



CYRUS light

Glaslaminat der Extraklasse

2016

BADMIT 
GLASMANUFAKTUR

CYRUS light



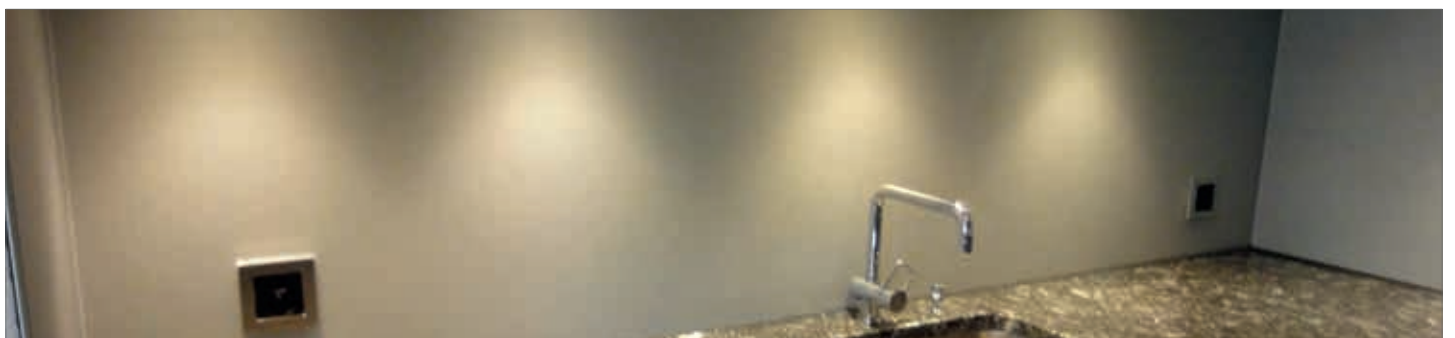
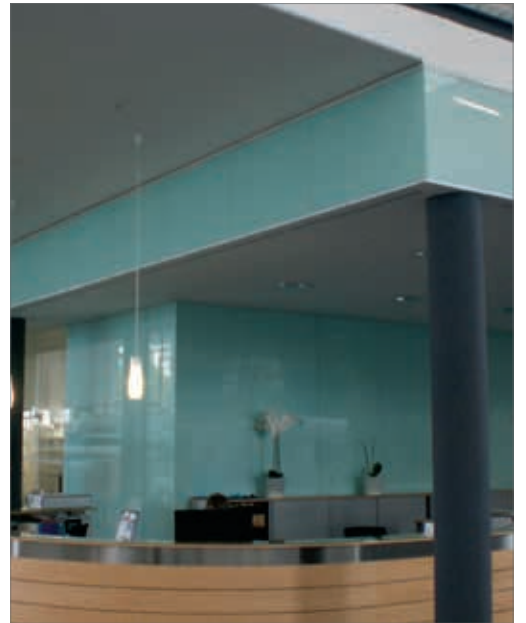
CYRUS light



CYRUS light



CYRUS light



Farbpalette



BLANCO
HOCHGLÄNZEND 1008
(ähnlich weiss)



ORCHI
HOCHGLÄNZEND 1007
(ähnlich RAL 1013)



PARA
HOCHGLÄNZEND 1006
(ähnlich RAL 1015)



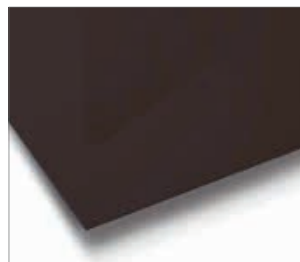
TERRA
HOCHGLÄNZEND 1005
(ähnlich RAL 3012)
GEMÜTLICH, KOMFORTABEL



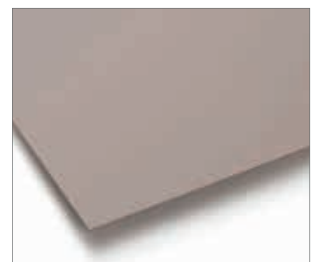
MINT
HOCHGLÄNZEND 1004
(ähnlich RAL 6027)
SACHLICH, LEICHT, FRISCH



BLUE
HOCHGLÄNZEND 1003
(ähnlich RAL 5012)
COOL, WEITLÄUFIG, OFFEN



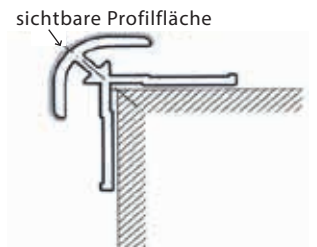
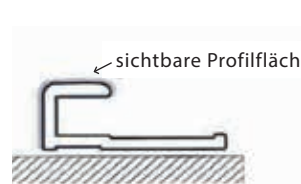
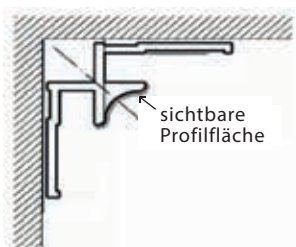
FANGO
HOCHGLÄNZEND 1002
(ähnlich RAL 7013)
HARMONISCH,
ZURÜCKHALTEND, SERIÖS
(KEIN SCHWARZ)



NUDE
HOCHGLÄNZEND 1001
(ähnlich RAL 7044)
VERLÄSSLICH, STABIL,
PFLEGELEICHT

Maße:	Breite: 1300mm	Höhe: 2500mm	Stärke: 4mm
-------	----------------	--------------	-------------

Innenecke	Endkappe	Längsverbinder	Außenecke
-----------	----------	----------------	-----------



CYRUS light

CYRUS light ist ein flexibles Glaslaminat, welches sich besonders gut in den Bereichen Bad, Dusche, WC und Küche als Spritzschutz und Wandverkleidung eignet.

Das Besondere ist die fugenlose Verlegung (maximale Größe 1300 x 2500 mm), die einfache Verarbeitung ohne Spezialwerkzeuge, sowie die optischen Möglichkeiten durch das breite Spektrum an Farben.

Aussparungen, Ausschnitte und Bohrungen für Steckdosen können mit herkömmlichen Holzbearbeitungsmaschinen direkt auf dem Bau ausgeschnitten werden. Cyrus Light ist: leicht im Gewicht, ästhetisch eindrucksvoll, verwendbar im gesamten Innenausbau, schlagfest, sehr pflegeleicht, hitze- und säurebeständig. Außerdem ist das Material absolut porenfrei und nimmt keine Feuchtigkeit auf. Dadurch wird eine anfällige Schimmelbildung verhindert. Dank dieser kompakten Oberfläche bleiben keine Schmutzpartikel daran haften.



DESIGN

CYRUS light wird als gestalterisches Mittel eingesetzt – hochglanz, trendig, schlicht oder opulent. Der Kunde entscheidet, die Architektur gibt die Form vor.

HYGIENE

Die porenfreie Oberfläche garantiert, dass keine Feuchtigkeit aufgenommen wird. Dadurch können keine Pilzsporen, Keime oder andere Schmutzpartikel auf der Oberfläche haften bleiben. Vergessen Sie verschmutzte und verschimmelte Fugen – die Flächen sind fugenlos. Reinigung: Gereinigt werden die Paneele mit haushaltsüblichen Reinigungsmitteln. Cyrus Light ist alkali- und säurebeständig und kann auch mit den üblichen Entkalkungsmitteln gereinigt werden. Es genügt ein einfaches Abwischen mit einem Reinigungstuch.

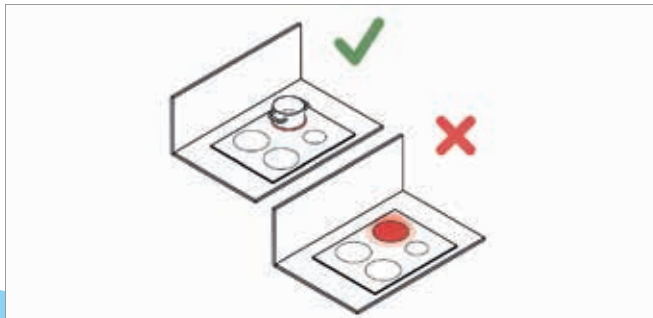
VORTEILE

anpassbar	Mit gängigen Holzbearbeitungswerkzeugen bearbeitbar, fugenlos Plattenformate bis max. 1300 x 2500 mm
dünn / robust	Stärke ca. 4 mm, +/- Toleranz; 10x bruchfester als Echtglas, 50% leichter als Echtglas, Temperaturbeständigkeit bis 80 Grad Celsius
preiswert	Gewinn respraktive Wertschöpfung von Planung bis Montage
montagefreundlich	schnelles kleben mit Montagekleber
hygienisch	bakteriologisch unbedenklich
pflegeleicht	feucht abwischen genügt
vielfältig	<ul style="list-style-type: none">- Wände, Verkleidungen und Sockel in Küchen- Seitenwände in Duschen, Badewannen und WC- Rückwände bei Hygienezonen in Lebensmittelläden- Tür- und Möbelfüllungen- Messestand- + Ladenbau- Innen- und Außenbereich
lieferbar	kurze Lieferzeit, in der Regel 2–3 Wochen
WICHTIG	Spezialbereiche wie z.B. offenes Feuer bei Gasherden, Holzöfen, oder Unterwassereinsatz in Poolverkleidungen erfordern eine Abklärung in der Planungsphase und genaue Spezifikation bei der Bestellung.



ANWENDUNGEN UND INSTALLATIONSHINWEISE

Bei unsachgemäßem Gebrauch, wie z. B. dauerhaft nicht abgedeckte eingeschaltete Kochplatten, oder Direktkontakt mit heißen Töpfen/Pfannen etc. können Temperaturschäden an der Oberfläche entstehen.



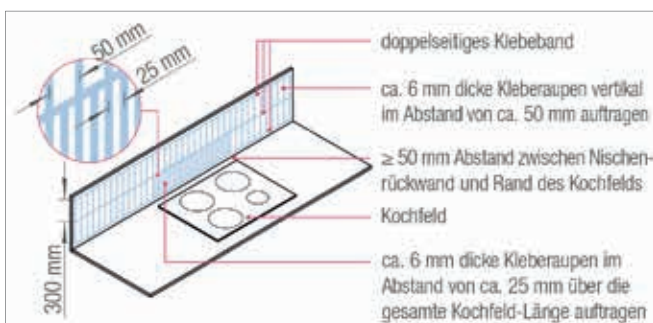
Um diese potentiellen Gefahren zu vermeiden, können hinter dem Kochfeld alternativ Hitzschutzschilder aus hitzebeständigen Materialien wie z. B. Edelstahl eingesetzt werden.



Für die flächige Befestigung von *CYRUS light* an der Rückwand empfiehlt sich die Verklebung mittels Silikon. Hierzu müssen die zu verklebenden Untergründe eben, sauber und fettfrei sein und die Hinweise des Silikonherstellers müssen beachtet werden.

Vor dem Einsatz des Silikons ist dieses an einer unauffälligen Stelle zu testen, ob etwaige Schädigungen des Polymers auftreten.

Das Silikon sollte raupenförmig (Stärke ca. 6 mm), vertikal in einem Abstand von ca. 50 mm aufgetragen werden. Im Bereich des Kochfeldes empfiehlt sich aufgrund des höheren Temperatureinwirkung ein minimierter Raupenabstand von 25 mm.



Zur Fixierung kann partiell doppelseitiges Klebeband verwendet werden. Bei der Befestigung an der Wand ist über die Verwendung eines geeigneten Andrucks ausreichend Kraft auszuüben, so dass zwischen Platte und Wand ein maximaler Abstand von 2 mm entsteht und eine ausreichende Haftung sichergestellt werden kann.

Fugen, die beispielsweise aufgrund von Stößen im Eckbereich, Anschlüssen zu Wänden (wie oben geschildert) aufgrund der thermischen Ausdehnung eingehalten werden müssen, müssen ebenfalls durch Silikonfugen abgedichtet und verfugt werden. Dies ist besonders wichtig, wenn *CYRUS light* mit Nässe in Berührung kommen kann.

Anschluss oder Bewegungsfugen sind Wartungsfugen, die regelmäßig zu prüfen und bei Bedarf zu erneuern sind.

Aktuelle Hinweise des „Zentralverbund Deutsches Baugewerbe / Fachverband Fliesen und Naturstein“ für die „Ausführung von Verbundabdichtungen mit Belägen aus Fliesen und Platten für den Innenbereich müssen beachtet und eingehalten werden, damit kein eindringendes Wasser zu Bauschäden führt. Für eine nicht sach und fachgerechte Verarbeitung und dadurch entstehende Schäden übernimmt die Fa. BADMIT keine Haftung.

Die Verträglichkeit des eingesetzten Silikons mit *CYRUS light* ist vom Kunden eigenständig zu prüfen.

CYRUS light hat eine porenlose, hygienische Oberfläche und ist dank der hochglänzende Oberfläche mit Lotuseffekt auch beschreibbar mit wasserlöslichem Boardmarker.

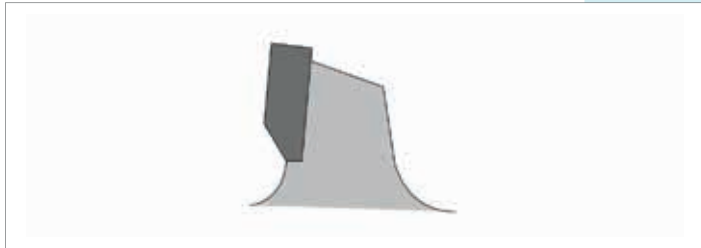
HINWEIS:

Die Reinigung ist einfach mit Wasser und einem Mikrofasertuch möglich.

CYRUS light VERARBEITUNG

Zuschnitt von CYRUS light

Da es sich bei *CYRUS light* um einen reinen Polymerverbund handelt, empfiehlt sich zur Erreichung einer hochwertigen und riefen sowie ausbruchsfreien Schnittqualität ein geeignetes Kunststoffsägeblatt. Kunststoffsägeblätter zeichnen sich durch eine hohe Sägezahnanzahl und einem negativen Spanwinkel aus.



Optimaler Sägeblattüberstand:	ca. 10 mm
Empfohlene Schnittgeschwindigkeit:	60 – 70 m/sec
Vorschub pro Zahn:	0,01 – 0,02 mm

Sägen Sie auf einer ausreichend großen, ebenen Unterlage. Da jede senkrechte Bewegungsmöglichkeit die Schnittqualität verringert, die *CYRUS light* Platte, wenn notwendig vor dem Sägen zwischen zwei MDF Platten fest fixieren.

Kantenbearbeitung mit Schleifpapier/Polierpaste entgraten Sie die Kanten.

Verwenden Sie zur Kantenglättung zunächst 400er Schleifpapier, und schleifen Sie abschließend mit 600er Schleifpapier nach. Verwenden Sie zum Polieren eine geeignete feine Polierpaste und ein weiches Tuch.

Fräsen auf Durchlaufanlagen

Grundsätzlich kann das Material mit Hartmetall bzw. hartmetallbestückten Werkzeugen, Hartmetall-Wendepplattenfräsern oder auch mit diamantbestückten Fräsern bearbeitet werden. Die Werkzeuge müssen jedoch Schneiden mit wechselseitigem Achswinkel aufweisen.

Bei Wendepplattenfräsern können sich Wellenschläge abzeichnen. Die Verwendung der Werkzeuge in Spannsystemen mit hoher Rundlaufgeschwindigkeit bringt sichtliche Vorteile.

Eine glasklare Kante im Bereich des polymeren Glaslaminats ist mit keinem klassischen Fräser zu erreichen. Ist dies nötig, muss mit speziellen Polierfräsern bzw. nachgeschalteten MonoKristallinenDiamantFräsern (MKD-Fräsern) gearbeitet werden.

Zerspaner für Durchlaufanlagen

Werkzeug	Empfehlenswert sind hierbei Zerspaner mit geringem Schnittdruck.
Schnittgeschwindigkeit	80 m/s
Zahnvorschub	0,15 – 0,20 mm

Tischfräse und Fräser für Durchlaufanlagen

Werkzeug	Messerköpfe mit Hartmetall-Wendepplatten (poliert) oder diamantbestückte (DP) Fräser mit möglichst großem Achswinkel sind zu empfehlen. Polierte Schneiden und feinst geschliffene Rückenfreiwinkel werden empfohlen.
----------	---

Durchmesser	möglichst groß wählen
Schnittgeschwindigkeit	50 – 60 m/s
Beispiel: Ø100 mm	-> 12.000 U/min
Ø125 mm	-> 9.000 U/min
Ø150 mm	-> 8.000 U/min
Ø180 mm	-> 6.000 U/min

Bohren

Dübelloch-Bohrungen in der polymeren Glasschicht konventionelle HW-Dübelbohrer ergeben die besten Ergebnisse. Mit Bohrstiften können keine zufriedenstellenden Bohrungen erzielt werden.

Allerdings ist ein schnelles Einbohren erforderlich (Modus SS). Bei einem langsamen Einbohren (Modus LS) bilden sich lange Kunststoffspäne um den Bohrer.

Vorschub	3 – 4 m/min
Drehzahl:	4.500 U/min

Dübelloch-Bohrungen im polymeren Gegenzug

Konventionelle HWDübelbohrer können verwendet werden. Die besten Lochränder sind mit VHW Hochleistung Dübelbohrer zu erzielen.

Ein schnelles Einbohren ist erforderlich (Modus SS). Bei einem langsamen Einbohren (Modus LS) bilden sich Kunststoffspäne um den Bohrer. Auch mit Bohrstiften können gute Ergebnissen im Gegenzug erzielt werden.

Vorschub	3 – 4 m/min
Drehzahl:	4.500 U/min

INFORMATIONEN UND SICHERHEITSHINWEISE

Bestimmungsgemäßer Gebrauch

Die *CYRUS light* Produkte dürfen nur wie in dieser technischen Information beschrieben geplant, verarbeitet und montiert werden.

Jeder andere Gebrauch ist nicht bestimmungsgemäß und deshalb unzulässig.

Eignung des Werkstoffs

Für die Verarbeitung / Montage und Gebrauch von *CYRUS light* ist die jeweils gültige technische Information zu beachten. Unsere technischen Informationen basieren auf Laborwerten und Erfahrungen bis zum Stand der Drucklegung. Die Weitergabe dieser Informationen beinhaltet keine Zusicherung von Eigenschaften der beschriebenen Produkte. Eine ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung kann daraus nicht abgeleitet werden.

Die Informationen entbinden den Anwender / Käufer nicht von seiner Pflicht, diesen Werkstoff und die Konfektion auf Eignung für die jeweiligen Objektbedingungen und Einsatzzwecke fach und sachgerecht zu beurteilen.

Weitergabe von Informationen

Bitte stellen Sie unbedingt sicher, dass Ihre Kunden, u. a. auch Endkunden, über die Notwendigkeit der Beachtung der aktuellen technischen Information sowie Pflege und Gebrauchshinweise für *CYRUS light* informiert sind.

Die Gebrauchs- und Pflegehinweise müssen den Endkunden entweder durch Sie oder durch Ihre Kunden zur Verfügung gestellt werden.

Sicherheitshinweise und Montageanleitungen

Beachten Sie die Hinweise auf Verpackungen, Zubehörteile und Montageanleitungen. Bewahren Sie die Montageanleitungen auf und halten Sie sie zur Verfügung.

Falls Sie die Sicherheitshinweise oder die einzelnen Montageanleitungen nicht verstanden haben oder diese für Sie unklar sind, wenden Sie sich an die Firma GLAS+BAD Swiss direkt.

Klebstoffe und ergänzende Arbeitsmittel

Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften der eingesetzten Klebstoffe und halten Sie diese unbedingt ein.

Bewahren Sie ergänzende Arbeitsmittel wie z. B. alkoholische Reiniger und andere leicht entzündliche Materialien nur an sicheren und gut belüfteten Orten auf.

Geltende Vorschriften und Sicherheitsausrüstung

Halten Sie alle geltenden Sicherheits- und Umweltvorschriften sowie die Vorschriften der Gewerbeaufsicht und Berufsgenossenschaft strikt ein. Diese sind immer vorrangig vor den in der technischen Information gegebenen Hinweise und Empfehlungen.

Verwenden Sie immer eine Sicherheitsausrüstung wie

- Handschuhe
- Schutzbrille
- Gehörschutz
- Staubmaske

Lüftung / Absaugung, Produktionsstaub

Achten Sie auf eine gute Belüftung und Absaugung an den Verarbeitungsmaschinen.

Bei Einatmen von Produktionsstaub für Frischluft sorgen, bei Beschwerden Arzt aufsuchen.

Arbeitsschutz und Entsorgung

Das Produkt *CYRUS light* ist unbedenklich für die Umwelt. Entstehender Staub ist nicht toxisch. Die Staubkonzentration ist durch geeignete Schutzmaßnahmen wie Absaugung oder Staubmaske zu minimieren. Staub von *CYRUS light* stellt kein spezifisches Explosionsrisiko dar.

Abfallschlüssel gemäß Abfallverzeichnisverordnung: 170203 / Bau und Abbrucharbeiten aus Holz, Glas, Kunststoff 120105 / Abfälle aus Prozessen mechanischer Formgebung sowie physikalischer und mechanischer Oberflächenbearbeitung von Metallen und Kunststoffen (Kunststoff und Drehspäne)

Brandverhalten

CYRUS light weisen aufgrund ihrer Zusammensetzung aus Acryl und StyrolCopolymer ein günstiges Brandverhalten auf und werden nach DIN 4102B2 als normal entflammbar eingestuft. Im Falle eines Brandes werden keine toxischen Substanzen wie Schwermetalle oder Halogene freigesetzt. Es können dieselben Brandbekämpfungstechniken wie bei holzhaltigen Baustoffen angewendet werden. Brandbekämpfung

Geeignete Löschmittel zur Brandbekämpfung sind

- Wassersprühstrahl Schaum
- CO₂
- Löschpulver

Aus Sicherheitsgründen ist Wasservollstrahl ungeeignet. Tragen Sie bei der Brandbekämpfung geeignete Schutzkleidung und wenn nötig ein unabhängiges Atemschutzgerät.

TECHNISCHE DATEN

Optische Eigenschaften	Prüfnorm	Anforderung	Prüfergebnis
Glanzgrad Oberfläche	AMKMB009, 09/2010	Messung mit 60°Messgeometrie	hochglänzend: ≥ 85 GLE matt: ≤ 6 GLE
Farbe	AMKMB009, 09/2010	keine merkliche Änderung zum Urmuster; gleichmäßig deckende Eigenschaften	erfüllt
Oberfläche	AMKMB009, 09/2010	gleichmäßige Oberfläche, Oberflächenfehler dürfen aus 0,7 m nicht störend wirken. Eine fehlerfreie Oberfläche ist aufgrund des industriellen Herstellprozesses nicht darstellbar, kleine Fehlstellen und Oberflächenunregelmäßigkeiten sind zulässig.	erfüllt
Lichteinheit	i. A. an DIN EN ISO 48922, Verf. B (hinter Fensterglas) Beurteilung nach DIN EN ISO 105 A02	Bewertung nach Blaumaßstab Bewertung nach Graumaßstab	\geq Stufe 7 \geq Stufe 4
Oberflächeneigenschaften - mechanisch / physikalisch	Prüfnorm	Anforderung	Prüfergebnis
Chemikalienbeständigkeit 1)	DIN 68861 / T1	Prüfergebnis	siehe Tabelle Substanzen Seite 30
Kratzbeständigkeit	DIN 68861 / T4	hg: 4D matt: 4C	
Mikrokratzenbeständigkeit	IHDW466 (Verf. A)	hg: Klasse 1 matt: Klasse 2	erfüllt
Verhalten bei trockener Hitze	68861 / T7 / DIN EN 12722 DIN CEN TS 16209	7D Klasse C	70 °C 100 °C
Verhalten bei feuchter Hitze	DIN 68861 / T8 / DIN EN 12721	8B	70 °C
Gitterschnittprüfung	DIN EN ISO 2409		
Verhalten bei Wasserdampf	DIN 4382		
BiegeEModul	DIN EN ISO 178		
Biegefestigkeit	DIN EN ISO 178		
Schlagzähigkeit	DIN EN ISO 1791		
Linearer thermischer Ausdehnungskoeffizient pro Kelvin Temperaturänderung	ISO 113592	- 40 °C ... + 20 °C + 10 °C ... + 40 °C + 20 °C ... + 80 °C"	0,590 E4 0,667 E4 0,754 E4

1) Die Prüfung der chemischen Beständigkeit gemäß DIN 68861-1 umfasst die in der Tabelle unten genannten Substanzen, anderweitige Substanzen sind nicht explizit geprüft und durch den Kunden eigenständig zu testen. Prüfergebnisse gelten ausschließlich für die lackierte Plattenoberfläche und nicht für mechanisch freigelegte Ränder oder Fasen im Fräsbereich, sowie in der Oberfläche.

DIE REVOLUTIONÄRE MONTAGE

Ein weiterer Vorteil von *CYRUS light* liegt in der einfachen Verarbeitung. Besonders bei Renovierungen und Umbauten ist dies ein entscheidender Vorteil. *CYRUS light* kann mit herkömmlichen Holzbearbeitungsmaschinen direkt auf dem Bau zugeschnitten werden – das bietet eine hohe Flexibilität vor Ort. Auch die Einbauzeit ist sehr kurz. Das Paneel wird mit dem Montagekleber auf den gesäuberten Untergrund (z.B. Fliesen, Grundputz, etc.) punktuell aufgeklebt. Sehr geringe Trocknungs- und Wartezeiten, daher ist ein Bad in kürzester Zeit umgebaut und kann nach 24 Std. wieder benutzt werden. Die sichtbaren Kanten werden, optisch hochwertig, mit einem Alu- oder Edelstahlprofil abgeschlossen.

Material

Bestehend aus polymerem Glaslaminat, welches maximal 1300 x 2500 mm geliefert werden kann. *CYRUS light* ist ca. 4mm stark und bis zu 80° Grad Celsius hitzebeständig.

1. Untergrund säubern

Der Untergrund muss gesäubert, staub- und fettfrei sein. *CYRUS light* kann auf bestehende Keramikplatten, Grundputz, Spanplatten oder andere Trägerplatten montiert werden

2. Zuschneiden und anpassen

Die Wandplatten können auf dem Bau angepasst werden. Bei längeren geraden Schnitten verwenden Sie einen Anschlag, für Ausklinkungen verwenden Sie eine entsprechende Stichsäge mit Hartmetallblättern. Die Bohrungen für die Steckdosen unbedingt von der Sichtseite her bohren.

3. Kleben + Montage

Das Abschlussprofil mit dem Montagekleber auf der Rückseite der *CYRUS light*-Platten fixieren, in Abständen von ca. 10 cm den Montagekleber punktuell aufspritzen und an der vorgesehenen Position an die Wand anpressen. Mit der Wasserwaage sauber ausrichten.

4. Fugen + Finish

Vor der Montage einer weiteren Platte den Stoss mit Silikon ausspritzen. Wie unter Punkt 3 beschrieben die nächste Platte anpressen und im Stoss den ausquellenden Silikon sauber abziehen. Nach der Montage aller *CYRUS light*-Platten die horizontalen Fugen oben und unten mit Silikon ausspritzen und sauber abziehen.

Silikonrückstände können mit Aceton oder Nitroverdünner abgewischt werden.



BADMIT GmbH

Auf der Steige 81 | D-88326 Aulendorf

fon +49 7525 9206-0 | fax +49 7525 9206-29

info@badmit.de | www.badmit.de

BADMIT
GLASMANUFAKTUR