwortung des Installateurs und müssen in Abhängigkeit von der Konformität der Arbeitsplatte, den verwendeten Materialien und der vorgesehenen Nutzung überprüft werden.



