

Verarbeitung und Pflege

1. Verarbeitung

- 1.1 Lagerung und Handhabung
- 1.2 Arbeitsvorbereitung
- 1.3 Sägen
- 1.4 Bohren
- 1.5 Kleben mit NOBLAN® DUR®
- 1.6 Verkleben von NOBLAN® mit anderen Materialien
- 1.7 Fräsen
- 1.8 Kantengestaltung
- 1.9 Schleifen und Polieren
- 1.10 Einbau von Formteilen
- 1.11 Unterklebung von NOBLAN®-Becken
mit Unterkleberand
- 1.12 Unterkonstruktionen, Arbeitsplattenausschnitte
und Verbindungen

2. Montage

- 2.1 Montage von Arbeitsplatten
- 2.2 Montage von Wandabschlussleisten
- 2.3 Wandverkleidungen

3. Schleifempfehlung

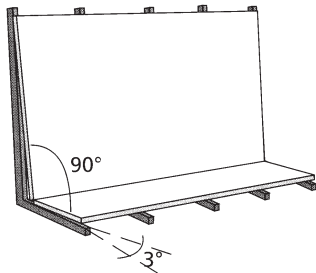
4. Pflegehinweise

- 4.1 Entfernen von Kratzern
- 4.2 Reparaturen
- 4.3 Der Arbeitsplatz
- 4.4 Die Entsorgung
- 4.5 Allgemeine Ratschläge

Verarbeitung und Pflege

1.1 Lagerung und Handhabung

Transport und Lagerung der Platten sollten flachliegend auf einer ebenen Fläche erfolgen. Eine stabile Unterlage gegen Durchbiegung ist bei der Lagerung und dem Transport vorzusehen. Bei vertikaler Lagerung sorgen Sie bitte für eine Stellage mit einer Neigung von mindestens 3°



und eine seitliche Unterstüzung für die NOBLAN-Platte. Das Tragen einzelner Platten muss hochkant geschehen, wobei eine starke Durchbiegung der Platte zu vermeiden ist (Bruchgefahr). Sie dürfen nie über den Boden gezogen oder fallen gelassen werden, da dies zu abgestoßenen Ecken oder gesplitterten Kanten führt. Arbeitsplatten mit Ausschnitten sollten immer mit geeigneten Hilfsmitteln getragen werden.

1.2 Arbeitsvorbereitung

Die Platten sind wegen der natürlichen Materialstruktur vor der Verarbeitung auf Struktur- und Farbgleichheit zu überprüfen.

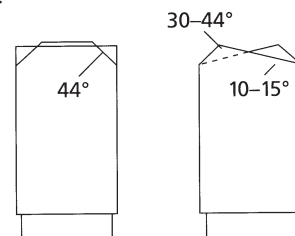
NOBLAN benötigt bei der Verarbeitung eine Umgebungs- und Materialtemperatur von 18-22 °C. NOBLAN hat eine dekorative Oberseite – gekennzeichnet durch einen Aufkleber „Top Side“ –, die sich von der Rückseite unterscheidet. NOBLAN wird mit hartmetallbestückten Werkzeugen bearbeitet; es können jedoch auch Diamantwerkzeuge verwendet werden.

1.3 Sägen

NOBLAN kann mit allen üblichen Maschinen gesägt werden. Voraussetzungen für saubere Schnittqualität ist die Verwendung von hartmetallbestückten Sägen:

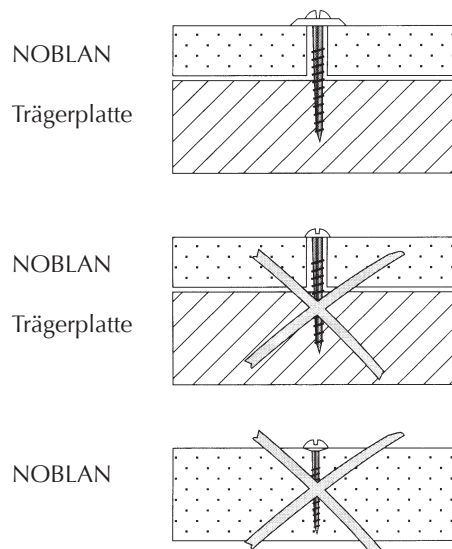
- Durchmesser: 300-350 mm
- Blattstärke: 3,2 mm
- Anzahl der Zähne: 96-108
- Spanwinkel: -6° bis +6°
- Zahnform: Trapez-Flachzahn oder WS-Fase
- Maschinendrehzahl: 3000-4000 U/min

Beim Sägen muss das Sägeblatt so weit wie möglich hochstehen. Der Vorschub sollte langsam, stetig und gleichmäßig erfolgen. Bei maschinellem Vorschub ist die geringste Vorschubgeschwindigkeit zu wählen.



1.4 Bohren

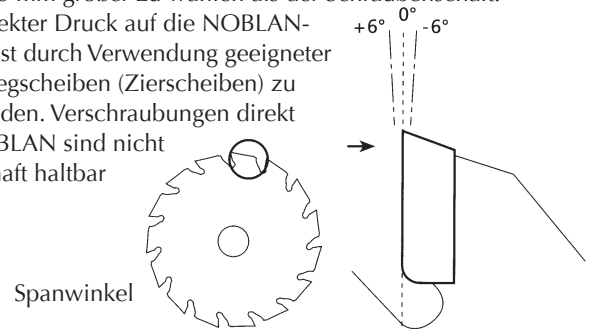
NOBLAN kann problemlos mit hartmetallbestückten Bohrwerkzeugen bearbeitet werden. Bei Bohrungen mit kleinerem Durchmesser (0<10 mm) können auch HSS-Bohrer verwendet werden. Durch niedrigen Schnittdruck und/oder Hinterlegen eines Gegenstückes kann ein Ausbrechen des Materials verhindert werden.



Größere Bohrungen (z. B. für Steckdosen) lassen sich bestens mit HSS-Bimetall-Zylinder-Sägen durchführen.

Sollen NOBLAN-Platten auf Trägermaterial oder Wandunterkonstruktionen verschraubt werden, so ist die Bohrung 1,5-2,0 mm größer zu wählen als der Schraubenschaft.

Ein direkter Druck auf die NOBLAN-Platte ist durch Verwendung geeigneter Unterlegscheiben (Zierscheiben) zu vermeiden. Verschraubungen direkt in NOBLAN sind nicht dauerhaft haltbar



Verarbeitung und Pflege

1.5 Kleben mit NOBLAN DUR

Allgemeine Hinweise

NOBLAN DUR ist speziell für die Verklebung der verschiedenen NOBLAN-Produkte entwickelt worden und darf nur für diesen Zweck eingesetzt werden.

NOBLAN DUR-Kleber ist vor Gebrauch gut aufzurühren. Der farblich auf die verschiedenen Plattentypen abgestimmte Zweikomponentenkleber ermöglicht eine nahezu unsichtbare Verklebung.

Das NOBLAN DUR Klebeset besteht aus NOBLAN DUR-Kleber, -Härter, Anrührbecher, 3-ml-Messpipette und Rührstäbchen.

NOBLAN DUR ist in geschlossenen Gebinden bei kühler und frostfreier Lagerung 4 bis 6 Monate haltbar.

Beim Verbrauch aus schon geöffneten Gebinden empfiehlt sich eine Probeverklebung.

Mischtabelle

NOBLAN DUR	Härter*
25 g	0,2 g
50 g	0,4 g
75 g	0,6 g
100 g	0,8 g
125 g	1,0 g
150 g	1,2 g

*Bei Bedarf kann die Härterzugabe bis zur doppelten Menge erhöht werden. Eine weitere Erhöhung des Härteranteils kann zu Fehlverklebungen führen.

1 Tropfen aus der Pipette entspricht 0,02 g.

Verarbeitungshinweise

NOBLAN-Platten müssen auf Farb- und Strukturgleichheit geprüft werden. Die zu verklebenden Flächen müssen staub- und fettfrei sein.

NOBLAN-Platten und NOBLAN DUR sind vor dem Verkleben auf eine Verarbeitungstemperatur von ca. 20 °C zu bringen. Die Abbindezeit beträgt bei dieser Temperatur ca. 20 Minuten. Ein Unterschreiten dieser Temperatur verlängert die Abbindezeit des Klebers erheblich und kann zu Fehlverklebungen führen.

Kleber und Härter abmessen und im beigefügten Anrührbecher entsprechend der Mischungstabelle homogen miteinander mischen (Gebinde nach der Entnahme sofort wieder verschließen).

Die angerührte Mischung mit Rührstäbchen einseitig auftragen, ohne dass Schmutz in die Klebefuge gelangt. Mit Hilfe von Schraub- oder Klemmzwingen werden die Werkstücke unter leichtem Druck fixiert. Nach etwa 7-8 Stunden kann das Werkstück weiterverarbeitet werden. Es hat sich in der Praxis als sinnvoll erwiesen, Verklebungen über Nacht ruhen zu lassen und dann erst mit der Weiterverarbeitung fortzufahren.

Verarbeitung und Pflege

Sicherheitshinweise

NOBLAN ist gesundheitlich unbedenklich; der bei der Be- und Verarbeitung entstehende Staub wird zwar oft als unangenehm empfunden, er ist aber nicht gesundheitsschädlich. Es sollte eine leistungsfähige Absaugung verwendet werden. Bei der Arbeit mit NOBLAN-Platten sind immer Arbeitshandschuhe, Schutzbrille, Sicherheitsschuhe und gegebenenfalls eine Staubmaske zu tragen.

NOBLAN DUR-Kleber ist haut- und schleimhautreizend; der Härter ist ätzend und brandfördernd.

Beim Arbeiten mit NOBLAN DUR sollte in jedem Fall ein silikon- und fettfreier Hautschutz sowie eine Schutzbrille verwendet werden.

Gelangt doch einmal NOBLAN DUR auf die Haut, so ist diese mit viel Wasser und Seife zu waschen.

Bei Kontakt von NOBLAN DUR mit den Augen, sind diese sofort und lange unter fließendem Wasser zu spülen. Danach ist in jedem Fall ein Augenarzt aufzusuchen.

NOBLAN DUR-Kleber und -Härter sind in den Originalgebinden gut verschlossen kühl zu lagern.

NOBLAN DUR-Kleber und Härter sind von Zünd- und starken Wärmequellen fernzuhalten!

Das Rauchen am Arbeitsplatz ist zu unterlassen!

NOBLAN-Härter darf nicht mit starken Säuren oder Laugen, anderen Härtern oder Beschleunigern, Schmutz, Asche, Rost oder Metallabrieb in Kontakt kommen. Es könnte zu einer spontanen Zersetzung mit starker Wärmeentwicklung kommen (Brandgefahr!).

NOBLAN DUR darf nicht in Kinderhände gelangen!

1.6 Verkleben von NOBLAN mit anderen Materialien

NOBLAN kann durch Silikon oder dauerelastische PUR-Kleber mit anderen Trägermaterialien verklebt werden. Vorgegebene Verarbeitungsrichtlinien der jeweiligen Hersteller sind einzuhalten. Grundsätzlich sollten die Kleber weiß abgefärbt oder transparent sein, um das Durchscheinen eines dunklen Untergrundes bei der Verwendung von dünnen NOBLAN-Platten zu verhindern. Aufgrund der unterschiedlichen Eigenschaften von NOBLAN und Trägermaterial empfehlen wir dauerelastisch und nur punktuell zu verkleben.

Die Klebeflächen müssen staubfrei und die Klebeschicht sollte 1 mm dick sein, damit ggf. auftretende Dehnungsspannungen aufgenommen werden können. Um eine dauerelastische Dehnung zu gewährleisten, sollte der Anpressdruck nicht zu hoch sein und muss gleichmäßig erfolgen. Hierzu reicht das Eigengewicht der Trägerelemente in der Regel aus. Der Verbrauch an Kleber beträgt etwa 350-400 ml/m². Es gibt vielfältige Möglichkeiten, die Dekore untereinander und in Verbindung mit anderen Materialien zu kombinieren. **Bei allen Konstruktionen ist jedoch immer das unterschiedliche Verhalten der jeweiligen Materialien gegen äußere Einflüsse (Wärme, Kälte und Nässe) zu berücksichtigen.**

1.7 Fräsen

NOBLAN kann mit allen in einem Holzverarbeitenden Betrieb üblichen Maschinen gefräst werden. Zu empfehlen sind hartmetallbestückte Werkzeuge. Bei der Bearbeitung mit Tischfräsen sollte auf jeden Fall mit maschinellem Vorschub und niedriger Vorschubgeschwindigkeit bei relativ hoher Maschinendrehzahl gearbeitet werden. NOBLAN kann auch mit einer guten Handoberfräse (1600 Watt) bearbeitet werden. Mit Hilfe von Schablonen lassen sich die vielfältigsten Formen, Ausschnitte und Gravuren herstellen.

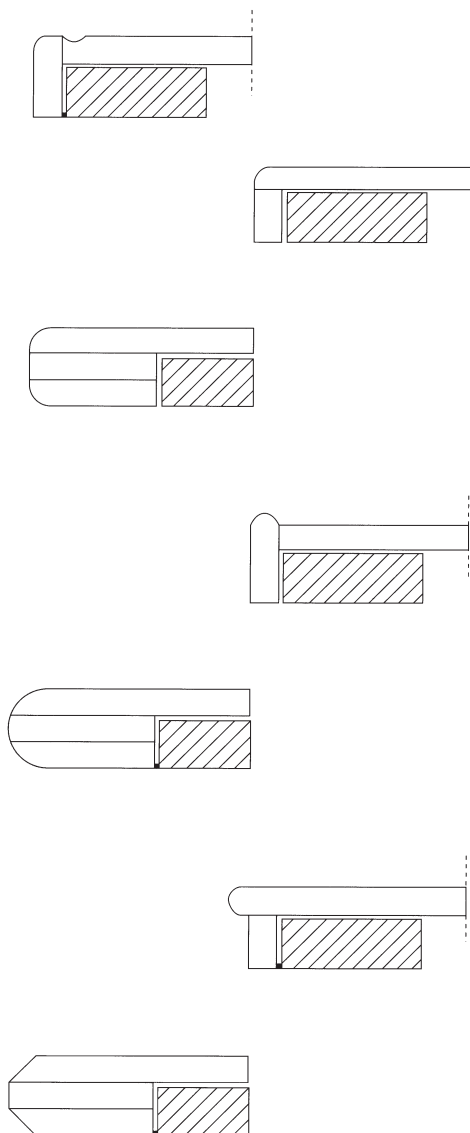
Achtung: Wir empfehlen die Verarbeitung nur mit scharfem Werkzeug.

Verarbeitung und Pflege

1.8 Kantengestaltung

NOBLAN bietet eine Vielzahl von Möglichkeiten der Kantengestaltung. Durch einen geschickten Einsatz lassen sich alle gestalterischen Probleme lösen. NOBLAN kann durch schichtweises Verkleben vorgefräster Teilstücke dazu verwendet werden, auch größere Innen- und Außenradien anzufertigen. Ebenso lassen sich Aufdoppelungen und Verstärkungen für tiefere Profile herstellen.

Möglichkeiten zur Kantengestaltung:



1.9 Schleifen und Polieren

NOBLAN ist mit allen in einem holzverarbeitenden Betrieb üblichen Schleifvorrichtungen zu bearbeiten. Besonders gute Ergebnisse lassen sich mit Exzenter-Rund-Schleifern erreichen. NOBLAN eignet sich auch für Nassschleifverfahren. Flächen und Verklebungen müssen stufenweise mit steigender Körnung hochgeschliffen werden, um eine saubere und gleichmäßige Oberfläche zu erreichen.

Um beanspruchte Flächen anzugleichen, muss ebenfalls stufenweise hochgeschliffen werden. Nachgearbeitete Profile und Flächen lassen sich entsprechend unserer Schleifempfehlung weiterbearbeiten.

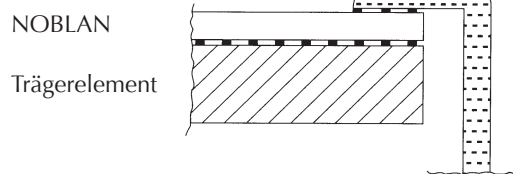
Fertige Objekte müssen einmal ganz mit 280-320 Korn durchgeschliffen werden und anschließend mit einem feinen Schleifvlies (Körnung 600-800) abgezogen werden. Man erzielt so eine gleichmäßig seidematte Oberfläche.

Das Polieren erfolgt mit feinen Schleifpasten. Die abschließende Bearbeitung der Oberfläche mit weichen Schleiffilzen und ggf. weichen Lammfellscheiben ergibt sogar eine hochglänzende Oberfläche.

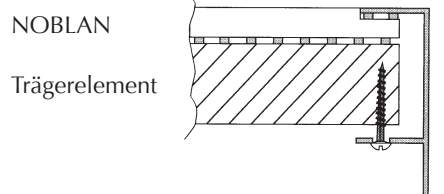
1.10 Einbau von Formteilen

Der Einbau von Edelstahl- oder Keramikbecken wird genauso ausgeführt wie der Einbau in Schichtstoffarbeitsplatten. Zur Abdichtung kann Silikon verwendet werden. Die Einbauvorschriften der Hersteller sind zu beachten.

Aufgesetzter Einbau



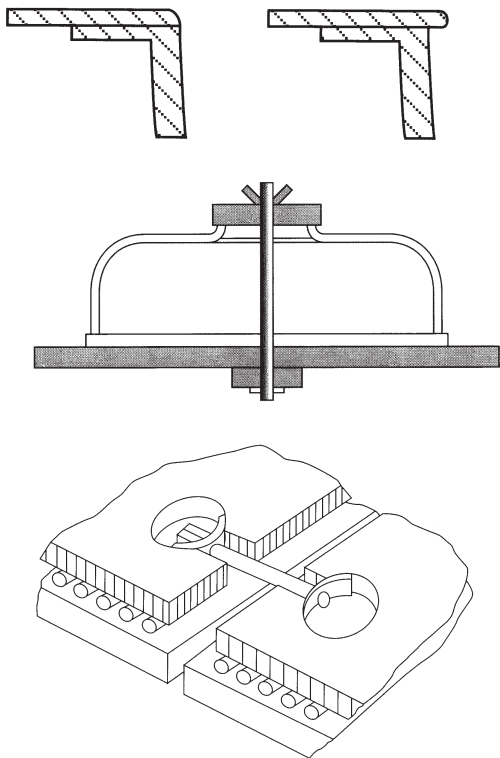
Flächenbündiger Einbau



Verarbeitung und Pflege

1.11 Unterkleben von NOBLAN-Becken mit Unterkleberand

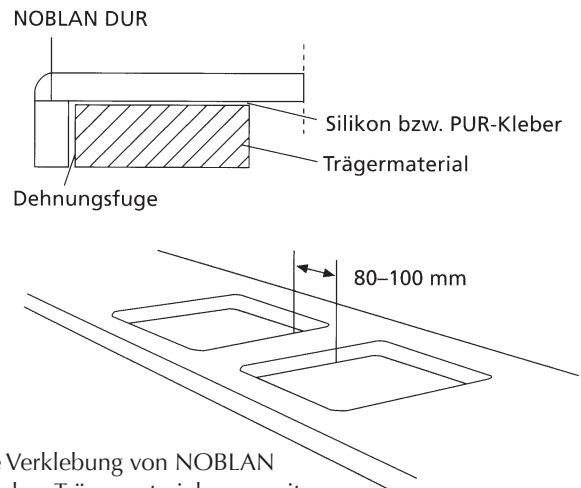
- Rückseite der NOBLAN Platte nach oben legen
- Becken nach Maß auflegen (siehe Zentrierungspfeile)
- Hartholzklötzchen mit Heißkleber um Becken kleben (zur Fixierung)
- Durch Abflussloch hindurch Bohrung auf der Platte markieren
- Becken abnehmen
- Markierung mit größtem Bohrer ausbohren, Klebefläche jeweils anrauen und säubern (Bleistiftstriche)
- Beckenklebefläche mit Kleber einstreichen
- Becken zwischen die aufgeklebten Hölzchen einsetzen
- Durch Abflussloch und ausgebohrtes Loch in der Platte Gewindestange M 12 (als Spannvorrichtung) schieben und mit Holzscheiben festspannen (handfest)
- ca. 7-8 Stunden aushärten lassen
- Platte umdrehen, Becken befindet sich nun unten
- Spannvorrichtung entfernen und mit Bündigfräser (Oberfräse) Form des Beckens ausfräsen (kunststoffummantelter Anlauftring)
- Innenkante des Beckens mit Profilfräser flexibel gestalten
- Frässchnitt nass schleifen



In die NOBLAN Platten keine Verbindungsplättchen (z. B. Lamello) oder Holzfedern einfräsen.

1.12 Unterkonstruktionen, Arbeitsplattenausschnitte und Verbindungen

NOBLAN Platten sind mit den unterschiedlichsten Trägermaterialien (z. B. Span-, MDF-, Tischler- und Multiplexelementen) kombinierbar. Zwischen einer Aufkantung und dem Trägermaterial muss eine Dehnungsfuge eingehalten werden, die mit Silikon ausgesiegelt wird.



Die Verklebung von NOBLAN mit dem Trägermaterial muss mit dauerelastischem Kleber in einer Schichtdicke von 1 mm erfolgen. Arbeitsplattenausschnitte werden über eine Schablone mit der Oberfräse ausgeführt. Bei mehreren Ausschnitten nebeneinander sollten die Zwischenstege mindestens 80-100 mm breit sein.

Ausschnitte für Kochmulden und Ceran-Kochfelder müssen 3 mm größer als vom Hersteller vorgeschrieben ausgeführt werden und doppelagig mit wärmereflektierendem Aluband ausgekleidet werden.

Ein direkter Kontakt der NOBLAN Platte mit den sich stark erwärmenden Teilen der Einbaugeräte muss vermieden werden!

Versuche haben ergeben, dass bei einer Unterlegung mit sog. Trägerplatten, das Material von Einbau- und Standküchengeräten höheren Temperaturen ausgesetzt wird (bis zu 16° wärmer als bei einer Streifenunterlegung). Dies kann zu Rissen oder Verwerfungen führen. Eine Streifenunterlegung am Rand einer 10 mm oder 13 mm NOBLAN Platte ist auf jeden Fall einer vollflächigen Unterlegung der Platte vorzuziehen.

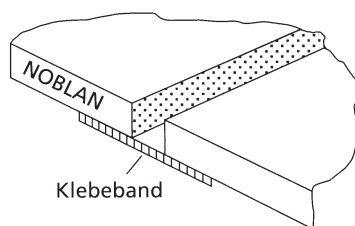
Die Verbindung der Arbeitsplatten untereinander erfolgt mit den handelsüblichen Arbeitsplattenverbindern an der Unterkonstruktion. Stoßfugen werden verklebt.

Verarbeitung und Pflege

2.1 Montage von Arbeitsplatten

Die erste Arbeitsplatte (NOBLAN-Platte, die auf einem Trägerelement oder einer Rahmenkonstruktion aufgeklebt ist) wird zunächst mit den waagrecht ausgerichteten Unterschränken verschraubt.

Bei dem Verkleben mit NOBLAN DUR muss die Klebefuge abgedeckt werden, um ein Herauslaufen des Klebers und eine Verklebung mit den Unterschränken zu verhindern.



Nach dem Schleifen und Reinigen der Klebeflächen wird NOBLAN DUR-Kleber einseitig aufgetragen, die Arbeitsplatten werden zusammengefügt und mit Hilfe der Arbeitsplattenverbinder verschraubt.

Die Trägerplatten müssen im Bereich der Klebefuge etwa 1,5-2,0 mm kürzer geschnitten sein.

Bei der Montage sollten die Schleifgeräte wegen der Staubentwicklung mit einer Absaugung versehen sein, oder das Verschleifen sollte im Nassschleifverfahren erfolgen.

Wenn die Arbeitsplatten mit einer sichtbaren Fuge verarbeitet werden sollen, muss diese mit Silikon abgedichtet werden. Dazu werden die Kanten leicht gebrochen, und auf die Klebefläche wird dünn Silikon aufgegeben. Nach Aushärten des Silikons wird der Überschuss mit einem scharfen Messer entfernt.

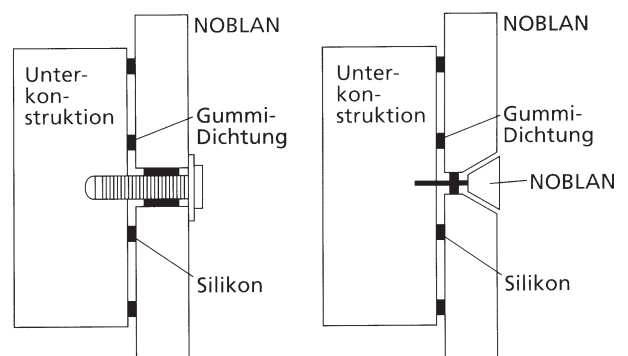
2.2 Montage von Wandabschlussleisten

Wandabschlussleisten aus NOBLAN können mit NOBLAN DUR-Kleber nach dem Anpassen der Arbeitsplatten aufgeklebt werden. Die Wandabschlussleisten werden nach dem Kleberauftrag mit Schraubzwingen fixiert.

Um saubere Innenkanten zu bekommen, ist es unbedingt erforderlich, den Kleberüberschuss während der Gelierphase vorsichtig zu entfernen. Das Nachwischen mit einem sauberen Lappen und Alkohol entfernt die letzten Klebereste, ein aufwendiges Nachschleifen der Klebefuge erübrigt sich.

2.3 Wandverkleidungen

NOBLAN Rückwandverkleidungen sollten mit Silikon bzw. PUR Kleber auf ein Trägerelement oder einen Rahmen geklebt werden. Vorher sind diese an der Wand zu befestigen. Dehnungsfugen von mindestens 3 mm sind vorzusehen.



Verarbeitung und Pflege

3. NOBLAN-Schleifempfehlung mit dem 3M Mikro-Schleifsystem

- Komplettes System für die Oberflächenbearbeitung von Mineralwerkstoffen
- Die Mikro-Schleifmittelkörnung reduziert die Anzahl der Bearbeitungsschritte
- Gleichmäßige und reproduzierbare Oberflächenqualität
- 3M 266L-Schleifscheiben mit staubabweisender Beschichtung
- Einsatz für Exzenter- oder Rotationsschleifer – dadurch rationelles Schleifen von Sägekanten und Klebefugen
- Schrittweises Hochschleifen von Oberflächen bis zum Endschliff
- Für Trocken- und Nassschliffe geeignet

Wichtig :

- Vor und zwischen den Schleifschritten Staub entfernen
- Weiche Papiertücher benutzen
- Hohe Temperaturen vermeiden
- Mit geringem Anpressdruck arbeiten

NOBLAN-Fertigungsschritte

Glanzgrad	Matt	Seidenmatt	Hochglanz
Schritt 1	100/80 Mic	100/80 Mic	100/80 Mic
Schritt 2	60 Mic	60 Mic	60 Mic (+ 40 Mic)
Schritt 3	30 Mic	30 Mic	30 Mic
Schritt 4	Scotch Brite 7447, rot	Scotch Brite 7448, grau	15 Mic
Schritt 5		Papiertuch	9 Mic
Schritt 6			Finesse it 9639 auf Filz-Pad

Verarbeitung und Pflege

4.1 Entfernen von Kratzern

Starke Gebrauchsspuren und Kratzer auf der NOBLAN-Oberfläche lassen sich mit einem Schwamm und einem flüssigen Scheuermittel gut entfernen. Tiefere Kratzer müssen mit feinem Schleifpapier (Korn 320-400) abgeschliffen werden (Nassschliff), ggf. ist vorher ein stufenweises Hochschleifen mit steigender Körnung erforderlich. Die Glanzanpassung wird mit Scotch Brite, Schleifvlies oder Stahlwolle vorgenommen.

4.2 Reparaturen

NOBLAN DUR Kleber kann bei der Reparatur von Beschädigungen problemlos eingesetzt werden. Vor dem Ausbessern muss die beschädigte Stelle auf mindestens 20 °C erwärmt werden. Risse werden mit einem feinen Metallfräser (3,5-4,0 mm) mittels schnelllaufender Bohrmaschine etwa 3mm tief ausgefräst. Die Ausfräsung muss deutlich über das Rissende hinausführen. Der gesamte Bereich muss angeschliffen werden, damit sich das Harz besser mit der Platte verbinden kann.

Anschließend ist die Reparaturstelle sorgfältig zu entstauben und mit Alkohol zu reinigen. Der NOBLAN DUR-Kleber ist beim Verfüllen blasenfrei einzubringen. Leichtes Klopfen mit einem Gummihammer fördert die Verdichtung und ein gleichmäßiges Verfließen des Klebers.

Fehlbohrungen und Beschädigungen an Kanten lassen sich ebenfalls mit NOBLAN DUR-Kleber problemlos ausbessern. Nach vollständigem Aushärten können die überstehenden Kleberreste abgefräst und abgeschliffen werden.

4.3 Der Arbeitsplatz

Der Arbeitsplatz sollte eine Raumtemperatur von mindestens 18-20°C haben und gut beleuchtet sein.

Am Arbeitsplatz nicht rauchen!

Eine wirksame Absaugung ist von Vorteil. Elektro-Handmaschinen sollten mit einer direkten Absaugung versehen sein und von Zeit zu Zeit gut ausgeblasen werden.

Bei der Bearbeitung von NOBLAN bieten Feinstaubmasken einen wirksamen Schutz gegen Materialstaub.

Die oben genannten Sicherheitsratschläge beim Arbeiten mit NOBLAN DUR-Kleber sind zu beachten (siehe 3.5).

4.4 Die Entsorgung

NOBLAN Plattenreste können problemlos im Haus- oder Gewerbemüll entsorgt werden. NOBLAN DUR-Kleber und -Härter können nach dem Vermischen und Aushärten ebenfalls normal entsorgt werden. Ein größerer Überschuss an Härter kann zu starker Wärmentwicklung führen (Brandgefahr!)

Kleber und Härter in flüssiger Form müssen ebenso wie Lack und Lösungsmittelreste als Sondermüll entsorgt werden. Örtliche abweichende Vorschriften für die Müllentsorgung sind zu beachten!

Staub, der bei der Bearbeitung von NOBLAN entsteht, enthält keine toxischen Bestandteile und kann ebenso wie die Plattenreste im Haus- oder Gewerbemüll entsorgt werden.

4.5 Allgemeine Ratschläge

Reinigung von NOBLAN®

Sie haben sich für NOBLAN® entschieden – unsere Pflegetips sagen Ihnen, wie sich die strapazierfähige Schönheit dieses Materials auf einfache Weise erhalten läßt.

Für die tägliche Pflege genügt das Abwischen mit einem feuchtem Tuch bzw. der Gebrauch von handelsüblichen Reinigungsmitteln um leichte Flecken und Fettrückstände zu beseitigen.

Bei hartnäckiger Verschmutzung empfehlen wir den Gebrauch eines flüssigen Scheuermittels, welches zunächst mit einem Scheuerschwamm aufgetragen und verteilt wird. Im Anschluss daran genügt es, die Oberfläche mit einem nicht fuselnden Tuch zu trocknen.

Der Kontakt mit aggressiven Mitteln wie Nagellack, Pinselreiniger oder anderen Chemikalien ist zu vermeiden. Sollte dennoch eine solche Flüssigkeit verschüttet werden, diese sofort mit Seifenlauge wegwischen und mit Wasser nachspülen.

Haarfärbe- und Bleichmittel können zu schwachen Oberflächenflecken führen, diese können aber mit flüssigem Scheuermittel und Scheuerschwamm leicht wieder entfernt werden.

Verzichten Sie auf die Verwendung von Wachsen und Polituren, diese sind zur Pflege der porenlosen NOBLAN®-Oberfläche unnötig und hinterlassen zudem oft einen unangenehmen Fettfilm.

Umgang mit NOBLAN® bei hohen Temperaturen

NOBLAN® sollte keinen extremen Temperaturen ausgesetzt werden! Daher empfiehlt es sich, immer einen Untersetzer zu verwenden, wenn man heiße Pfannen und Töpfe auf die Oberfläche stellt.

Schneiden auf NOBLAN®

Wir empfehlen für Tätigkeiten wie Schneiden, Hacken und Zerkleinern die Benutzung eines Schneidebrettes – das schont jedes Messer und ungewollte Kratzer können somit vermieden werden.

Bei gravierenden Schäden der Oberfläche, kann NOBLAN® in der Regel schnell und ohne großen Aufwand vor Ort erneuert werden. Wenden Sie sich in diesem Fall bitte an Ihren Verarbeiter!