

METALLIC- UND GLIMMERÄSTHETIK

EINLEITUNG

Dieses Bulletin befasst sich mit den Verarbeitungsverfahren für DuPont™ Corian® Solid Surface-Farben mit Metallic-Ästhetik, sowie Techniken zur Schaffung einzigartiger Installationen, die die Richtungscharakteristik des Produkts nutzen.

ÜBERSICHT

Corian® Solid Surface mit metallischem Reflexionsvermögen (Metallic) ist in drei verschiedenen Farberscheinungen erhältlich: unifarben, strukturiert (Partikel) und marmoriert (gemasert). Unifarben mit Metallic Flocken weisen die stärkste Richtungscharakteristik auf. Farben mit Partikeln dagegen nur eine geringe. Marmorierte Farben mit Metallic Flocken zeigen nicht das in diesem Dokument angesprochene Verhalten und sollten unter Verwendung der im *DuPont™ Corian® Solid Surface Product Fabrication Bulletin – Gemaserte Ästhetik* (K-26828) beschriebenen Techniken hergestellt werden. Eine Liste der Farben mit einem gewissen Grad an Richtungscharakteristik finden Sie im *DuPont™ Corian® Solid Surface Product Fabrication Bulletin – Gerichtete Ästhetik* (K-26833) und dem entsprechenden Product Fabrication Bulletin.

Corian® Solid Surface-Produkte mit reflektierenden Glimmerplättchen zeigen eine leichte bis mäßige Richtungscharakteristik (Mica). Der Grad der Richtungscharakteristik variiert mit der Glimmerplättchengröße und ihrer Konzentration. Die Richtungscharakteristik tritt bei kleineren Plättchen mit höheren Konzentrationen, bei denen die Glimmerplättchen zum „Hintergrund“-Aussehen beitragen, deutlicher in Erscheinung.

Beide Metallic-Pigmente in den festen und partikelförmigen Farben reflektieren das Licht in direktonaler Weise. Abhängig von den Designzielen kann die Richtungscharakteristik relativ zu einem Bezugspunkt maximiert oder minimiert werden. Für beste visuelle Ergebnisse müssen Sie die Richtungscharakteristik der Platte, die Art der Beleuchtung und die Blickpunkte der Betrachter auf die Platte, sowie die Auswirkungen auf das Layout und die Montagetechniken, berücksichtigen. Dieses Bulletin wurde mit mehreren Designideen herausgegeben, um Ihnen den Start zu erleichtern. Mit zunehmender Erfahrung werden Sie wahrscheinlich zusätzliche Techniken finden, um die Schönheit und optische Aktivität Ihrer

Installationen zu maximieren. Achten Sie darauf, Ihren Kunden Muster zu zeigen, damit sichergestellt wird, dass der Entwurf seinen Erwartungen entspricht.

Die hier gezeigten Herstellungsmethoden erfordern häufig mehr Platten und Fertigungsaufwand als Standardfarben. Es ist wichtig, die erforderliche Plattenmenge und den Aufwand zu berücksichtigen, und nicht nur auf Quadratmeterbasis anzubieten. Nehmen Sie sich Zeit, um die verschiedenen Herstellungsmethoden, ihre Auswirkungen auf die Kosten und Aussehen zu erläutern, sowie die Erwartungen des Kunden vor der Herstellung zu besprechen, damit dieser nicht von den Ergebnissen überrascht wird. Muster können hilfreich sein, wenn es darum geht, Erwartungen festzulegen.

Dieses Bulletin konzentriert sich auf die einzigartigen Eigenschaften dieser Farben, insbesondere der Volltonfarben, da sie die stärkste Richtungsverhalten aufweisen. Die partikelhaltigen Muster weisen ein ähnliches Verhalten auf, wobei die Partikel das Muster unterbrechen und es nicht so unverwechselbar ist. Es gibt einige Unterschiede, die in den entsprechenden Abschnitten erläutert werden. Der Schwerpunkt liegt auf Fertigungstechniken, die für diese Farben einzigartig sind und ein Verständnis der Corian®-Verarbeitung vermitteln. Alle typischen Herstellungs- und Installationsanforderungen, z. B. die Stoßverstärkung, sind zu beachten. Alle Informationen zu den Montagevorgängen finden Sie im Bulletin *DuPont™ Corian® Solid Surface Fabrication/ Installation Fundamentals*. Die hier gezeigten Abbildungen sind für das richtige Herstellungsverfahren nicht ganz repräsentativ.

A. WICHTIGE DESIGNPUNKTE

Dieses Produkt weist sowohl auf der Oberseite als auch an den Kanten, eine Richtungscharakteristik auf. Während Änderungen des Reflektionsvermögens an den Stößen mit den hier gezeigten Techniken minimiert werden können, ist es im allgemeinen nicht möglich, deren Sichtbarkeit aus allen Blickwinkeln zu eliminieren. Das Reflektionsvermögen der Plattenkanten ist nicht ganz gleichmäßig. Wenn ein gleichmäßiges Kantenprofil erforderlich ist, wird eine V-Naht empfohlen.

Die Richtungscharakteristik der Platte muss beim Entwurf und der Herstellung berücksichtigt werden. Diese Richtungscharakteristik bleibt durch die Dicke bestehen und wird entlang der Länge der Platte am deutlichsten sichtbar. Wenn zwei Abschnitte mit unterschiedlichen Ausrichtungen so zusammen stoßen, dass sie auf der Oberseite unterschiedlich aussehen, können die Kantenprofile ebenfalls unterschiedlich aussehen.

METALLIC- UND GLIMMERÄSTHETIK

Die Ausrichtung der Produktrückseite als Referenzrichtung und die Markierung aller geschnittenen Teile mit einem Richtungspfeil helfen später während der Montage beim korrekten Ausrichten der Teile. Andernfalls kann es schwierig sein, die Ausrichtung der geschnittenen Teile visuell zu bestimmen, bevor sie zusammengefügt sind und das Muster fertig ist.

Alle Hinweise auf die Ausrichtung in diesem Bulletin beziehen sich auf das Etikett auf der Rückseite der Platte. Wenn die Platte so ausgerichtet ist, dass der Text aufrecht steht, ist 0° LINKS und die Pfeile zeigen darauf, 90° ist OBEN, 180° ist RECHTS und 270° ist UNTEN. Diese Terminologie wird auch für die Beschreibung der Blickwinkel verwendet. Für eine nicht zugeschnittene Platte ist das 0°-Aussehen die Sichtweise, die sich ergibt, wenn Sie in der 180°-Position stehen und nach 0° schauen. Das ist ähnlich wie beim Ablesen eines Kompasses und wenn Sie über den Kompass nach Norden peilen. Wählen Sie ein Teil, in der Regel das größte, und benutzen Sie dieses als Referenz für die Ausrichtung. Alle anderen Teile werden dann relativ zu diesem Teil ausgerichtet. Wenn Sie 0° als Referenz markieren, zeigt der rote Pfeil die Referenz für die Ausrichtung an.

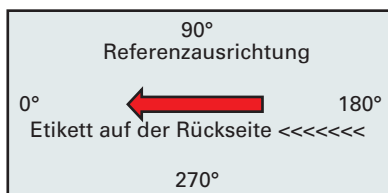


Abbildung A-1 – Definieren einer Referenzausrichtung

Es ist wichtig darauf zu achten, dass die visuellen Effekte in Bezug auf die ursprüngliche Plattenausrichtung sichtbar sind, und nicht an den Stößen, an denen die Platten aufeinander treffen. Der Unterschied wird an den Stößen abgegrenzt, wobei die Winkel, an denen die Effekte am deutlichsten auftreten, von der ursprünglichen Plattenausrichtung, der Beleuchtung und der Position des Betrachters abhängen.

Die Beleuchtung spielt bei der Sichtbarkeit von Mustern eine starke Rolle. Eine direktionale Beleuchtung kann visuelle Effekte maximieren, wenn sie in einer Weise ausgerichtet wird, die Richtungsreflexionen maximiert. Eine einheitliche Flächenbeleuchtung kann die Auswirkungen der Muster verringern.

Die Position des Betrachters ist wichtig. Wenn das Design in erster Linie von bestimmten Positionen aus betrachtet wird, ist es wichtig es so zu gestalten, so dass diese Position den gewünschten Effekt zeigen wird.

B. BEGRIFFSBESTIMMUNGEN

Referenzausrichtung – Ein Referenzpfeil oder ein Winkel, der die Grundlage für die Definition aller anderen Ausrichtungen

bildet. Für die Zwecke dieses Dokuments werden die Etikettenpfeile (0°) für das Hauptsegment verwendet und in den Abbildungen durch einen roten Pfeil dargestellt. Für kleinere Entwürfe, bei denen das Design eine Einlage in einer Hauptplatte ist, stellen die Pfeile auf der Rückseite eine gute Referenz dar. Für größere oder komplexere Entwürfe können andere Referenzsysteme geeignet sein.

Plattenausrichtung/Segmentausrichtung – Der Winkel der Platte oder der Plattensegmente relativ zur Referenzausrichtung. Diese wird durch schwarze Pfeile in den Abbildungen und wie bei einem Kompass in Grad angegeben.

Sichtbares Segment – Ein separater Abschnitt des Designs, der eine einheitliche Ausrichtung hat und einheitlich erscheinen sollte. Er kann aus kleineren Segmenten mit identischen Ausrichtungen bestehen, die an einem unauffälligen Stoß zusammenstoßen.

Standpunkt des Betrachters – Die Position (in den Abbildungen als Augapfel dargestellt) von der und der Winkel (Pfeil in Abbildungen) unter dem das Design betrachtet wird. Eine Änderung des Betrachterstandpunktes oder des Winkels können das Erscheinungsbild verändern.

C. VISUALISIERUNGSDESIGN

Die Plattenausrichtungen mit den Pfeilen zu markieren ist ein wichtiges Konzept, um zeigen zu können, wie ein Entwurf aussehen wird. Eine einfache Analogie ist, sich vorzustellen, dass die Pfeile Autos mit weißen Scheinwerfern und roten Rückleuchten sind. Um zu verstehen, ob zwei Segmente visuell unterschiedlich sind, stellen Sie das Design mit den Pfeilen für die Ausrichtung der Segmente dar. Wenn der Beobachter beide Pfeile als weiß (Scheinwerfer) oder rot (Rückleuchten) sieht, werden die sichtbaren Segmente ein ähnliches Aussehen haben. Wenn man das eine rot und das andere weiß sieht, werden sie unterschiedlich aussehen. Es ist wichtig zu verstehen, dass die Position des Betrachters von Bedeutung ist, weil zwei verschiedene Betrachter höchstwahrscheinlich unterschiedliche Erscheinungsbilder sehen werden.

D. RICHTUNGSEFFEKTE ENTWERFEN

Die Richtungscharakteristik der Platte eignet sich für einzigartige Gestaltungsmöglichkeiten und stellt die beste Anwendung für Vollfarbton-Metallic-Farben dar.

Durch Zusammensetzen einer Oberfläche aus Teilen mit unterschiedlichen Ausrichtungen können dekorative Muster erstellt werden. Die unterschiedlichen Ausrichtungen der Metallic-Flocken wirken unterschiedlich mit dem Licht. Wenn sich der Betrachter relativ zur Oberfläche bewegt, erscheinen

verschiedene Aspekte des Designs und verschwinden, wodurch eine dynamische Oberfläche entsteht.

Eine Quelle der Inspiration für die Schaffung einer einzigartigen Ästhetik sind Anwendungen, bei denen die Holzmaserung als Designelement verwendet wird. Ein Beispiel ist ein Parkettmuster. Dies kann durch das Zusammensetzen von Streifen mit abwechselnden Winkeln hergestellt werden. Sie werden in Quadrate geschnitten und mit wechselnden Ausrichtungen zusammengesetzt.

Wenn Richtungseffekte gewünscht werden, wird eine Prüfung mit kleinen Modellen empfohlen. Mit zunehmender Fläche werden kühnere Muster empfohlen.

Bis zu diesem Zeitpunkt reichen die Produkte mit Glimmerästhetik von moderatem bis sehr geringem Richtungseffekt. Sie eignen sich nicht so gut für die Gestaltung von Richtungseffekten, wie die Metallic-Volltonfarben.

Plattenreflexionsvermögen

Die Metallic-Flocken befinden sich leicht abgewinkelt zur Oberfläche in der Platte. Das Reflexionsvermögen der Platte variiert mit seiner Ausrichtung. Dieses abwechslungsreiche Erscheinungsbild ermöglicht ein kreatives Design.

Die Platte reflektiert am besten bei einem Blick aus der 180° -Position in Richtung 0° (die Richtung der Pfeile auf dem Rückseitenetikett). Die Ansicht von den 90° - und 270° -Positionen ist etwas weniger reflektierend. Der am wenigsten reflektierende Betrachtungswinkel ist von der 0° -Position in Richtung 180° . Dies gilt sowohl für die Oberfläche, als auch für alle Kantenprofile. Diese Aussagen gehen von einer gleichmäßigen Beleuchtung aus. Die Beleuchtungsrichtung kann das sichtbare Erscheinungsbild verändern.

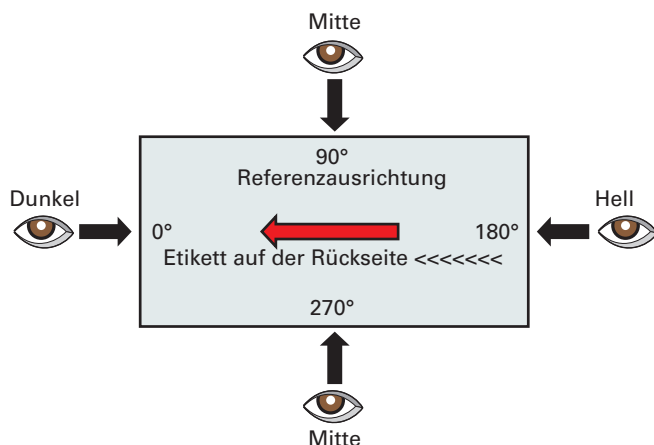


Abbildung D-1 - Einfluss der Ausrichtung auf das Reflexionsvermögen

Beleuchtung

Die Beleuchtung spielt bei der Sichtbarkeit von Mustern eine starke Rolle. Eine directionale Beleuchtung kann visuelle

Effekte maximieren, wenn sie in einer Weise ausgerichtet wird, die Richtungsreflexionen maximiert. Eine einheitliche Flächenbeleuchtung kann die Auswirkungen der Muster verringern. Die directionale Beleuchtung erfolgt typischerweise durch einen Scheinwerfer, wie Glüh- oder Halogenlampen. Ein Beispiel für die Flächenbeleuchtung wären großflächig angebrachte Leuchtstoffröhren. LED-Beleuchtung kann, abhängig vom Beleuchtungsdesign entweder gerichtet oder bereichsabdeckend sein.

Erstellen von „verschwindenden“ Entwürfen

Wenn der Betrachter seine Position ändert, ist ein „verschwinden“ am wahrscheinlichsten (haben ein einheitliches Erscheinungsbild ohne Muster), wenn alle Komponenten auf 0° oder 180° ausgerichtet sind. Diese Muster sind am deutlichsten sichtbar, wenn Sie entlang der 0° - oder 180° -Achsen, die mit der Plattenausrichtung übereinstimmen müssen, schauen. Sie werden am wenigsten sichtbar in den 90° - und 270° -Achsen sein. Dies wird in Abbildung D-2 dargestellt.

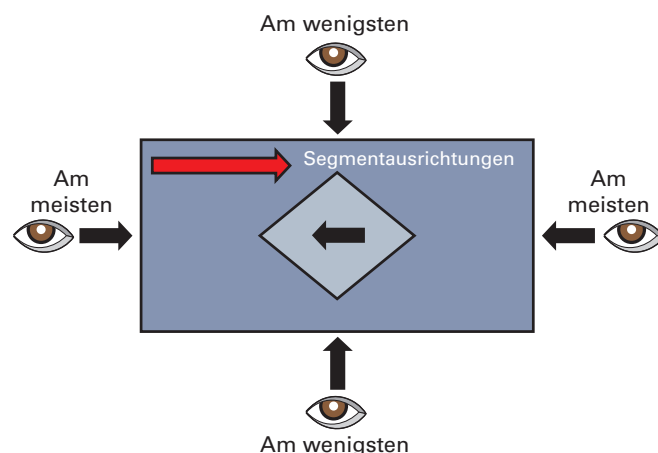


Abbildung D-2 - Erstellen von „Verschwindenden“ Mustern

Sichtbare Ästhetik aus vielen Blickwinkeln erstellen

Muster werden aus mehreren Winkeln sichtbar, wenn die Abschnitte untereinander um 90° versetzt angeordnet werden. Sie werden auf einer der ursprünglichen Achsen der Platte am deutlichsten sichtbar. Die Muster werden von einem Punkt auf halbem Weg zwischen den ursprünglichen Achsen am wenigsten sichtbar, wenn die Platten so ausgerichtet sind, dass die Pfeiletiketten beide weg vom oder in Richtung des Beobachters zeigen. Wenn die Platten so, wie in Abbildung D-3 dargestellt, ausgerichtet sind, dass ein Pfeiletikett auf den Betrachter und eines von ihm weg zeigt, wird das Muster moderat sichtbar sein. Diese Abbildung verdeutlicht auch die Bedeutung des Betrachterstandpunktes. Das gleiche Muster kann sich aus verschiedenen Betrachterperspektiven sehr unterscheiden.

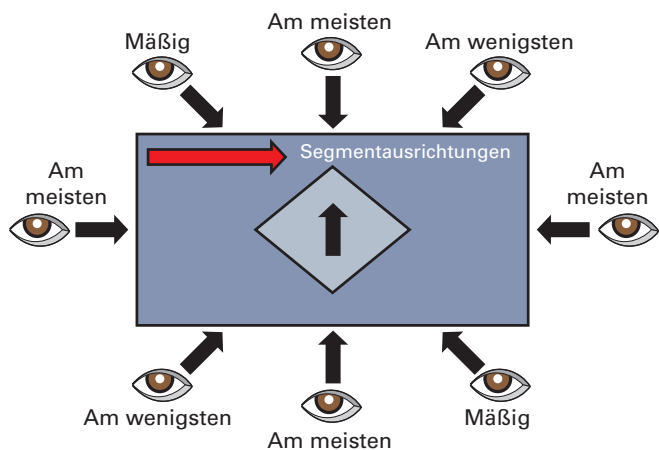


Abbildung D-3 - Erstellen von Mustern, die in vielen Winkeln sichtbar sind

E. ENTWÜRFE ZUR MINIMIERUNG VON RICHTUNGSEFFEKTEN

Der Versuch, ein „einheitliches“ Erscheinungsbild zu erstellen, ist schwieriger als Entwürfe mit Nutzung der Richtungseffekte zu erstellen. Der beste Weg, ein einheitliches Erscheinungsbild zu erreichen, ist, alle Teile mit der gleichen Ausrichtung zusammensetzen. Wo dies praktisch nicht möglich ist, sollte der Übergang so natürlich wie möglich aussehen, was häufig mit einem Gehrungsstoß erreicht wird.

Um bei der Gestaltung Richtungseffekte zu minimieren, sollten die Pfeile auf den Etiketten so ausgerichtet werden, dass sie sich irgendwo treffen. Der Richtungseffekt wird am wenigsten von einem Punkt auf halbem Weg zwischen beiden Pfeilen sichtbar, so dass die wahrscheinlichste Position, von der die Menschen das Design sehen werden, beim Entwurf berücksichtigt werden muss. Dies wird in Abbildung E-1 dargestellt. Die Pfeile sind, so wie sie durch die Richtungspfeile auf dem rückseitigen Produktetikett definiert werden, repräsentativ für die Plattenausrichtung. Das Auge und der Pfeil stellen eine Betrachterposition und einen Blickwinkel dar.

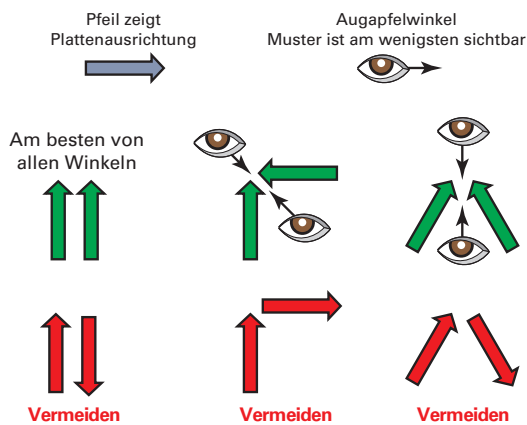


Abbildung E-1 - Entwerfen, um Richtungseffekte zu minimieren

Beachten Sie, dass selbst zwei Platten, die mit der gleichen Ausrichtung nebeneinander gelegt werden, wahrscheinlich aus

bestimmten Blickwinkeln eine sichtbare Veränderung des Reflektionsvermögens am Stoß bei Farben mit stärkeren Richtungseffekten haben werden. Bei Breiten von weniger als zwei Platten wird die Sichtbarkeit minimiert, indem das gleiche Maß bei jeder Platte entlang der Innenseite einer jeden Platte entfernt wird. Der Stoß wird dann durch die frisch geschnittenen Kanten hergestellt.

F. STÖSSE

Die Lichtreflexion variiert, wenn die Metallic- und Glimmerfarben von verschiedenen Winkeln aus betrachtet werden. Dies kann, wenn Platten aneinander stoßen, als Farbunterschied wahrgenommen werden. Häufige Beispiele dafür, bei denen Platten bei 90°-Winkeln aneinander stoßen können, sind L- oder U-förmige Arbeitsplatten. Dies ist ein natürliches Merkmal der Ästhetik und wird bei einigen Farben und Oberflächen deutlicher als bei anderen. Damit dies verstanden wird, ist es am besten, dem Kunden an Hand von Mustern zu zeigen, wie das endgültige Teil aussehen wird.

F.1 Diagonale Stöße

Wenn zwei Platten schräg verbunden werden müssen, wird ein diagonaler Stoß das beste Aussehen bieten. Ein diagonaler Stoß wird eine subtile, ordnungsgemäß maßgeschneiderte Richtungsänderung bieten. Dieser Stoß wird am deutlichsten erkennbar, wenn Sie direkt von oben auf die Diagonale schauen. Der Stoß wird am deutlichsten sichtbar, wenn Sie in einem flachen Winkel entlang der Länge der Platte schauen.

Die Plattenausrichtung sollte, wie im „korrekten“ Beispiel in Abbildung F-1 dargestellt, sein, wobei die Pfeile auf dem Rückseitenetikett entweder in Richtung der Ecke, wie in der Abbildung dargestellt, oder beide Pfeile von der Ecke weg zeigen. Sie sollten sich nicht, wie im „falschen“ Beispiel in F-1 dargestellt, in einer Kopf-zu-Fuß-Ausrichtung treffen.

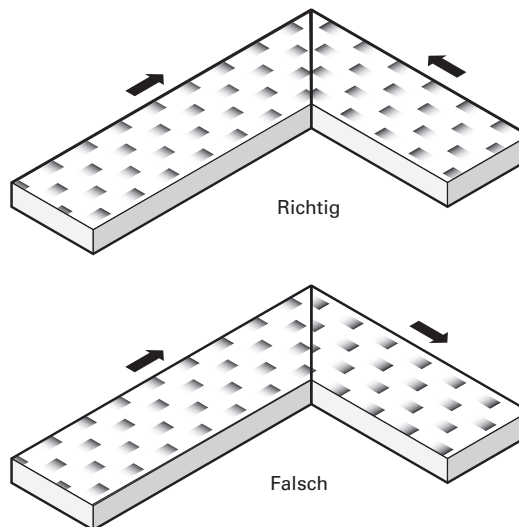


Abbildung F-1 - Diagonale Stöße

F.2 Versetzt zusammengesetzte Ecken

Wenn eine Seite einer L-Arbeitsplatte kleiner als 150 cm ist, kann an der Ecke ein typisch versetzter Stoß verwendet werden. Es können zusätzliche 75 cm-Abschnitte hinzugefügt werden, wobei die gemeinsame, wie in Abbildung F-2 dargestellt, Ausrichtung beibehalten werden muss.

Die Plattenausrichtungen sollten wie folgt auf der linken Seite liegen, wobei die Pfeile auf dem Rückseitenetikett beide in die gleiche Richtung zeigen müssen.

Siehe *DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 6 – Positionierung der Fugen* für weitere Informationen.

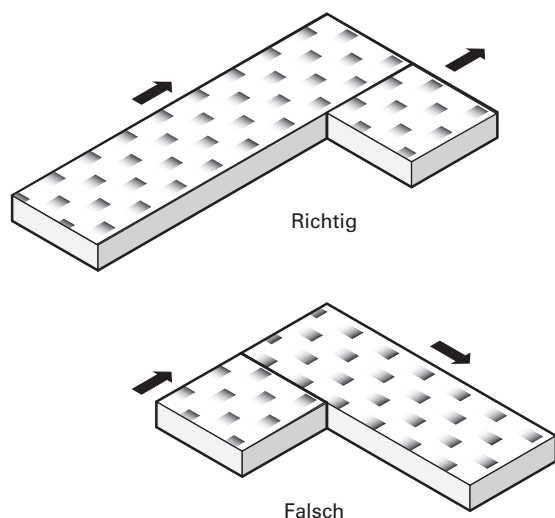


Abbildung F-2 - Versetzte Eckstöße

G. KANTEN- ODER ECKENDETAILS

Dieser Abschnitt behandelt Optionen für Ecken oder Kanten. Die Metallic- und Glimmerästhetischen Farben haben reflektierende Flocken, die im Allgemeinen mit der Ebene der Platte ausgerichtet sind. So zeigt die Plattenkante die Flocken. Da die Kanten im Vergleich zur Oberfläche der Flocken weniger Licht reflektieren, haben die Plattenkanten ein dunkleres, weniger reflektierendes Aussehen. Die Ausrichtung der Flocken ändert sich durch die Dicke, so dass die Randerscheinung eine gewisse Abweichung beim Reflektionsvermögen aufweist, was bei flachen gestapelten Profilen am deutlichsten auftritt. Das Erstellen eines gekrümmten Kantenprofils verdeckt einen großen Teil der Unförmigkeit. Das Reflexionsvermögen variiert mit der Ausrichtung der Platte in der gleichen Weise, wie die Arbeitsplattenoberfläche.

Wenn eine Fallkante verwendet wird, steht die Oberflächenreflexion der vertikalen Kante im Gegensatz zur Kantenansicht der Arbeitsplatte. In diesem Fall kann durch die Verwendung einer V-Naht eine geeignetere Ästhetik erreicht werden. Eine V-Naht ergibt das einheitlichste Erscheinungsbild, sofern ein enger Radius verwendet wird. Es kann ein kleiner Radius verwendet werden, wobei ein Mangel an Reflektionsvermögen bei einem Radius größer als 5 mm auftreten kann.

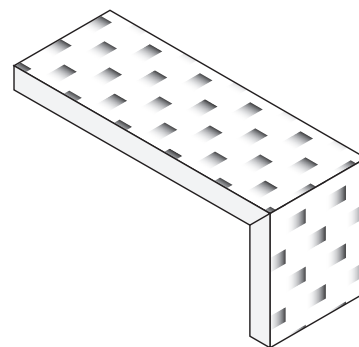


Abbildung G-1 - V-Rillenkante

Das Aussehen einer gestapelten Kante unterscheidet sich vom Aussehen der Arbeitsplatte und es wird unterschiedliche Reflektionsvermögen an der Kante haben. Dies wird bei einer flachen Kante am deutlichsten. Wenn Profile verwendet werden, verbirgt die Änderung des Reflektionsvermögens aufgrund der Krümmung einige der Variationen und die Oberfläche wird gleichmäßiger aussehen. Die gestapelten Platten sollten die gleiche Ausrichtung wie die Arbeitsplatte haben. Verschiedene Kantenprofile ergeben unterschiedliche Effekte. Ein Streifen mit einer kontrastierenden Farbe wird auch das wechselnde Reflektionsvermögen verbergen.

Falkanten oder ein stumpfer Stoß an einer senkrechten Ecke werden nicht empfohlen, es sei denn, der visuelle Kontrast ist erwünscht. In allen Fällen ist es ratsam über Muster zu verfügen, um sie dem Kunden zu zeigen, damit er die visuellen Details versteht. Dadurch werden Überraschungen vermieden, nachdem das Gewerk montiert wurde. Radius oder eine Fase können eine akzeptable Kante schaffen, obwohl das Reflektionsvermögen geringer ist und mit dem Blickwinkel variiert. Der Radius- oder Fasenschnitt sollte sich bis zum Stoß mit der Fallkante erstrecken. Diese ist tiefer als normal und erfordert die Verstärkung der Fallkante mit einem anderen Plattenstreifen (doppelte Dicke).

Partikelprodukte: Partikel verzerren die Metallflockenausrichtung ausreichend genug, um dass das Aussehen einer gestapelten Kante gleichmäßiger zu gestalten. Das Verhalten ist das gleiche wie bei anderen nicht-metallischen Produkten mit einer mit großen Schleifscheiben geschliffenen Oberfläche, um die großen Partikel zu enthüllen, wobei die Rückseite nicht geschliffen ist und große Partikel nicht sichtbar sind. Wenn der Stapel aus zwei Platten „Rückseite auf Rückseite“ montiert wird, kann der Stoßbereich das Fehlen großer Partikel aufweisen und ungleichförmig erscheinen. Für bestes Aussehen sollten alle Streifen im Stapel „nach oben“ montiert werden.

Siehe *DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 13 – Kantendetails* für weitere Informationen.

H. HOHLKEHLEN

Glimmer- und METALLIC-Farben variieren die Ästhetik durch das Reflexionsvermögen aufgrund der Ausrichtung der Flocken zum Betrachter. Das Erstellen der Hohlkehle bringt das Innere der Platte zur Geltung, wobei die Metallflocken nicht mit dem Oberflächenschnitt der Hohlkehle ausgerichtet sind. Je nach Betrachtungswinkel kann die Hohlkehle passen, wobei sie aber eher dunkler aussehen wird als die horizontalen oder vertikalen Flächen, die sie in anderen Winkeln umgeben. Dies kann bei partikelhaltigen Produkten weniger sichtbar sein, ist aber dennoch vorhanden.

Hohlkehlen werden daher nicht empfohlen. Falls eine Hohlkehle erforderlich ist, bietet die V-Nut-Technik die beste Hohlkehle. Sie ist aber aus einigen Winkeln sichtbar. Stellen Sie sicher, dass der Kunde ein Muster sieht und das Aussehen genehmigt. Zum Spritzschutz wird ein aufgesetzter oder stumpfer Stoß empfohlen.

Siehe *DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 14 – Wandanschluss* für weitere Informationen.

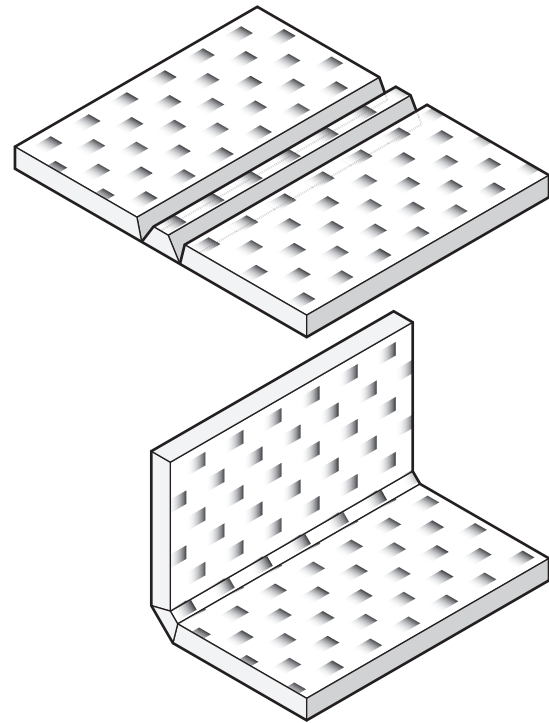


Abbildung H-1 - V-Nut-Hohlkehle

I. THERMOFORMEN

DuPont™ Corian® Solid Surface mit metallischem Schimmer kann bei entsprechenden Einstellungen thermogeformt werden. Das Thermoform-Verhalten ist vergleichbar mit dem bei Produkten, die von der Färbung und vom Muster her, dem ohne Flocken ähnlich sind. Es ist wichtig, die Richtungscharakteristik bei der Gestaltung des Teils und während der Herstellung zu berücksichtigen. Um die Ausrichtung sicherzustellen, ist es am besten, Pfeile auf jedem Teil anzubringen, die die Ausrichtung relativ zum Rückseitenetikett anzeigen.

Siehe *DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 17 – Thermoformen* für weitere Informationen.

J. ENDBEARBEITUNG

Auf Corian® Metallic- und Glimmerfarben können alle typischen Endbearbeitungsmethoden angewendet werden. Dunklere Farben können mit einer halbgänzenden Oberfläche ein besseres Aussehen haben. Wie bei anderen dunklen Farben auch, wird die Farbe mit stärker glänzender Oberfläche dunkler und tiefer. Die Flocken- und Richtungseffekte werden durch stärkeren Glanz deutlicher. Der Kunde muss über die richtige Pflege und Wartung für den vorgesehenen Glanzgrad informiert werden. Die Nutzung

METALLIC- UND GLIMMERÄSTHETIK

von Beleuchtung unter flachen Winkeln wird helfen, Kratzer zu erkennen, die entfernt werden müssen. Es kann auch erforderlich sein, die Endbearbeitung der Oberfläche mit einer feineren Körnung des Schleifmittels, als normal, auszuführen. Und wie immer, die Reinigung der Oberfläche zwischen Körnungswechseln ist zwingend. Polierscheiben können durch das während des Polierens entfernte Metalloxid dunkel aussehen.

Die gesamte Oberfläche sollte eine einheitliche Endbearbeitung erhalten, wobei besonderes Augenmerk auf die großen Stöße gelegt werden muss.

Siehe *DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 19 Nachbearbeiten und Polieren* für weitere Informationen.

K. FARBSPEZIFISCHE BEMERKUNGEN

Die Stärke des Richtungseffekts hängt von der Größe, Konzentration und Sichtbarkeit der Glimmerpartikel ab. Bei Produkten mit ziemlich starken Glimmer-Ästhetik-Effekten (z. B. Anthrazit) ist die Richtungscharakteristik am deutlichsten an Stößen mit Änderungen in der Plattenausrichtung, Hohlkehlen, Stapelkanten und stumpfen 90°-Stößen (z. B. Tropfkante) sichtbar. Bei Produkten mit subtileren Glimmer-Ästhetik-Effekten (z. B. Deep Anthrazit) ist die Richtungscharakteristik weniger offensichtlich und kann bei Stößen mit Änderungen der Plattenausrichtung und Hohlkehlen nicht wahrnehmbar sein. Der Mangel an Reflektionsvermögen an den Plattenkanten ist für Stapelkanten und stumpfen 90°-Stößen (z. B. Fallkante) noch leicht ersichtlich. Muster sind effektiv, um die Effekte zu zeigen und zu bestimmen, ob das Endergebnis vom Kunden akzeptiert wird.

L. ZUSAMMENFASSUNG

Die Richtungscharakteristik von Metallic- und Glimmerpartikeln in diesen Corian®-Farben ermöglicht einige kreative Designs, die sich mit dem Betrachtungswinkel ändern. Wenn die Richtungscharakteristik nicht erwünscht ist, können viele typische Herstellungsverfahren verwendet werden, wobei jedoch ein Bewusstsein für die Auswirkung der Plattenausrichtung bei den Herstellungsverfahren erforderlich ist, um die Wirkung der Richtungscharakteristik zu minimieren. Weiterhin sind alle im Technischen Bulletin, *DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 23 - Zusammenstellung von verschiedenen Garantiethematen*, aufgeführten Anforderungen zu befolgen.

M. LITERATURHINWEISE

DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 6 – Positionierung der Fugen

DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 13 – Kantendetails

DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 14 – Wandanschluss

DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 17 – Thermoformen

DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 19 Nachbearbeiten und Polieren

DuPont™ Corian® Verarbeitungshandbuch Kapitel 23 – Zusammenstellung von verschiedenen Garantiethematen

DuPont™ Corian® Solid Surface Product Fabrication Bulletin – Gemaserte Ästhetik (K-26828)

DuPont™ Corian® Solid Surface Product Fabrication Bulletin – Gerichtete Ästhetik (K-26833)

Diese Informationen beziehen sich auf den derzeitigen Kenntnisstand, von dem E. I. du Pont de Nemours and Company und seine Konzerngesellschaften ("DuPont") annehmen, dass er verlässlich ist. Sie richten sich an technisch versierte Personen und müssen von diesen auf eigenes Ermessen und auf eigenes Risiko angewendet werden. DuPont kann nicht garantieren und garantiert auch nicht, dass diese Informationen völlig aktuell oder akkurat sind, obwohl alle Anstrengungen unternommen werden, dass diese Angaben so aktuell und akkurat wie nur möglich sind. Da DuPont keinen Einfluss auf die jeweiligen Anwendungsbedingungen hat, übernimmt DuPont keine Haftung und gibt keinerlei Garantien – ausdrücklich oder impliziert – für die hier verwendeten Informationen oder etwaige Teile davon. Dies beinhaltet auch, dass DuPont keine Haftung oder Garantien hinsichtlich jeglicher Gewährleistungen, Einhaltung von Urheber- und Patentrechten anderer, Veräußerlichkeit, Tauglichkeit oder Eignung für jegliche Zwecke übernimmt. Und DuPont übernimmt keine Haftung oder Verantwortung für die Richtigkeit, Vollständigkeit oder Nützlichkeit jeglicher Informationen. Diese Informationen sollten nicht herangezogen werden, um Spezifizierungen und Gestaltungsaufgaben vorzunehmen oder Installationsrichtlinien zu erstellen. Die für die Verwendung und Nutzung des Produktes verantwortlichen Personen sind gleichzeitig verantwortlich dafür, dass das Design, die Verarbeitung oder die Installationsmethoden und -prozesse keine Gesundheits- oder Sicherheitsrisiken darstellen. Versuchen Sie nicht, Spezifizierungen, Gestaltungsaufgaben, Verarbeitungen oder Installationen ohne sachgerechte Ausbildung oder ohne geeignete Sicherheitsausrüstung durchzuführen. Nichts in diesen Informationen darf als Lizenz angesehen werden, um unter einem bestimmten Patent zu arbeiten oder als Empfehlung, ein solches zu verletzen. DuPont haftet nicht für die Verwendung dieser Informationen und die mit ihnen erzielten Ergebnisse, egal ob sie auf Fahrlässigkeit von DuPont zurückzuführen sind oder nicht. DuPont haftet nicht für (a) jegliche Schäden und daraus resultierende Ansprüche aufgrund von Spezifizierung, Gestaltung, Verarbeitung und Installation sowie von Kombinationen des Produktes mit anderen Produkten und (b) spezielle, direkte, indirekte Schäden bzw. Folgeschäden. DuPont behält sich das Recht vor, diese Informationen sowie diesen Haftungsausschluss zu ändern. DuPont fordert Sie dazu auf, diese Informationen und den Haftungsausschluss in regelmäßigen Abständen hinsichtlich Aktualisierungen und Änderungen zu prüfen. Ihr fortwährender Zugriff auf und die Verwendung von diesen Informationen konstituiert Ihre Anerkennung dieses Haftungsschlusses und etwaiger Änderungen sowie die Angemessenheit des hier skizzierten Verfahrens zur Benachrichtigung über Änderungen.

© E. I. du Pont de Nemours and Company 2017. Alle Rechte vorbehalten.

Das DuPont™ Oval Logo, DuPont™ und Corian®, Endless Evolution Logo sind markenrechtlich geschützt für E. I. du Pont de Nemours and Company oder eine ihrer Konzerngesellschaften. Nur DuPont stellt Corian® her.