

Ausführungsbeschreibung und Montageanweisungen

Innenteile Prima, Offene Teile, KLS Schränke

Alle Innenteile werden aus Spannplatte CH 6.5 16 oder 19mm dick mit weisser Kunstharzoberfläche gefertigt und die von vorne sichtbaren Kanten mit weissem Melamin Kunstharz abgedeckt. Die Kanten oben, unten und hinten an den einzelnen Möbelteilen werden, sofern nichts anderes offeriert oder schriftlich vereinbart, nicht abgedeckt. Die Tablare sind ebenfalls 16 oder 19 mm dick und werden auf Stahlstiften mit einem Kippbord auf einer Reihenlochbohrung verstellbar aufgelegt und haben je Seite zwischen 0.75 - 1.5 mm Luft. Seitlich und hinten werden die Tablare auf beiden Seiten leicht gefast.

Innenteile Optima

Alle Innenteile werden aus Spannplatte 16 mm oder 19 mm dick mit grauer Kunstharzoberfläche gefertigt und die von vorne sichtbaren Kanten mit grauem Melamin Kunstharz abgedeckt. Die Tablare sind 19 mm dick und werden aus belastbaren dreischichtplatten mit massivem Fichtenkern und grauer Kunstharzoberfläche hergestellt und die Kanten mit einem 1 mm dicken, grauen PVC rundum abgedeckt. Die Tablare werden auf Stahlstiften mit Führungsnocken als Kippsicherung auf einer Reihenlochbohrung verstellbar aufgelegt und haben je Seite zwischen 0.75 - 1.5 mm Luft. Seitlich und hinten werden die Tablare auf beiden Seiten leicht gefast.

Innenteile Oeko

Alle Innenteile mit den Tablaren werden aus massiven Birkenplatten 16 mm dick hergestellt und mit einem Öl eingelassen. Die Tablare werden auf Holzdübel mit Führungsnocken als Kippsicherung auf einer Reihenlochbohrung verstellbar aufgelegt. und haben je Seite zwischen 0.75 - 1.5 mm Luft. Seitlich und hinten werden die Tablare auf beiden Seiten leicht gefast.

Innenteile Zerlegbar

Aus Transport- und Platzgründen können die Innenteile in allen Ausführungen zerlegbar ausgeführt werden. Diese Teile werden dann direkt vor Ort mit Excenterbeschlägen, welche in die Fläche versenkt oder vorstehend (je nach Typ) eingebohrt werden, zusammengezogen. Da in dieser Konstruktion nicht der gleiche Verleimdruck wie bei fertig verleimten Elementen aufgebracht werden kann, können diese Fugen zwischen den einzelnen Teilen leicht offen sein.

KLS Müller AG
Hertistrasse 24
8304 Wallisellen
info@klsm.ch
www.klsm.ch
T 044 839 50 50
F 044 839 50 59

CHE-105.573.284 MwSt.
ISO 9001:2000

Rückwände Prima und Optima

Alle Rückwände sind aus beidseitig Melaminbeschichteter 5mm oder 8mm starker Dünnsplattplatten hergestellt. Kehrriechtabteile teilweise mit vor versetzter halbhoher Rückwand. Diese Rückwände können je nach Grösse des Möbelementes und nach Raumfeuchte leicht gebogen sein und die Tablare weisen dadurch leichte Abstände in der Mitte zu den Rückwänden auf.

Rückwände Oeko

Alle Rückwände sind aus 5 mm dicken Birken-sperrholzplatten hergestellt und werden ebenfalls mit einem Öl eingelassen. Kehrriechtabteile teilweise mit vor versetzter halbhoher Rückwand.

Sockel

Hochschränke und Unterbauten haben 10cm Holzwerkstoffsockel in verschiedenen Standardfarben.

Echtholz, furniert oder massiv

Fronten aus Echtholz erfreuen sich nach wie vor grosser Beliebtheit. Sie strahlen Wärme und Behaglichkeit aus und geben einem Möbel oder einem Innenausbau Charakter und Stil. Zur Verwendung gelangen hauptsächlich Eiche, dann aber auch Esche, Fichte, Kiefer, Buche und Kirschbaum. Hölzer sind Naturprodukte, die eigenen Gesetzen unterliegen. Ihre Strukturen sind je nach Wuchs verschieden und können sogar innerhalb einer grossen in sich abgeschlossenen Arbeit (Einbauschrank, Küche) von einem Element zum anderen variieren. Der Kunde muss deshalb, wenn er ein Naturprodukt wünscht, Unterschiede in Farbe und Struktur im Gesamtbild hinnehmen. Die Laufrichtung von Massivholz und

furnierten Oberflächen ist, sofern nicht ausdrücklich etwas anderes vermerkt oder vereinbart wurde, parallel zur Längskante und aufrecht, respektive wird durch die KLS Müller AG nach internen Produktionsnormen und nach den allgemeinen Grundsätzen des Schreinerhandwerkes festgelegt. Die Furnierbilder laufen wo möglich durch, sind aber von der Länge des Furniers und der Herstellung abhängig. Quer- oder liegend furniert, durch mehrere Elemente durchgehend kann hergestellt werden, muss aber im Detail besprochen und auf die Holzart abgestimmt werden.

Oberflächengüte

Alle am Bau montierten Teile müssen bearbeitet, transportiert und montiert werden. Kleinere Kratzer, Einschlüsse, Unebenheiten oder Kantenausrisse sind deshalb nicht vermeidbar und müssen gemäss Din - Norm 16 926 akzeptiert werden sofern sie bei normaler Beleuchtung mit blossen Auge im Abstand von 2.0 m nicht sichtbar sind.

Die genannte Norm hält folgendes Fest.

6.2.1 Flecken, Schmutz und gleichartige Oberflächenfehler

Die zulässige Anzahl und Länge der Fehler wird bestimmt durch das Verhältnis 1.0 mm² je 1.0 m² Oberfläche und ist soweit proportional zu den Massen der jeweils zu beurteilenden Fläche.

6.2.2 Fasern, Haare und Kratzer und gleichartige Oberflächenfehler

Die zulässige Anzahl und Länge der Fehler wird bestimmt durch das Verhältnis 10.0 mm je 1.0 m² Oberfläche und ist soweit proportional zu den Massen der jeweils zu beurteilenden Fläche.

Farben/Fronten

Für die Frontgestaltung steht eine Modellpalette in verschiedenen Farben und Dekoren zur Verfügung. Verlangen Sie die detaillierte Farbkollektion zur Auswahl. Sichtseiten, Anschlussleisten und deren Kanten sind der Frontfarbe angepasst. Die Deckenblende wird standardmässig roh oder frontfarbig ausgeführt.

Farbdifferenzen

Kleinere Farbdifferenzen in Kombination von Kanten, beschichteten Teilen und Kunstharz sowie von gespritzten Teilen sind technisch bedingt und nicht vermeidbar. Gleiche Farbe von Kunstharz und Apparaten kann nicht garantiert werden.

Zum bauseitigen Streichen oder Weiterverarbeiten

Diese Teile werden, sofern nichts anders vereinbart wurde, nach den Bestimmungen SIA 241 Schreinerarbeiten

ausgeführt. Alle Teile werden mit Körnung 80 – 100 einmal geschliffen und die Kanten gefast oder im Radius gerundet. Sofern die Teile grundiert angeboten oder bestellt wurden, werden diese rundum einmal mit einer weissen Dispersion Intex Aqua Filler gestrichen oder sind mit Grundierfolie ausgeführt. Zur Montage können die Schrauben versenkt in die Flächen zum Streichen eingedreht werden. Fugenverläufe und Stösse werden, sofern nicht anders vereinbart nicht in der Planung aufgenommen und nach Plattenformaten und Verschnittanteilen in den Bauteilen gesetzt. Diese nehmen keinen Bezug auf andere Beiteile oder Masse. Die Ausführung aller notwendigen Folgearbeiten, welche für eine saubere Oberfläche notwendig sind, wie Spachteln, Netz auftragen bei Fugen und Stössen, nochmaliges Schleifen oder behandeln mit einem Haft- oder Tiefgrund sind durch den beauftragten nachfolgenden Unternehmer auszuführen (Maler, Gipser, Lackierer etc.) Der nachfolgende Unternehmer hat vor in Angriffnahme der aufgeführten Folgearbeiten den Untergrund zu prüfen und allfällige Vorbehalte vorgängig anzuzeigen. Für die fertige Oberfläche der Teile ist nur der nachfolgende Unternehmer verantwortlich und allfällige Haftungsansprüche oder Rechnungsabzüge, die durch eine mangelhafte Oberfläche geltend gemacht werden, sind, sofern nichts anderes vereinbart wurde, ausdrücklich ausgeschlossen.

Kanten: Bereich Dampfabzug

Bei sehr starker oder sehr lange andauernder Dampfeinwirkung kann es im Kantenbereich der Möbel (angrenzend an Dampfabzug) zu Schäden kommen. Wir empfehlen dringend, den Dampfabzug zu nutzen, um diese mögliche Überbeanspruchung zu vermeiden.

Beschläge

In den Möbeln werden standardmässig Beschläge der Firmen Blum, Peka, Bucher, Hettich, Häfele und Merz verwendet. Änderungen können in jedem Falle ohne vorherige Ankündigung im Sinne der technischen Weiterentwicklung vorgenommen werden.

Masse und Typenprogramm

Generell werden alle Bauteile und Möbel nach den Masstoleranzen der verschiedenen Zulieferer, der Materialeigenschaften und der Toleranzen der Produktionsanlagen hergestellt. Diese

Masstoleranzen können, je nach Bauteil und Produkt bis zu +/- 1.5 mm betragen und sind daher kein Grund für Beanstandungen. Die Qualitätskontrolle und die Beurteilung der einzelnen Qualitäten und Toleranzen sind im Qualitätsmanagement der KLS Müller AG nach ISO 9001 geregelt. Die Masse der einzelnen Möbel können dem separaten Massblatt oder sofern speziell angepasst der Offerte oder beigelegten Offertzeichnung entnommen werden. Komplette Typenprogramme siehe Technische Dokumentation (Küchen, Schränke, Varimo, Smooth). KLS Müller - Küchensystem im 55cm und 60cm Raster auf der SINK Norm basierend über das gesamte Möbelprogramm; freie Kombinierbarkeit der Masse. Damit Ausführung im Schweizer-Mass-System und/oder sogen. Euro-Norm.

Anpassungen an bauliche Gegebenheiten werden grundsätzlich mit den dafür vorgesehenen Ausgleichselementen (Passleisten, Sockel, Blenden Sichtseiten etc.) vorgenommen. Die Möbelemente an sich dienen in Breite und Höhe nicht als Ausgleichselement und werden nach den Typenprogramm oder den in Offerte oder Plan festgelegten Massen produziert.

Abweichungen zum Normbeschrieb und spezielle Bemerkungen siehe Offerte und Offertzeichnung.

Euro-Norm Geräte

Die Geräte der Euro-Norm sind lediglich in der Breite masslich und konstruktiv festgelegt. In der Höhe treten immer wieder sowohl massliche wie auch konstruktive Unterschiede unter den einzelnen Anbietern und Modellen auf. Daraus resultierende Unterschiede in der Konstruktionsluft gegenüber den angrenzenden Möbeln lassen sich nicht immer vermeiden und müssen akzeptiert werden.

Montageinstruktionen

Bedingungen vor Ort

Die Montage erfolgt auf fertigen, trockenen Unterlagsboden oder bei Erwähnung in der Offerte auf den endgültigen Bodenbelag. Sämtliche Anschlüsse für Wasser, Gas und Elektrisch (gemäss unseren Plänen) müssen bei Beginn der Montage fertig gestellt sein. Anschlüsse der Apparate an das Netz von Wasser, Gas und Elektrisch werden nicht von uns ausgeführt, sind jedoch nach unseren Angaben vorzubereiten. Abluftröhre und Mauerkasten müssen vor der Montage montiert bzw. versetzt sein. Der Abrieb resp. Weissputz an den Wänden muss nach der Montage unserer Einbauten angebracht werden. Massnahmen zum Schutz unserer Einbauten gegen Verschmutzungen und Beschädigungen sind bauseits vorzuziehen. Bei der Auslieferung der unserer Produkte ist

bauseits ein abschliessbarer, trockener und geeigneter Raum zur Verfügung zu stellen.

Montageausführung

Der Sockel wird auf den Boden gestellt, ins Blei gerichtet und mit den beigelegten Montagehölzer auf den Boden geschraubt. Achtung Bodenheizung! Dieser wird vorne mit 50 – 70 mm und seitlich mit 15 mm Rücksprung montiert (oder gemäss spezieller Abmachung laut Offerte oder Auftragsbestätigung)

Die Möbel werden von unten nach oben aufgebaut, aneinander gestellt und mit dem Sockel, der Wand und untereinander mit versenkten Schrauben befestigt. (Diese können je nach Deckmaterialeigenschaften der Möbelteile etwas tiefer oder ganz leicht schräg eingedreht sein)

Die Blende wird mit 8 - 13 mm Luft zu der Decke angepasst und hat einen vorderen und seitlichen Abstand von 25 mm (oder gemäss spezieller Abmachung laut Offerte oder Auftragsbestätigung) Sie wird ebenfalls mit Senkkopfschrauben durch das Möbel geschraubt. Wird ein Einbau ohne Blende ausgeführt, haben die Möbel oben seitlich (Passleiste) und hinten zu den Baukörpern verschieden grosse Abstände. Auch können bedingt durch die Möbelkonstruktion (Apparatemöbel oder Dampfabzug) grössere Lücken zu den Baukörpern entstehen. Diese Lücken sind zum Teil Konstruktionsbedingt, dienen zur Hinterlüftung der Möbel oder sind durch die Möbelkonstruktion zwingend und sind daher kein Grund zur Beanstandung.

Sichtseiten werden am Baukörper angepasst und durch die Schrankseiten mit Senkkopfschrauben befestigt.

Passleisten werden am Baukörper angepasst, auf die mitgelieferten Montageleisten gesteckt und durch die Schrankseiten mit Senkkopfschrauben befestigt.

Anschlüsse aller Holzwerkstoffteile an angrenzende Bauteile welche feuchtigkeitsgefährdet sind, wie Anschlüsse am Boden, Seiten, Passleisten oder Rückwand bei Spüle sowie die Anschlüsse von Glasrückwänden sind mit entsprechenden Fugen in Acryl oder Silikon bauseits durch einen Fachmann abzusiegeln. Alle beweglichen Teile werden nach erfolgter Montage entsprechend reguliert und eingestellt. Im täglichen Gebrauch der beweglichen Teile und durch die Beladung der Möbel kann sich dies immer wieder leicht verstellen und eine Abweichung von +/- 1 mm aufweisen.

Verschraubungen generell

Bedingt durch die verschiedenen Deckmaterialeigenschaften der Möbelteile können die verwendeten Senkkopfschrauben und Beschlägeschrauben etwas tiefer oder ganz leicht schräg eingedreht sein. Die Ränder um die Schrauben können ganz leichte Druckstellen oder Ausrisse aufweisen. Für die Montageschrauben Toproc seitlich und hinten für die Montage der Möbel an den Baukörper gelten die gleichen Eigenschaften, diese werden aber, bedingt durch die Schraubenkopfgestaltung mit einer weissen oder braunen Abdeckkappe abgedeckt. Auf speziellen Wunsch der Bauherrschaft (wird in Offerte oder Auftragsbestätigung vermerkt, da spezielle Schrauben verwendet werden müssen) können alle Schrauben mit einer weissen oder braunen Abdeckkappe verdeckt werden. Diese können in Farbton aber leicht zu den Abdeckkappen der Toproc Schrauben differieren und können im täglichen Gebrauch, bedingt durch das Vorstehen der Kappen ausgerissen werden oder leicht behindernd wirken.

Granitabdeckungen

Abdeckungen aus Naturstein sind unvergleichlich in ihrer Ausstrahlung und verleihen einer Küche einen ganz besonderen, individuellen Charakter. Jede Natursteinplatte ist ein Unikat, einmalig in Farbe, Struktur und Zeichnung. Farbunterschiede, Trübungen, Änderungen usw. sind ebenso wie Poren, Einsprengungen, Haarrisse oder Quarzadern authentische Merkmale des Naturmaterials, das vor Millionen von Jahren geschaffen wurde. Sie bedeuten keineswegs einen Minderwert des Natursteins. Um einen optimalen Einsatz und höchste Funktionalität dieses Materials in der Küche zu gewährleisten, sind nachstehende Hinweise zu beachten:

Der richtige Stein für Küchenabdeckungen

Einsatz von Hartgesteinen; Granit, Gneis, Basalt, Quarzit.
Eigenschaften: schnittfest und meist säurefest (aber nicht unzerstörbar!)

Technische Eigenschaften

Säurefestigkeit

Zitronensäure, Milchsäure, starke Reinigungsmittel mit Zitronenlauge, eingesaugte Kalkrückstände greifen mit der Zeit ohne Nachimprägnierung den Granit an.

Schnittfestigkeit

Solange nicht mit der Messerspitze unter grossem Druck auf der polierten Oberfläche gekratzt wird, ergeben Messerschnitte keine Kratzer.

Beim Versuch, mit einem Stahl Kratzer zu machen, ergibt sich lediglich ein grauer Strich (kein Kratzer). Gewaltsame Versuche mit einem spitzen Metall sind zu unterlassen.

Saugfähigkeit

Selbst Hartgesteine sind porös, weshalb alle Natursteine werkseitig gegen Öl und Fett vor imprägniert werden. Die Saugfähigkeit steht in direktem Zusammenhang mit der Verschmutzung des Steins durch Öle und Fette.

Imprägnierung

Durch die tägliche Reinigung verliert die Imprägnierung mit der Zeit ihre Wirkung, so dass nach ca. einem Jahr eine Nachimprägnierung empfohlen wird. Die giffreien Nachimprägnierungsmittel können beim Steinlieferanten bezogen werden.

Reinigung und Pflege

Granit ist sehr widerstandsfähig und dauerhaft wie kein zweites Material und braucht grundsätzlich wenig Pflege. Je nach Steinart gibt es jedoch Unterschiede, die bei der Reinigung und Pflege zu beachten sind.

Masse, Grössen und Fugen

Stein ist ein Naturprodukt und bedingt durch Einschlüsse und Verfärbungen sowie Transportgrössen und Montagemöglichkeiten behalten sie die Steinlieferanten und -verarbeiter ausdrücklich vor, Grössen, Fugen und Stösse nach diesen Kriterien selber zu bestimmen. Grundsätzlich gelten Fugen und Stösse, auch wenn sie vorgängig nicht kommuniziert wurden nicht als Mangel und berechtigen auch nicht zu Minderungen. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen des Natursteinverbands Schweiz.

Glas und Spiegel

Glas und Spiegel für Rückwände, Abdeckungen Türen und andere Anwendungen erfreuen sich grosser Beliebtheit. Glas ist ein sehr hygienisches Material und lässt sich sehr gut reinigen. Es ist in der Fläche widerstandsfähig und auch sehr dauerhaft. Einige Sachen sind dabei aber zu beachten:

Herstellung und Lieferungen

Glas ist ein 100% Naturprodukt und lässt sich vollständig recyceln. Das Glas wird bei weit über 1200° C aus einem Gemisch von Pottasche Quarzsand und diversen Zugaben hergestellt. Durch die enorme Hitze welche zur Herstellung und Härtung des Glases gebraucht wird, kann es immer wieder zu Herstellungsunterbrüchen und Fehllieferungen kommen. Die KLS Müller AG kann auf Grund der Abhängigkeit zu den Glasherstellern für Lieferverzug infolge Glasbruch beim Hersteller oder Glasbruch beim Einbau oder nach Ingebrauchnahme nur so weit haftbar gemacht wer-

den, wie dies in den allgemeinen Bestimmungen der jeweiligen Glasherstellern und –Lieferanten vorgesehen ist. Grundsätzlich haften diese unter bestimmten Voraussetzungen nur für den Ersatz des fehlerhaften Glases, nie jedoch für die dadurch entstandenen Umtriebe oder Verzögerungen.

Grundsätzlich sind Liefertermine und Lieferfristen bei Arbeiten mit Glas nie Verbindlich, da es immer zu unvorhergesehenen Verzögerungen kommen kann.

Reinigung und Pflege

Die Reinigung der Gläser kann mit einem handelsüblichen Glas-, Crème-Reiniger oder Microfasertuch vorgenommen werden. Niemals dürfen scheuernde Mittel verwendet werden!!

Bei Hartnäckigen Flecken kann vorsichtig mit Gallseife, Schmutzradierer oder Zitronenstein geputzt werden. Um Flecken zu vermeiden immer mit einem Microfasertuch trocknen. Kalk- und Silikonrückstände können vorsichtig mit einem Radierer entfernt werden.

Vorsichtsmassnahmen

Thermisch gehärtetes Glas ist zwar robust, aber nicht unzerbrechlich. Bei Überbelastung z.B. durch Kanten und/oder Oberflächenbeschädigungen wird das Spannungsgleichgewicht in der Scheibe zerstört und es kommt zu einem spontanen Glasbruch. Dieser Glasbruch kann sofort oder nach einiger Zeit erfolgen. Auch die Kratzfestigkeit ist nicht unbegrenzt. Vor allem bei Gläsern mit einer glänzenden Oberfläche sind eventuelle Kratzer besonders gut sichtbar. Um dies zu vermeiden ist eine gewisse Vorsicht im täglichen Gebrauch empfehlenswert.

Wärmebeständigkeit

Thermisch gehärtetes Glas hat eine gute Wärmebeständigkeit. Wie alle natürlichen Materialien kann es jedoch unter gewissen Umständen auf Wärmeschock reagieren. Besondere Vorsicht ist beim Verschieben von heissen Pfannen bei flächenbündig eingelassenen Kochfeldern geboten. Um das Bruchrisiko zu vermeiden wird der Einsatz von Pfannenunterlagen unbedingt empfohlen.

Einbau

Das jedes Bauwerk auch nach der Fertigstellung immer wieder kleineren Verschiebungen oder Erschütterungen unterliegt, wird mit Glaseinbauten an den Kanten nie direkt an ein anderes Bauteil angeschossen. Es empfiehlt sich ein minimaler Abstand von ca. 4 – 8 mm, welcher mit einem elastischen Füllstoff (Silikon, bauseits ausgeführt) ausgefügt wird.

Besser ist aber die Vermeidung solcher direkten Anschlüsse vor allem bei Abdeckungen, da diese durch den täglichen Gebrauch immer kleinen Erschütterungen ausgesetzt sind. Besser sind hierbei Anschlüsse mit Dilleta-

tionsmöglichkeiten. (Überdecken mit Rückwänden oder Stehborden).

Auf beweglichen Teilen (Schränktüren, Zimmertüren, Badschränktüren etc.) oder auf Teilen welche auf Schlag gefährdet sind (Spiegel auf Unterlage direkt auf die Wand geklebt) müssen wegen der Bruch- und Verletzungsgefahr die aufgebrachten Gläser immer sauber gefast werden und müssen so ausgeführt sein, dass sie auf keinen Fall überstehen.

Masse, Grössen und Fugen

Glas ist ein Naturprodukt und bedingt durch die Herstellungsverfahren, Rohteilgrössen, Verschnitte, Transportgrössen und Montagemöglichkeiten behalten sie die Glaslieferanten und -verarbeiter ausdrücklich vor, Grössen, Fugen und Stösse nach diesen Kriterien selber zu bestimmen. Grundsätzlich gelten Fugen und Stösse, auch wenn sie vorgängig nicht kommuniziert wurden nicht als Mangel und berechtigen auch nicht zu Minderungen. Bedingt durch die technischen Eigenschaften werden zum Teil Ausschnitte, Einschnitte und Konturen in den Ecken mit Radien gefräst. Diese können zu grösseren Fugen oder Anpassungen an angrenzenden Bauteilen führen. Auch haben die Hersteller bei der Glasverarbeitungen Toleranzen auf Masse und Ausschnitte von ± 2 mm. Diese technisch bedingten Ausführungen und sowie Massdifferenzen welche im Bereich der Toleranzen liegen gelten nicht als Mangel und berechtigen auch nicht zu Minderungen. Grundsätzlich kann die KLS Müller AG für alle Glasarbeiten nur so weit haften wie dies in den allgemeinen Bestimmungen der jeweiligen Glasherstellern und –Lieferanten vorgesehen ist.