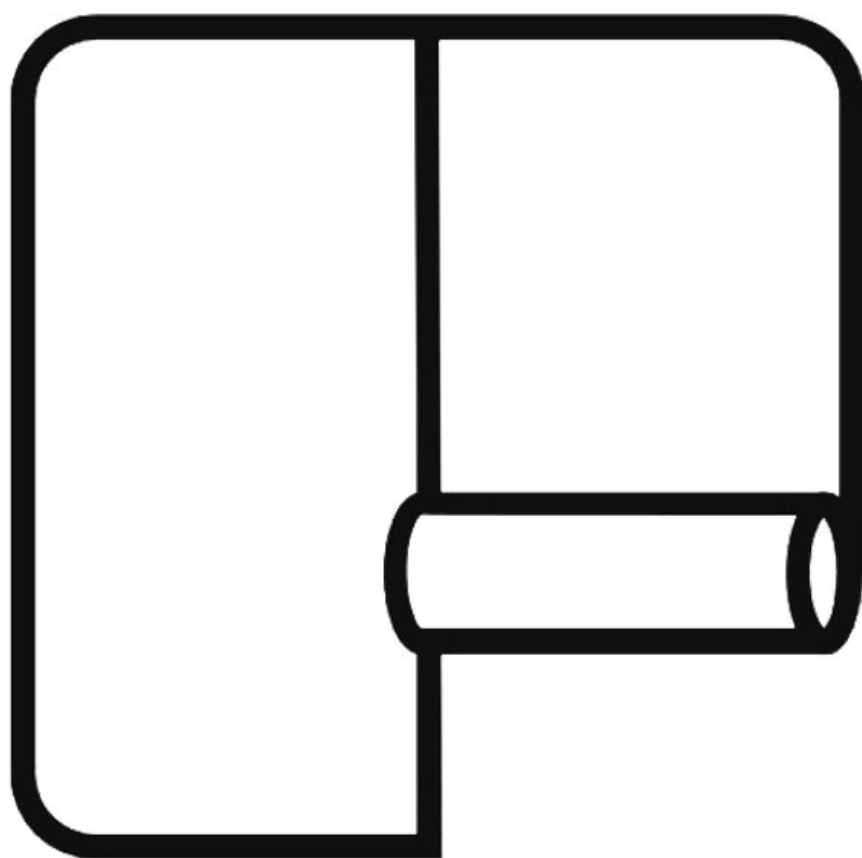


VIGOUR

Die Marke für das ganze Bad



VIGOUR Wandverkleidungen V3 ALU
Montageanleitung

MONTAGE

Mit der Vigour Wandverkleidung V3 ALU lassen sich schnell und einfach großflächige Wandverkleidungen in ganz individuellem Design herstellen. Die Bearbeitung erfolgt mit herkömmlichen Holz- und Metallbearbeitungsmaschinen, wie z. B. Kreis- oder Stichsägen, Akkuschraubern mit Metallbohrern sowie Lochsägen, Oberfräsen, usw.

Der Untergrund muss fest, eben, trocken, schmutzfrei und gegen eindringendes Wasser nach DIN 18534 „Abdichtung von Innenräumen“ vorbehandelt sein.

Bitte prüfen Sie vor dem Verkleben das gelieferte Material auf Richtig- bzw. Vollständigkeit. Alle Dekore/ Designs jeder Produktionscharge, werden mittels modernster Digitaldruck- und Oberflächentechnologie anhand eines Ur-Musters hergestellt. Eine minimale Abweichung von Charge zu Charge ins +/- ist unumgänglich, Stand der Technik und lässt sich nicht auf eine Nulltoleranz reduzieren. Platten aus einer Produktionscharge passen immer exakt zueinander. Verschiedene Chargen können aus genannten Gründen, ähnlich wie im Fliesenbereich, leichte Abweichungen haben.

Zur Montage bieten wir zwei Systeme:

VIGOUR Wandverkleidungsklebstoff

Mittels Kartuschenpresse wird der Klebstoff streifenweise aufgetragen.



Plattenstoß

ODER

VIGOUR Flächenklebstoff

Mit einem 3 mm Zahnspachtel wird der Klebstoff vollflächig angebracht



Plattenstoß

Alternativ können auch Verbindungs-, Eck- und Abschlussprofile verwendet werden.



ODER



MONTAGE



1. DEMONTAGE

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



2. UNTERGRUND PRÜFEN

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



3. MAß NEHMEN

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



4. ÜBERTRAGEN

Übertragen der ermittelten Maße auf die Platten. Für den idealen Plattenstoß empfehlen wir die Rohformatplatten an einer Führungsschiene ca. 5 mm zu beschneiden.



5. ZUSCHNEIDEN

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



6. BOHREN

Löcher für Armaturen lassen sich am besten mit einer feinzahnigen Lochsäge in entsprechendem Durchmesser vornehmen.



7. PRÜFEN UND ANPASSEN

Vor dem Fixieren wird die Platte an der Wand auf ihre Passgenauigkeit geprüft und bei Bedarf angepasst. Für den idealen Plattenstoß empfehlen wir die Rohformatplatten an einer Führungsschiene ca. 5 mm zu beschneiden.



8. FUGENLOSPROFIL FIXIEREN

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



9. WANDKLEBSTOFF AUFTRAGEN

Der Klebstoff wird streifenweise, in Abständen von 15 bis 20 cm auf die Wand aufgebracht. Die erste Klebstoffraupe sollte ca. 4 cm vom Rand entfernt gesetzt werden. Halten Sie dazu die Kartuschenpresse in einem Winkel von 90° zur Wand, mit der Öffnung der vorgeschlitzten Tülle nach oben. Der Klebstoffauftrag muss durchgängig auf der gesamten Höhe der Wandverkleidung erfolgen.

MONTAGE



10. AUSTRAGSMENGE PRÜFEN

Im Bereich von Anbauteilen, wie wandhängenden WCs oder Waschtischen, werden die Abstände der Klebstoffraupen verringert, um eine entsprechende Stabilität zu gewährleisten.



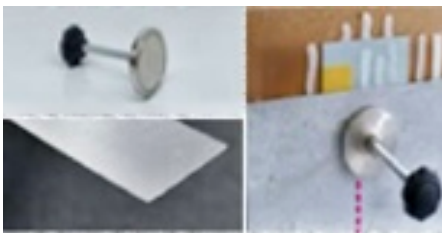
11. MONTIEREN

Jetzt kann die Platte an der Wandfläche befestigt werden.



12. PLATTEN ANBAUEN

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



13. PLATTEN NACHEINANDER ANBRINGEN

Zur einfachen, flächenbündigen Montage können sie am Plattenstoß Magnetstempel in einem Abstand von ca. 15-20 cm ansetzen.



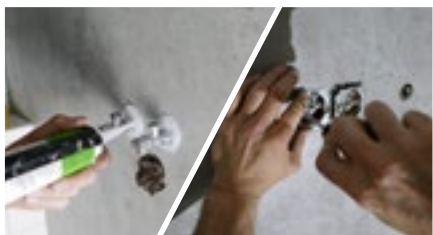
14. FRÄSKANTTECHNIK

Die Platten können mit einer V-Nutfräse rückseitig mit einer Einkerbung versehen werden, an der die Platte präzise von Hand gebogen werden kann.

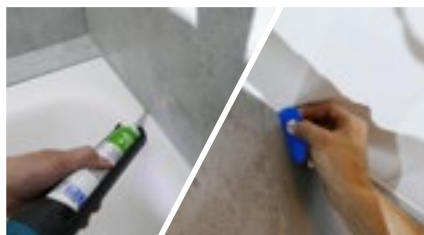


15. FRÄSKANTTECHNIK

Dadurch ergibt sich eine geschlossene Außenkante.



16. ÖFFNUNGEN MIT SILIKON AUSSPRITZEN UND ARMATUREN MONTIEREN



17. FUGEN MIT SILIKON FÜLLEN UND SILIKON ABZIEHEN



18. FERTIG

Nach 24 Stunden sind Klebstoff und Silikon ausgehärtet, die Feininstallation kann erfolgen.



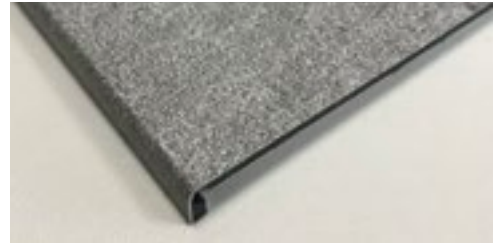
REINIGUNGSHINWEIS

Die VIGOUR Wandverkleidung V3 ALU hat eine widerstandsfähige Schutzschicht, an der sich Schmutz kaum festsetzen kann und die leicht zu pflegen ist. Für die regelmäßige Reinigung der Oberfläche empfehlen wir lauwarmes Wasser, dem ein milder Seifen- oder Universalreiniger, gem. Anwendungshinweis auf der Verpackung, zugegeben wurde (z. B. Frosch Orangen Universalreiniger oder Frosch Neutral Reiniger). Eine Klarwasser Nachspülung wird empfohlen. Nicht zulässig ist der Einsatz von abrasiven Reinigungsmitteln (z. B. Scheuermilch).

FRÄSKANTTECHNIK



DIE REVOLUTION IN DER VERARBEITUNG FÜR
GESCHLOSSENE, PFLEGELEICHTE KANTEN



Die VIGOUR Wandverkleidung V3 ALU kann mit einer Platten- oder Oberfräse rückseitig eingefräst und an dieser Einkerbung präzise von Hand gebogen werden. Dadurch ergeben sich geschlossene Außen- oder Innenkanten und zusätzliche Kantenprofile entfallen. Sogar die Stirnseite der Platte lässt sich dem Dekor anpassen, indem ein kurzer Schenkel auf die gewünschte Materialstärke zurückgeschnitten wird.



FRÄSNUT 90°

Beispiel: Für 100 mm Schenkellänge ist bei 99 mm mittig zu fräsen, gekantet misst der Schenkel 100 mm bis zur Vorderkante. Soll eine Stirnseite U-förmig verkleidet werden ist für 100 mm Fertigmass bei 98 mm mittig zu fräsen.

Außenradius ca. 2-3 mm, Nuttiefe: Materialstärke – 0,7 mm



PLATTENFRÄSEN

Ideal für leichtes und präzises Fräsen

- Makita CA5000 mit Scheibenfräser
M-Nutfräser 90°



• NUTFRÄSER FÜR OBERFRÄSEN

- V-Nutfräser 90° VIGOUR (passt in beliebige Oberfräsen mit 8 mm Spannzange)

GRAFIKAUSFÜHRUNG

GANZE PLATTE STANDARD

Eine Platte - ein Dekor, X-mal. Werden mehrere Platten nebeneinander angeordnet, hat jede Platte das gleiche Motiv.



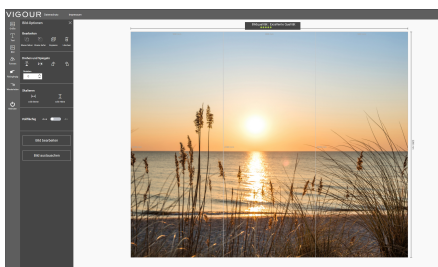
- ☐ Plattenformat entspricht Industrieformat +/- 5 mm
- ☐ Fertigmaß nach Beschnitt ringsum 5 mm

WANDABWICKLUNG

Grafikaufteilung über mehrere Platten, zusammen entsteht das Gesamtbild bzw. Dekor. Das Motiv läuft über mehrere Platten und ist grafisch so aufbereitet, dass sich beim Beschnitt des bedruckten Bereichs der einzelnen Platten von ringsum 5 mm ein durchgehendes Bild bzw. Dekor ergibt.



- ☐ Plattenformat und Weißbereich entspricht Industrieformat +/- 5 mm
- ☐ Druckmaß inkl. ringsum 5 mm Übermaß
- ☐ Fertigmaß für Wandabwicklung nach Beschnitt der aufgedruckten Grafik um ringsum 5 mm



Für ein individuelles Motiv oder eine Wandabwicklung über mehrere Platten, benötigen wir Informationen zur Grafikaufteilung. Die Angaben, welche hierfür nötig sind, können online über den VIGOUR Konfigurator eingegeben werden.

<https://wallconfigurator.vigour.de/>

Bitte beachten Sie, dass sich durch die Rohformattoleranz der Platten, sowie dem Übermaß, eine max. nutzbare Fläche von ringsum - 5 mm vom jeweiligen Plattenformat ergibt.

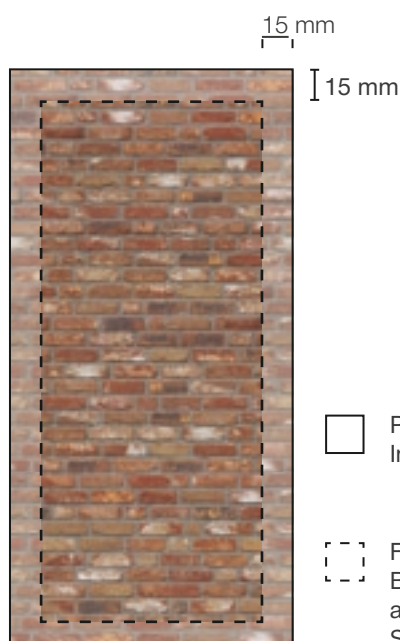
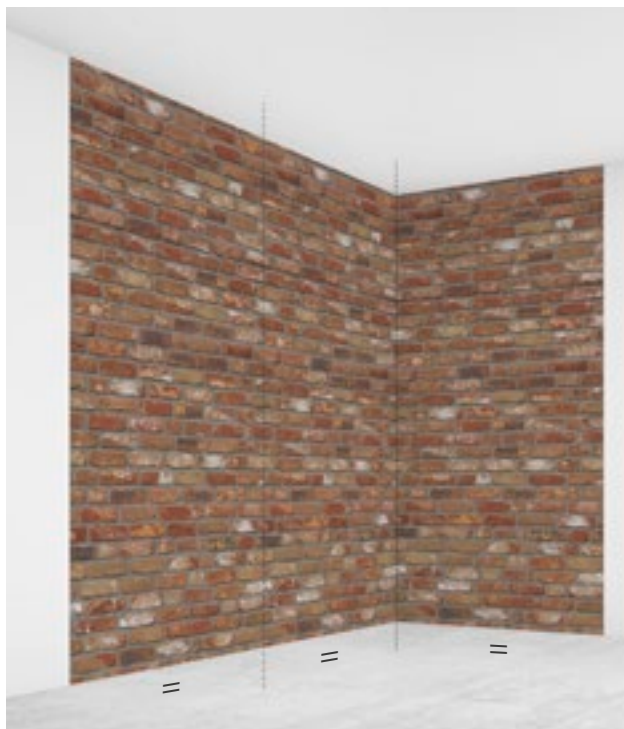
GRAFIKAUSFÜHRUNG

RAPPORTDEKOR

Mehrere gleiche Platten mit optisch fortlaufendem Dekor

Das Motiv ist grafisch so aufbereitet, dass sich beim Beschnitt der Platten von ringsum 15 mm ein rapportfähiges, also optisch fortlaufendes Motiv bzw. Dekor ergibt. Dazu ist eine Schnittmarke aufgedruckt.

Nur gleiche Plattenformate lassen sich miteinander rapportieren.

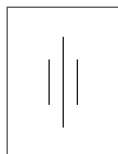


□ Plattenformat entspricht Industrieformat +/- 5 mm

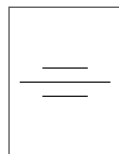
⋯ Fertigmaß für Rapport nach Beschnitt ringsum 15 mm an aufgedruckten Schnittmarken

LAUFRICHTUNG

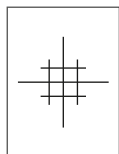
LÄNGS



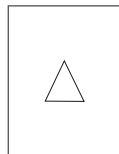
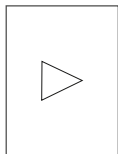
QUER



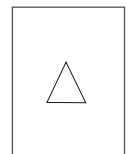
OHNE



AUSRICHTUNG BILDMOTIVE



BEZUGSKANTEN



ZUSCHNITT

Unsere Plattenformate sind Industrieformate und haben eine Rohformattoleranz von +/- 5 mm. Damit die Platten winklig sind und ein sauberer Grafikfortlauf gewährleistet werden kann, müssen diese zugeschnitten werden.

Auf Wunsch kann diese Leistung gegen einen Mehrpreis angeboten werden.

Das Druckmaß enthält standardmäßig ein Übermaß von ringsum 5 mm, welches im Anschluss besäumt werden muss. Bei Rapportdateien ist zusätzlich eine Schnittmarke aufgedruckt, hier ergibt sich der Fortlauf des Motivs bei Zuschnitt von 15 mm ringsum an der Schnittmarke.

Der Zuschnitt unserer Platten ist grundsätzlich mit allen gängigen Holzbearbeitungsmaschinen möglich. Hier gibt es im Standard immer zwei Bezugskanten.