

burgbad





Erster klimaneutraler Badmöbelhersteller der Welt

burgbad ist bereits 2016 dem „Klimapakt der Möbelhersteller“ beigetreten und war damals der erste klimaneutrale Badmöbelhersteller weltweit. Seit 2014 arbeiten wir konsequent daran, Treibhausgase zu reduzieren.

Verbleibende Emissionen kompensieren wir über Projekte, die den Klimaschutz und die nachhaltige Entwicklung in Schwellen- und Entwicklungsländern unterstützen.

Ausführliche
Informationen zum
Thema Nachhaltigkeit
finden Sie auf unserer
Website.



Nachweislich nachhaltig.

burgbad unterzieht seine Produkte und Fertigung regelmäßige strengen Prüfungen externer Prüfinstitute. Das „goldene M“ der Deutschen Gütegemeinschaft Möbel (DGM) gibt Ihnen bereits seit 1992 die Sicherheit geprüfter Qualität. Alle unsere Möbel führen das PEFC-Zertifikat und sind mit Emissionsklasse A klassifiziert. Zudem haben wir alle Möbelserien der burgbad GmbH, seit 2020 komplett auf „Möbel Made in Germany“ ausgerichtet.



AUSSTATTUNG

Die elektrische Ausstattung unserer Möbel besteht aus geprüften Teilen. Sie entspricht den im Land vorgeschriebenen Normen und erfüllt die Anforderungen der CE-Richtlinien.



INHALT

A PRODUKTSTRUKTUR

B MÖBEL-BAUTEILE

1. Korpus
2. Fronten
3. Schubladen
4. Beschläge
5. Griffe

C MÖBEL-TYPEN

1. Schränke
2. Spiegel / Spiegelschränke / Einbauspiegelschränke
3. Waschtische
4. Konsolenplatten
5. Wannen

D FACHBEGRIFFE VON A - Z

(Hinweis: alle Fachbegriffe werden in der Rubrik Fachbegriffe von A - Z erklärt)

E TECHNISCHE DATEN MINERALGUSS



sys10



sys20



sys30



rc40

A PRODUKTSTRUKTUR

sys10 = umfasst Programme bei denen eine eingeschränkte Typenvielfalt den Versand innerhalb von 2-4 Tagen ab Werk ermöglicht. Dies wird durch ein Teilelager, in dem vorgefertigte Möbelemente bevorratet werden, gewährleistet.

Eqio - Fiumo - Vry - Keramik-Waschtische - rl10

sys20 = beinhaltet in sich geschlossene Programme, bei denen Fixmaße der Möbel gegeben sind. Die einzelnen Linien unterscheiden sich durch programmatische Designmerkmale.

Accura - b:me - Badu - Bel - Coco - Crono - Iveo - Junit - Lavo 2.0 - LIN20 - Orell - Sinea 1.0 - Sinea 2.0 - Yumo

sys30 = ist ein maßflexibles Programm mit vier Preisgruppen (Aqua - Echo - Diago - Sana). Neben den Standardmaßen können hier Waschtische in Länge sowie die Schranktypen in Länge, Breite und Tiefe Zentimeter-genau gefertigt werden.

Bei Bedarf können Schranktypen aus sys30 teilweise ergänzend zu sys20 und sys10 gewählt werden, da hier gleiche Oberflächenmaterialien verwendet werden.

rc40 = ist das Raumkonzept von burgbad. Einfachheit und Funktion sind ein wesentliches Prinzip von rc40. Das Raumkonzept und die dazugehörigen Möbel und Elemente erfüllen höchste Ansprüche. Das Bad wird zum Lebensraum. Die Übergänge zum Wohnbereich sind dabei fließend. Das betrifft nicht nur den Grundriss fürs Bad, sondern bezieht sich auch auf die Materialien der Möbel, in denen das Besondere von rc40 sicht- und spürbar wird.

rl Room Light = innovative Spiegel und Spiegelschränke, die Design mit faszinierender Funktion verbinden.

rl30

Gästeräder = sind die kleinen Raumwunder. Hier wurde das Design von sys20 und sys10 übernommen, um dem Käufer die Möglichkeit zu geben seinen Designanspruch auch auf das kleine Gästebad zu übertragen.

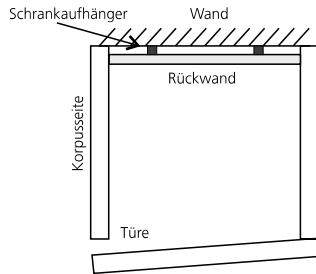
b:me - Badu - Bel - Coco - Crono - Eqio - Fiumo - Iveo - Junit - Lavo 2.0 - LIN20 - Orell - rc40 Solitaire - Sinea 1.0 - Sinea 2.0 - Yumo

1. KORPUS

Programmspezifisch sind die Außenseiten des Korpus an die Frontfarbe angepasst oder bilden bewusst einen farblichen Kontrast zur Front.

Die vorderen sichtbaren Korpuskanten sind mit einer 1,5 mm starken Dickkante beschichtet, alle nicht direkt sichtbaren Kanten sind mit einer dünneren Melaminkante beschichtet. Alle Korpusseiten sind durch eine verleimte Dübelverbindung unlösbar miteinander verbunden.

Die Rückwand des Korpus besteht aus einer 3,2 mm starken MDF-Platte. Die Rückwand ist an den Seiten eingenutet und an den oberen und unteren Konstruktionsböden mittels Klammern befestigt. Die eingerückte Rückwand ermöglicht eine ausreichende Belüftung der Möbelrückseiten, sowie den unsichtbaren Verbau der Schrankaufhänger.



2. FRONTEN

Sämtliche Fronten werden hauptsächlich aus 19 mm starken Trägerplatten gefertigt, können aber programmbedingt auch in anderen Stärken sein. Je nach Oberfläche der Möbelfront wird eine Dreischicht-E1-Spanplatte oder eine MDF-Platte als Trägermaterial verwendet.

Oberfläche der Möbelfront	Trägermaterial
Echtholzfurnierte Front	E1-Spanplatte
Lackierte Front	MDF-Trägerplatte
Melaminfront mit Dick-/Laserkante	E1-Spanplatte
Acrylfront mit Laserkante	MDF-Trägerplatte
Thermofolierte Front	MDF-Trägerplatte

Holz ist ein Naturprodukt, daher können leichte Farbabweichungen und Strukturunterschiede bei Echtholzfurnieren auftreten. Abweichungen in Struktur, Maserung, Farbe sowie kleine Äste und Einläufe bezeugen vielmehr die Echtheit des Materials. Ein durchgängiger Maserungsverlauf über mehrere Türen oder Schubkastenfronten untereinander und nebeneinander ist dadurch allerdings nicht gewährte. Dies gilt auch für Holzdekore.

Fronten, Korpusse und Platten werden aus unterschiedlichen Materialien (z.B. Thermoformfolien, Melaminfolien, Laminaten usw.) gefertigt. Farbabweichungen am Produkt sind materialbedingt.

Möbel werden kommissionsweise gefertigt, zusammengestellt und ausgeliefert.

2 a) ECHTHOLZFURNIERTE FRONTEN

Bei diesem Furnier handelt es sich um Echtholz, das auf eine Stärke von 0,6 bis 0,7 mm gemessert bzw. geschält wird. Als Trägerplatte dient eine 19 mm dicke E1-Spanplatte.

Bearbeitungsschritte:

- Pressen

Das Furnier wird beim Pressvorgang mit einem wasserfesten Leim unter hohem Druck und Wärmezufuhr mit der Spanplatte unlösbar verbunden.

- Schleifen

Das noch raue Furnier wird nun durch mehrere Schleifvorgänge fein geschliffen. Alle Ecken und Kanten werden nochmals von Hand nachgearbeitet und kontrolliert.

- Beizen/ Lackieren

Bei Bedarf wird das Werkstück gebeizt, was die Maserung des Holzes betont. Alle Beizen erfordern eine nachträgliche Lackierung.

Beim Lackieren werden insgesamt je Seite 2-3 Lackschichten aufgetragen. Zwischen jedem Lackiervorgang muss der Lack 24 Stunden trocknen und manuell fein geschliffen werden.

Echtholzfronten finden Sie in folgenden Programmlinien:

sys20 (Accura, Coco, Crono) - sys30 - rc40 Solitär



Frontaufbau von innen nach außen:
E1-Spanplatte
Edelholzfurnier
Farblasur
1. Lackierung
2. Lackierung
Massivholzkante

2 b) LACKFRONTEN

Lackierte Möbelfronten zählen neben der Furnierfront durch aufwendige Fertigungsschritte zu den hochwertigsten Oberflächen.

Als Basismaterial für lackierte Fronten dient eine MDF-Platte. MDF eignet sich durch die feine Faserstruktur besonders für lackierte Möbel.

Bearbeitungsschritte:

- Zuschneid / Kanten

Nach dem Rohzuschneid wird die Front ringsum auf das exakte Maß gefräst und eine Kante angebracht.

- Schleifen

Alle Ecken und Kanten werden von Hand nachgearbeitet und kontrolliert.

- Lackieren

Es wird 2 bis 3 mal mit Farblack lackiert. Nach jedem Lackiervorgang werden Flächen und Kanten geschliffen und kontrolliert. Die Trockenzeit des Lackes zwischen den einzelnen Lackaufträgen liegt zwischen 12 und 24 Stunden.

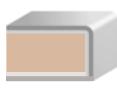
Eqio wird nur einseitig + Kanten lackiert

- Polieren

Vor dem Polieren müssen die Hochglanzfronten 48 Stunden aushärten.

Lackfronten finden Sie in folgenden Programmlinien:

sys10 (Eqio) - sys20 (Accura, b:me, Bel, Coco, Crono, Lavo 2.0, LIN20, Orell, Sinea 1.0, Sinea 2.0) - sys30 - rc40 Solitär



Frontaufbau von innen nach außen:
MDF-Trägerplatte
Füller
Farblack
Hochglanzlack

Frontaufbau von innen nach außen
bei Eqio:
E1-Spanplatte
Lackierfolie
Farblack

2 c) MELAMIN-FRONTEN MIT DICKKANTE ODER LASERKANTE

Dickkante: An der s.g. Formatstraße werden in einem Durchlauf gerade Dickkanten mit PUR-Schmelzkleber angebracht und anschließend mit einem Radius angefräst.

Laserkante: Mit einem Laser wird die Kante mit der Platte verschweißt, dadurch entsteht ein fugenloser Übergang.

Melaminfronten finden Sie in folgenden Programmlinien:

sys10 (Eqio) - sys20 (Coco, Junit, LIN20, Orell, Yumo) -

sys30 - rl30



Frontaufbau von innen nach außen:

E1-Spanplatte

Melaminbeschichtung

Dickkante / Laserkante umlaufend

2 d) ACRYLFRONTEN HOCHGLANZ MIT LASERKANTE

Acryl-Hochglanzoberflächen besitzen einen einzigartigen Flächenstand mit exzellenter Tiefenglanzwirkung. Mit einem Laser wird die Kante mit der Platte verschweißt, dadurch entsteht ein fugenloser Übergang.

Acrylfronten finden Sie in folgenden Programmlinien:

sys10 (Eqio) - sys20 (Junit, LIN20, Orell, Yumo) - sys30



Frontaufbau von innen nach außen:

MDF-Trägerplatte

Acrylbeschichtung

Laserkante umlaufend

2 e) THERMOFORMFRONTEN

Thermoformfronten, auch 3D-Fronten genannt, werden im sogenannten Tiefziehverfahren hergestellt. Ausgangsmaterial ist MDF, das zuerst in der Form wie auch in der Oberfläche bearbeitet wird (z. B. Fräsen von Rillen, Profilen, Mustern). Danach wird eine thermoplastische Folie unter Einsatz von Kleber, Einwirkung von Druck, Wärme und Vakuum auf die Platte aufgebracht. Am Schluss werden die an der Innenkante überstehenden Folienreste noch bündig geschnitten.

Vorteil dieses Verfahrens ist die gleichzeitige vollflächige Beschichtung der Oberfläche und aller seitlichen Kanten. Maßanfertigungen sind nach Rücksprache ebenfalls möglich.

Thermoformfronten finden Sie in folgenden Programmlinien:

sys10 (Fiumo, Vry) - sys20 (Badu, Bel, Ivo, Lavo 2.0, Orell, Sinea 1.0,

Sinea 2.0) - sys30



Frontaufbau von innen nach außen:

MDF-Trägerplatte

Thermoformfolie

3 SCHUBLÄDEN / AUSZÜGE

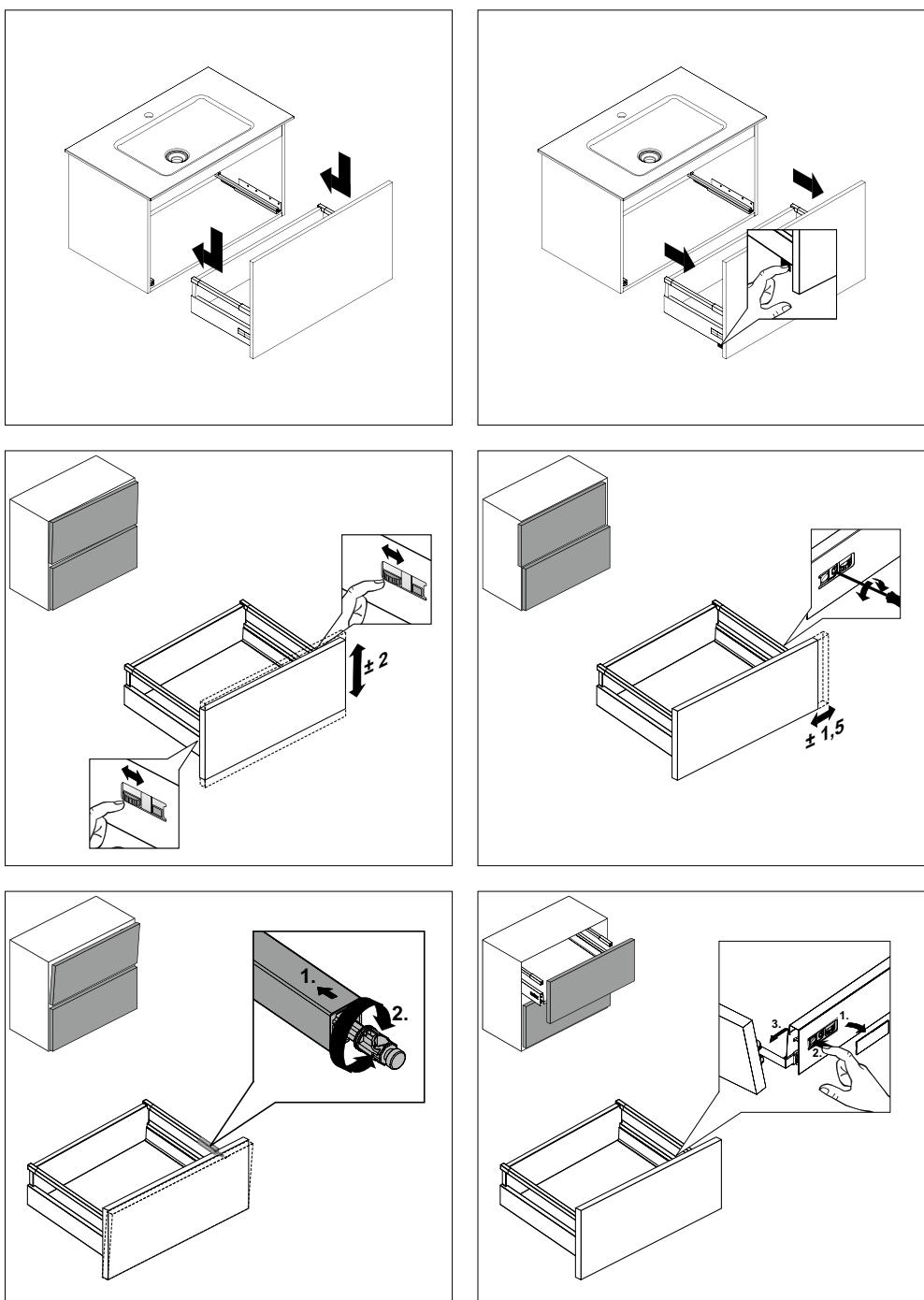
burgbad steht für Qualität, Haltbarkeit, Funktionalität: Alle Möbel sind mit Metallzargen ausgestattet, dieser Auszug garantiert eine optimale Nutzung des Schubes durch den möglichen Vollauszug mit geräuscharmen Selbsteinzugsmechanismus inklusive Anschlagdämpfung. Dieses so genannte „Silent System“ ermöglicht samtweiches, lautloses Schließen. Sechs Stahlkugeln in den Führungen sichern leichten, spurtreuen und präzisen Lauf. Ein Zuhaltemechanismus ist integriert.

Bei Korpusbreiten von 300, 350, 400 und 450 mm werden hauptsächlich Stahlrückwände eingesetzt, für Sondermaße werden Melaminrückwände verwendet.

Standard

sys10 - sys20 (b:me, Badu, Bel, Ivo, Lavo 2.0, LIN20, Orell, Sinea 1.0, Sinea 2.0, Yumo) - sys30

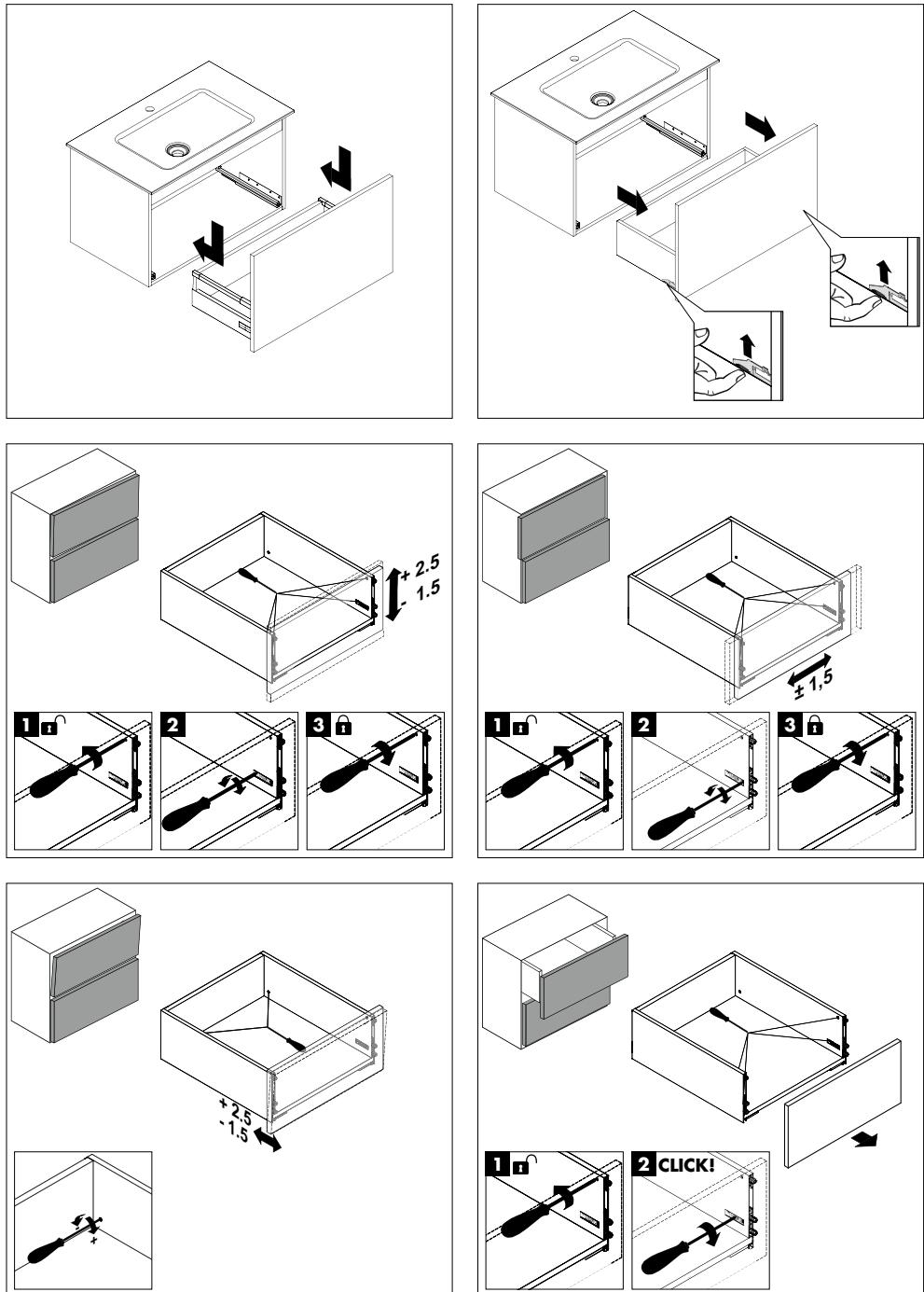
Im Video:



Premium

sys20 (Accura, Coco, Crono) - rc40 Solitär

Im Video:



4. BESCHLÄGE

4 a) SCHRANKAUFHÄNGER

Die in sys30- und sys20 eingesetzten, verdeckten Schrankaufhänger aus Ganzmetall lassen sich sowohl an der beigelegten Montageschiene als auch mit Dübel und Haken montieren. Sie lassen sich bei beiden Montagearten nach allen Seiten verstehen und einjustieren. Der Aufhänger ist hinter der Rückwand am Korpus angebracht.

Von der Schrankinnenseite aus können mittels zweier Schrauben die Aufhänger und damit die Position des Schrankes in Höhe und Tiefe verstellt werden. Die Schrankaufhänger sind auf eine Dauerbelastung von 130 kg pro Schrank getestet. Bei Waschtischunterbauten sind die Schrankaufhänger an der Innenseite des Schrankes montiert und damit sichtbar. Mittels zweier Stellschrauben sind die Schränke in der Höhe und Tiefe zu justieren.

4 b) MONTAGESCHIENEN

Passende Montageschienen sind im Lieferumfang enthalten. Bei einer Breite unter 300 mm werden Haken mitgeliefert.

4 c) AUFHÄNGERKONSOLEN

Einige Waschtischunterschränke, passend zu den burgbad Mineralguss-Waschtischen, enthalten zusätzlich zu den Schrankaufhängern Aufhängekonsole aus massivem verzinktem Metall. Nach exakter Vormontage und Justierung des WT-Unterschrankes mittels normaler Schrankaufhänger wird die Konsole mit handelsüblichen Stockschauben (nicht im Lieferumfang) befestigt.

4 d) SCHARNIERE

Alle Programme werden mit Ganzmetallscharnieren ausgestattet, die folgende Bedienungsvorteile aufweisen:

- in Breite und Tiefe einjustierbar
- Öffnungswinkel 110°
- problemloser Ein- und Ausbau der Türen durch Clipbefestigung. Dies ist besonders bei der Montage der Möbel wichtig, da hierzu die Türen entfernt werden. Beim Wiedereinsetzen muss keine Neueinstellung vorgenommen werden.

Alle Konstruktionselemente des Scharniers sind aus Metall. Dadurch ist bei einer sachgemäßen Handhabung eine Lebensdauer von bis zu 20 Jahren und länger möglich.

Ein innovatives Türdämpfungssystem, integriert im Scharnierarm, sorgt durch langsames Schließen der Tür für ein nahezu lautloses Schließgeräusch. Der Türdämpfer passt sich automatisch der Schließgeschwindigkeit an. Sanft und leise abgebremst, schließt die Tür schonend.

5. GRIFFE

Für jedes Programm wird eine unterschiedliche Anzahl von Griffen und Knöpfen angeboten, die innerhalb der Programmlinien frei wählbar sind.

Die detaillierte Übersicht entnehmen Sie bitte der aktuellen Preisliste.

Metallgriffe werden aus verschiedenen Werkstoffen wie Messing, Eisen, Zinkdruckguss produziert. Durch die galvanische Behandlung werden verschiedene Oberflächen erzielt (Chrom, Edelmatt, Messing Weiß oder Schwarz).

1. SCHRÄNKE**MAß- UND WUNSCHANFERTIGUNG**

Zum Maßausgleich gibt es bei Hoch-, Hänge- und Unterschränken Typen mit variabler Breite von 150 - 450 mm. Sondermaße in Höhe, Breite und Tiefe sind je nach Schranktyp und Programm gegen einen Aufpreis möglich. Alle Angaben zu den Änderungsdimensionen finden Sie in unserer Preisliste. Die individuelle Gestaltung von Badmöbeln ist in unserer Wunschanfertigung möglich. Korpuselemente in verschiedenen Dimensionen können mit einer Vielzahl verschiedener Funktionen wie Türen, Glastüren, Doppeltüren, Schubladen, Auszügen, offenen Fächern und Einlegeböden kombiniert werden.

2. SPIEGEL, SPIEGELSCHRÄNKE UND EINBAUSPIEGELSCHRÄNKE**2a) SPIEGEL**

burgbad bietet Spiegel und Leuchtspiegel in verschiedenen Versionen an. Sie sind in verschiedenen Breiten von 400 mm bis maximal 2000 mm erhältlich.

2b) SPIEGELSCHRÄNKE

Art	Serie
vor der Wand montiert	sys10, sys20, sys30, rc40, rl30
auf der Vorwand aufgesetzt	sys30, rc40
in Nische eingebaut	Crono, sys30, rc40, rl30

Spiegelschränke aus sys30 werden von 300 mm bis 1800 mm Breite gefertigt, Einbauspiegelschränke von 800 mm bis 1600 mm Breite. Ein Abdeckrahmen ist hierbei integriert und muss nicht separat dazu bestellt werden.

Die Maßtoleranz der Nische beträgt +/- 5 mm. Die Einbautiefe liegt bei 16 cm.

2c) MATERIAL

- Spiegelglas

Verarbeitet wird modernstes Spiegelmaterial. Die Spiegel werden beim Altern weder fleckig noch wolkig, da sie nicht kupferbeschichtet sind. Sämtliche Spiegel haben eine geschliffene oder polierte Kante.

- Spiegelschranktüren

beidseitig verspiegelten Doppelglastüren

- Einlegeböden

Die Einlegeböden aus Glas haben ringsum geschliffene Kanten, wobei die Vorderkante poliert ist. Befestigt werden sie mittels verstellbaren Bodenträgern.

- Elektrik

Im Innenraum der Spiegelschränke befindet sich in der Regel je nach Typ ein Schalter - / Steckdoselement.

Auf Wunsch kann die Beleuchtung über Raumschaltung gesteuert werden.

- Beleuchtung

LEDs garantieren eine Lebensdauer von bis zu 100.000 Stunden und einen minimalen Stromverbrauch. Sie geben ab der ersten Sekunde das volle Licht ab und sind außerdem unempfindlich gegenüber Erschütterungen.



Beleuchtung Dimmbar

Bei Spiegeln und Spiegelschränken kann die Beleuchtung gedimmt werden.



Lichttemperatur-Steuerung

Bei Spiegeln und Spiegelschränken kann die Beleuchtung von Kalt bis Warmweiß individuell gesteuert werden.



3. WASCHTISCHE / WASCHTISCHUNTERSCHRÄNKE

Die Standardausführung unserer Waschtische wird grundsätzlich in Weiß Glänzend geliefert, wenn keine andere Farbe angegeben wird.

3a) KERAMIK-WASCHTISCHE

(sys10: Eqio, Vry - sys20: Accura, Bel, Iveo, Junit, LIN20 - sys30 - rc40 Solitär)

Keramik wird aus den hochwertigen Porzellanrohstoffen Kaolin, Ton, Feldspat und Quarz industriell gefertigt. Bei Brenntemperaturen von 1250°C bildet der keramische Rohstoff mit der Glasur eine feste Verbindung, was dem Produkt eine hohe mechanische Festigkeit und eine geschlossene Glasoberfläche verleiht.

Durch Oberflächenvergütung erhalten die Keramikwaschtische eine schmutzabweisende Eigenschaft.

Bei Keramik-Waschtischen beträgt die Maßtoleranz +/-0,8%.

Keramik-Waschtische sind meistens nur mit einer Armaturbohrung lieferbar. Ein paar Serien können ohne Armaturbohrung bestellt werden. Auf Wunsch liefern wir auch mit 2 oder 3 durchgebrochenen Armaturbohrungen gegen Aufpreis.

3b) WASCHTISCHUNTERSCHRÄNKE ZU KERAMIK-WASCHTISCHEN

burgbad liefert zu den gängigsten unterbaufähigen Keramikwaschtischen der Firmen Catalano, Duravit, Geberit, Ideal Standard, Kaldewei, Laufen, Villeroy & Boch und Vitra passende Unterschränke. Auch zu Waschtischen die nicht in der Preisliste aufgeführt sind können auf Anfrage Unterbauten geliefert werden.

3c) MINERALGUSS-WASCHTISCHE

(sys10: Eqio, Fiumo - sys20: b:me, Badu, Bel, Coco, Crono, Iveo, Junit, Lavo 2.0, LIN20, Orell, Sinea 1.0, Sinea 2.0, Yumo, sys30 - rc40 Solitär)
Mineralguss ist ein Gemisch aus ca. 80% natürlichen Mineralien, wie z. B. Marmor- mehl oder Quarzsand, und aus ca. 20% eines hochwertigen ungesättigten Poly- esterharzes. Umschlossen wird dieses Material mit einer farbgebenden glänzenden Gelcoatschicht. Diese Schicht ist die sichtbare Oberfläche, die dem Sanitärprodukt seine Schönheit verleiht!

Wir bieten verschiedene Mineralguss-Waschtische in unterschiedlichen Farben an.

- Material

Beim Mineralguss-Waschtisch sind Becken und Waschtischplatte nahtlos aus einem Stück gegossen. Zwischen Waschtisch und Möbel gibt es keine Fugen und Schmutzkanten mehr, da der Waschtisch gleichzeitig als Abdeckplatte für die Möbel dient.

Das Material ist schlag- und kratzfest, resistent gegen chemische Stoffe, lebens- mittelneutral, desinfizierbar und sehr pflegeleicht. Kratzer und kleinere Beschädi- gungen können durch ein lieferbares Reparaturset beseitigt werden.

Zusätzlich zu den oben beschriebenen Eigenschaften verfügen Mineralguss-Wasch- tische über eine haltbare Oberfläche, auf der sich Schmutz und Kalk nur schwer festsetzen können. Die glatte, porenefreie Oberfläche sorgt dafür, dass sich einzelne Wassertropfen zu Wasserperlen zusammenziehen, abfließen und dabei gelöste Rückstände einfach mitnehmen.

Bitte achten Sie darauf, dass die Wassertemperatur 65°C nicht über- schreitet, da die Oberfläche sonst beschädigt werden kann.

Für die Pflege der Waschtische genügt ein feuchtes Tuch. Aggressive Reiniger und zeitaufwendiges Putzen sind überflüssig.

Fast alle Mineralguss-Waschtische werden mit dem Ab- und Überlaufsystem „Clou“ von Geberit geliefert.

Es gelten folgende Fertigungstoleranzen bezogen auf die Ebenheit:

0,2% der Länge / Tiefe pro Seite. Die Fertigungstoleranzen für das Längenmaß unterscheiden sich für Standard Fix-Maße, flexible

Maße und Nischeneinbauten wie folgt:

Fixmaß: +0,3% / -0,1% bezogen auf das Nennmaß

Flexmaß: +3 / +6 mm

Nischeneinbau : +0 / -3 mm

Grundsätzlich sollte der Mineralguss-Waschtisch für Nischeneinbau 5 mm kleiner als die Nische geplant werden (links und rechts je ca. 2,5 mm kürzer).

Bei allen Mineralguss-Waschtischen ist standardmäßig eine Armaturbohrung vorgesehen. Wahlweise können diese auch ohne Armaturbohrung ohne Aufpreis und mit mehreren Armaturbohrungen, nach genauer Positionsangabe, gegen einen Aufpreis bestellt werden.

3d) GLAS-WASCHTISCHE

(sys10: Eqio - sys20: Bel, Sinea 1.0 - sys30 - rc40 Solitär)

Glas-Waschtische werden aus 12 mm Glas im Thermo-Tiefzieh-Verfahren gefertigt. Dabei wird der Kummenbereich so stark erhitzt, dass das Becken aus der Platte verformt wird.

Die Glaswaschtische sind von der Unterseite in den gewünschten Farben lackiert. Je nach Programm sind bis zu 6 Farben in Matt und Glänzend verfügbar. Die matten Oberflächen werden durch eine feine Sandstrahlung der Oberseite erreicht. Wir verwenden Weißglas, um eine ungewünschte Grünfärbung des Glases zu vermeiden.

Wahlweise können diese auch ohne Armaturbohrung ohne Aufpreis und mit mehreren Armaturbohrungen, nach genauer Positionsangabe, gegen einen Aufpreis bestellt werden.

Bitte achten Sie darauf, dass die Wassertemperatur 65°C nicht überschreitet.

3e) COMPACT-WASCHTISCHE (HPL)

(sys30)

HPL: Das Material bietet eine extrem geschlossene Oberfläche und eine besondere Optik sowie weiche Haptik. Es ist besonders resistent gegen Abrieb und Kratzer, trockene Hitze, Feuchtigkeit, säurehaltige und handelsübliche Reiniger. Das Material sorgt für eine überdurchschnittlich lange Lebensdauer und es verliert seine ausgezeichneten Eigenschaften über die Lebensdauer nicht. Die Waschtische sind sehr einfach zu reinigen mit einem weichen, feuchten Tuch und etwas Flüssigreiniger.

4a) FEINSTEIN**HÖHE: 12 MM**

(sys30)

Die Feinstein-Oberflächen bestehen aus natürlichen Rohstoffen. Sie bieten dauerhafte Qualität und einzigartige Eleganz bei 12 mm Stärke. Die Keramikplatten sind leicht zu pflegen. Ein feuchtes Tuch mit neutraler Seife reicht aus, um sie zu reinigen. Sie sind resistent gegenüber Flecken, die z. B. durch chemische Reinigungsmittel entstehen können. Diese Eigenschaft sorgt dafür, dass sie auch bei starker Beanspruchung ihr ursprüngliches Aussehen über lange Zeit beibehalten.

Grundsätzlich sind Feinstein-Konsolenplatten komplett durch Waschtischunterschränke zu unterbauen.

**4b) GLAS-KONSOLENPLATTEN MIT RÜCKSEITIGER LACKIERUNG,
HÖHE 10 MM**

(sys20: Crono - sys30 - rc40 Solitär)

Glas-Konsolenplatten bestehen aus 10 mm Glas, das auf der Unterseite in der gewünschten Farbe lackiert ist. Je nach Programm sind bis zu 6 Farben in Matt und Glänzend verfügbar.

Wir verwenden Weißglas, um eine ungewünschte Grünfärbung des Glases zu vermeiden.

Die matten Oberflächen werden durch eine feine Sandstrahlung der Oberseite erreicht.

Grundsätzlich sind Glas-Konsolenplatten komplett durch Waschtischunterschränke zu unterbauen. Sie werden mit einem Übermaß von 10 mm geliefert.

Gegen Aufpreis können die Konsolenplatten inkl. Hahnlochbohrungen geliefert werden.

**4c) KONSOLENPLATTEN MELAMINBESCHICHTET MIT ABS-DICKKANTE
HÖHE: 10, 25, 45 MM**

(sys10: Eqio - sys20: Bel, LIN20 - sys30)

Die Melamin-Konsolenplatten bestehen aus melaminharzgetränktem Dekorpapier welches durch Hitze und Druck auf den Träger gepresst wird. Es gibt viele verschiedene Dekorfärbungen.

Die 10 mm starke Konsolenplatte ist nur in Verbindung mit Waschtischunterschränken und komplett unterbaut möglich.

Die Konsolenplatten werden mit einem Übermaß von 6 mm geliefert.

Gegen Aufpreis können die Konsolenplatten inkl. Hahnlochbohrungen geliefert werden.

4d) KONSOLENPLATTEN HPL BESCHICHTET MIT ABS-DICKKANTE**HÖHE: 50, 70 MM****KONSOLENPLATTEN KOMPLETT HPL BESCHICHTET****HÖHE: 87 MM**

(sys30)

Die HPL-Platte (Stärken: 50, 70, 87 mm), häufig als Resopal bezeichnet, besteht aus einem Phenolharzkern von 0,6 bis 1 mm Dicke. Dieser Kern ist mit ein bis zwei Melaminharzlaminate beschichtet (ähnlich wie die Melaminbeschichtung der Spanplatte). Durch ein zusätzliches Overlay (Transparent-Melamin-Schicht) wird bei dieser Platte die größtmögliche Abriebfestigkeit erzielt.

Die Konsolenplatten werden mit einem Übermaß von 6 mm geliefert.

Gegen Aufpreis können die Konsolenplatten inkl. Hahnlochbohrungen geliefert werden.

4e) ACRYL-KONSOLENPLATTEN

(sys30)

Die Acryl-Konsolenplatten (Stärken: 10 mm, 25 mm, 45 mm, 50 mm, 70 mm, 87 mm) bestehen aus einem ABS / PMMA Schichtstoff mit Hardcoat Deckschicht mit einer Dicke von 0,6 – 1mm.

Die hochglänzende Oberfläche ist dadurch kratzfest, chemikalienbeständig und zeigt eine antibakterielle Wirksamkeit.

Die Konsolenplatten werden mit einem Übermaß von 6 mm geliefert.

Gegen Aufpreis können die Konsolenplatten inkl. Hahnlochbohrungen geliefert werden.

4f) KONSOLENPLATTEN MIT „SELBSTHEILENDER OBERFLÄCHE“ MIT ABS-DICKKANTE**HÖHE: 10, 25, 45, 50, 70 MM**

(sys20: Junit - sys30)

KONSOLENPLATTEN MIT KOMPLETT „SELBSTHEILENDER OBERFLÄCHE“ HÖHE: 87 MM

(sys30)

Dank einer neuen Generation thermoplastischer Harze in der Nanotechnologie, bietet das Material eine extrem geschlossene Oberfläche und eine besonders matte Optik sowie weiche Haptik. Besonders resistent gegen Abrieb und Kratzer, trockene Hitze, Feuchtigkeit, säurehaltige und handelsübliche Reiniger bietet es verbesserte antibakterielle Eigenschaften. Darüber hinaus ist eine thermische Bearbeitung von Kratzern möglich.

4g) LACK-KONSOLENPLATTEN

(sys20: Bel, Crono, LIN20 - sys30 - rc40 Solitär)

Lack-Konsolenplatten (Stärken: 10 mm, 25 mm, 45 mm, 50 mm, 70 mm, 87 mm) bestehen aus einer Spanplatte oder MDF-Platte. Die Lack-Konsolenplatten werden mehrfach lackiert und bei der glänzenden Version poliert. Je nach Programm sind bis zu 12 Farben in SolidMatt und Hochglanz sowie RAL Farben verfügbar.

Die 10 mm starke Konsolenplatte ist nur in Verbindung mit Waschtischunterschränken und komplett unterbaut möglich.

Die Konsolenplatten werden mit einem Übermaß von 6 mm geliefert.

Gegen Aufpreis können die Konsolenplatten inkl. Hahnlochbohrungen geliefert werden.

4h) ECHTHOLZ FURNIER-KONSOLENPLATTEN

(sys30 - rc40 Solitär)

Echtholz-Furnier-Konsolenplatten (Stärken: 10 mm, 25 mm, 45 mm, 50 mm, 70 mm, 87 mm) bestehen aus einer Spanplatte. Das Furnier wird je nach Ausführung mehrfach mit einem Speziallack oder einer Beize lackiert. Je nach Programm sind bis zu 14 Holzoptiken verfügbar.

Die 10 mm starke Konsolenplatte ist nur in Verbindung mit Waschtischunterschränken und komplett unterbaut möglich.

Die Konsolenplatten werden mit einem Übermaß von 6 mm geliefert.

Gegen Aufpreis können die Konsolenplatten inkl. Hahnlochbohrungen geliefert werden.

4i) MASSIVHOLZ-KONSOLENPLATTEN

(sys30)

Bei dem verwendeten Material aus PEFC-zertifizierter Asteiche handelt es sich um ein Naturprodukt. Jede Konsole wird damit zu einem Unikat mit einem einzigartigen Maserungsbild, das mal mehr, mal weniger Äste und lebendige Strukturen zeigt. Der rustikale Charme der 40 mm dicken Konsolen wird durch das Design noch betont: Durch die nachgestellte, soft ausgearbeitete „Baumkante“, die den leicht welligen Schnittkantenverlauf rustikaler Holzbohlen nachahmt, wirken sie besonders ursprünglich.

Die Konsolenplatte wird je nach Ausführung mehrfach mit einem Speziallack oder einer Beize lackiert. Es sind 3 Farben verfügbar, Eiche Massiv Honig, Eiche Massiv Mandel und Eiche Massiv Cacao.

Bei der Farbausführung „Honig“ wird die geölt anmutende Oberfläche lediglich zum Schutz vor Feuchtigkeit mit einem Klarlack behandelt, sodass die originale Holzfarbe und der typische Eichenholzcharakter besonders authentisch herausgearbeitet werden.

Die Konsolenplatten werden mit einem Übermaß von 6 mm geliefert.

Gegen Aufpreis können die Konsolenplatten inkl. Hahnlochbohrungen geliefert werden.

ABS-DICKKANTE

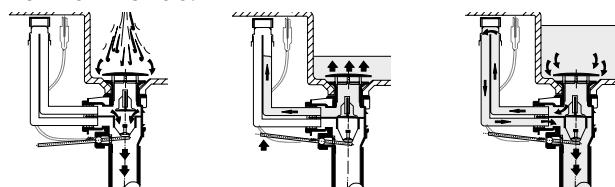
ABS = Acrylnitrit-Butadien-Styrol

ABS-Dickkanten sind 1,2 - 3 mm stark. Durch Aufbringen dieser Dickkante können Rundungen der Kanten mit Radien von 1 - 3 mm erzielt werden. Die früher vorzugsweise eingesetzten PVC-Kanten werden kaum noch verarbeitet, da bei der Entsorgung durch Verbrennung Halogen Chlorsalze (HCl) entstehen könnten.

AB- UND ÜBERLAUFSYSTEM VERDECKT

Das Ab- und Überlaufsystem Clou von Geberit ohne sichtbare Überlauföffnung wird bei vielen Waschtischen mitgeliefert.

Das Clou-System funktioniert nach dem Prinzip der „kommunizierenden Röhren“. Ein in zwei parallele Kammern aufgeteiltes Kunststoffrohr liegt versteckt hinter dem Becken bis zur Oberkante des möglichen Wasserspiegels. Wird der maximale Wasserstand im Becken erreicht, fließt das überlaufende Wasser durch die zweite Rohrkammer ab.



ENERGIEEFFIZIENZKLASSIFIZIERUNG

Möbel mit Beleuchtung unterliegen seit 01.03.2014 der Norm 874 für Energieklassifizierung. Ausstellungsmöbel werden ab Werk mit einem entsprechenden Label versehen. In den Preislisten und Katalogen sind die entsprechenden Energieeffizienzklassen angegeben.

FURNIERKANTE

Furnierte Möbel werden an den Kanten ausschließlich mit Furnier- oder Massivholzkanten beschichtet. Verwendet werden hierfür Normalfurnierkanten in einer Stärke von 0,6 mm oder Furnierkanten bis zu 3 mm, je nach Radius der Front. Die Furnierkanten werden gemeinsam mit der furnierten Fläche oberflächenbehandelt, d. h. geschliffen, gebeizt, lasiert und lackiert.

HPL

HPL = Hochdruck-Press-Laminat

Die HPL-Platte, häufig als Resopal bezeichnet, besteht aus einem Phenolharzkern von 0,6 bis 1 mm Dicke. Dieser Kern ist mit ein bis zwei Melaminharzlaminate beschichtet (ähnlich wie die Melaminbeschichtung der Spanplatte). Durch ein zusätzliches Overlay (Transparent-Melamin-Schicht) wird bei dieser Platte die größtmögliche Abriebfestigkeit erzielt.

KERAMIK

Keramik wird aus hochwertigen Porzellanrohstoffen Kaolin, Ton, Feldspat und Quarz industriell gefertigt. Bei Brenntemperaturen von 1250°C bildet der keramische Scherben mit der Glasur eine feste Verbindung, das dem Produkt eine hohe mechanische Festigkeit und eine geschlossene Glasoberfläche verleiht.

LEISTUNGSERKLÄRUNG (Declaration of performance)

Alle Produkte, die der Bauproduktverordnung unterliegen (insb. Waschtische, WC, etc.) entsprechen der Norm EN 14688 und werden entsprechend getestet und deklariert.

MASSIVHOLZKANTEN

Massivholzkanten werden bei furnierten Möbeln dann eingesetzt, wenn das Profil größere Radien und insbesondere Eckenrundung erfordert. Die Verarbeitung von Massivholzkanten ist sehr zeitintensiv und dadurch kostspielig. Massivkanten werden wie Furnierkanten, mit der furnierten Fläche oberflächenbehandelt.

MDF-PLATTE

MDF = mitteldichte Faserplatte

Die MDF-Platte ist im Gegensatz zur Spanplatte nicht nur an der Oberfläche, sondern in der gesamten Dicke homogen und dadurch insbesondere für Kantenprofilierungen geeignet. Durch die feine Flächen- und Kantenbeschaffenheit wird MDF als Basismaterial für lackierte Fronten genommen.

Für die Herstellung der MDF-Platte werden keine Späne, sondern feinste Holzfasern eingesetzt, die auf mechanischem und chemischem Weg hergestellt werden (ähnlich der Papierherstellung). Die feine Oberfläche lässt sich weiterverarbeiten wie eine Spanplatte. Die Kante kann jedoch profiliert und ohne zusätzliche Laminatbeschichtung lackiert werden.

MELAMIN-PLATTE

Melaminplatten sind Spanplatten, die mit einem Melaminfilm (80 bis 140 g starkes Papier mit Melaminharzen getränkt) beschichtet sind. Die Beschichtung ist durch die Melamintränkung mittels hohem Druck und Hitze unlösbar mit der Spanplatte verbunden. Die Oberflächenstruktur (matt, glänzend, Porenstruktur, Perlstruktur usw.) wird durch die Art der Pressbleche bestimmt. Die Farbgebung wird durch die Papierfarbe, bzw. die 4-farbig gedruckten Dekore auf dem Papier bestimmt.

MELAMINKANTE

Bei der Melaminkante handelt es sich um ein ca. 0,4 mm dickes CPL-Laminat (continuous pressed laminate). Die Kante wird farb- und strukturgleich mit der Fläche ausgewählt. Die Melaminkante wird an der gefrästen Spanplatte mittels PUR-Schmelzkleber angeleimt und maschinell bündig gefräst.

MINERALGUSS (TECHNISCHE DATEN SIEHE SEITE 24/25)

Das Basismaterial der Mineralguss-Waschtische besteht zu ca. 80% aus feinsten mineralischen Füllstoffen - wie z. B. Marmormehl oder Sandstein/Quarzsand und ca. 20 % aus Polyesterharzen. Die durchgefärbte Oberfläche besteht aus einem etwa 1 mm starken Gel-Coating, das sich durch ein feines Hochglanzfinish auszeichnet. Die Oberfläche selbst ist glatter als Porzellan.

Der Vorteil des Materials liegt in der leichten Pflege (z. B. Essigreiniger; keine Scheuermittel). Kratzer und kleine Beschädigungen an der Oberfläche können durch Schleifen und Polieren problemlos beseitigt werden. Brandflecken können auspoliert werden.

Weitere Vorteile:

- nahezu grenzenlose Designmöglichkeiten
- Produkte sind aus einem Guss
- hochglänzende oder matte Oberflächen
- hygienische, porenfreie Oberfläche
- strapazierfähig: Abplatzungen, Brandflecken können mit Polierpaste oder speziellem Reparaturset behoben werden.
- wird auf der Haut angenehm warm empfunden
- lange Lebensdauer, extrem stabil
- verschiedene Farbtöne möglich

Mineralguss wird nach dem neuesten Stand der Technik in Deutschland hergestellt und wird ständig weiterentwickelt. Es hat eine absolut robuste Oberfläche, die viel verzeiht: **Rocksolid**. Neben maximaler Brillanz (**Brilliant**) gibt es auch eine sanfte Matt-Optik (**Velvet**).

Wir bestätigen Ihnen, dass übliche Haushaltsreiniger (z. B. Pril, Ajax Glasreiniger, Frosch Essig- u. Citrusreiniger) ideal zur Reinigung eingesetzt werden können. Wir raten vom Einsatz von abrasiven Reinigungsmitteln und dem Einsatz von Mikrofaser-tüchern ab.

Achten Sie bitte darauf, dass die Wassertemperatur 65° C nicht überschreitet.

PUR-LACK

PUR-Lack = Polyurethan-Lack

Als Lackmaterialien für Badmöbelfronten werden heute ausschließlich 2-Komponenten PUR-Lacke eingesetzt. Es handelt sich dabei um eine Kunststoffbeschichtung.

SPANPLATTE (E1)

Spanplatten stellen das wichtigste Basismaterial der modernen Möbelfertigung dar. Die Möbelspanplatte wird als Dreischicht-Feinspan bezeichnet. Sie besteht aus der etwas groberen Mittelschicht und den beiden äußeren Feinschichten mit harter und glatter Oberfläche. Die Spanplattenkante ist grundsätzlich porös und sollte stets mit Kantenlaminaten beschichtet werden.

Für die Herstellung der Spanplatten werden keine Abfälle, sondern ausschließlich speziell zerspantes Naturholz, vorwiegend Fichten-, Kiefer- und Buchenhölzer, verarbeitet.

Spanplatten werden nach Emissionsklassen E1, E2 und E3 eingeteilt. Die Einstufung der Platten hängt von deren Formaldehyd-Emission ab. Bei der E1-Platte darf die Formaldehyd-Ausdünstung maximal $0,1\text{mg}/\text{m}^3$ betragen, d. h. auf 10.000 m^3 Raumluft maximal 1g. Die E1-Spanplatte entspricht dem heute höchsten industriellen Standard und ist aufgrund der geringen Emission gesundheitlich unbedenklich.

THERMOFORMFRONT (TIEFZIEHEN)

Als Trägermaterial von Thermoformfronten werden MDF-Platten (mitteldichte Faserplatten) verarbeitet. Die Trägerplatte wird zuerst exakt auf Format gefräst und ringsum profiliert. Auch Flächen-Profilierungen sind möglich. Im sogenannten Membranenpressverfahren werden die dreidimensional profilierten Werkstücke dann mit thermoplastischen Folien unter Einsatz eines Klebers und Einwirkung von Druck, Wärme und Vakuum beschichtet. Durch dieses Verfahren ist eine vollständige Beschichtung über die Oberfläche und alle vier Schmalseiten der Front möglich. Dadurch entfällt der Verschluss der Kanten durch separate Anleimkanten (fugenlos).

TIP-ON-TECHNIK

Griffloses Öffnen und sanftes Schließen mit Selbsteinzug durch mechanische Softclose-Lösung.

**TECHNISCHE DATEN
MINERALGUSS**

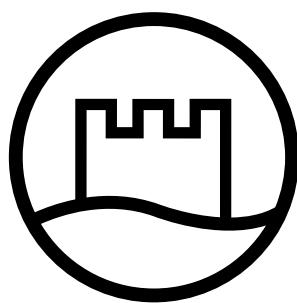
EIGENSCHAFTEN	MESSERGEBNISSE	PRÜFGRUNDLAGEN
spezifisches Gewicht/ Dichte	1,7 g/cm ³	interne Prüfung
Biegefestigkeit	20 +/- 5 N/mm ²	interne Prüfung i.A. DIN EN 1433
Druckfestigkeit	70 +/- 5 N/mm ²	interne Prüfung i.A. DIN EN 1433
Fugenfestigkeit bei Verklebung	Auflage parallel: 3,098 kN Auflage quer: 10,885 kN	interne Prüfung i.A. DIN 14688
Härte Barcol	45 +/- 5	interne Prüfung i.A. DIN EN 59
Beständigkeit gegen trockene Hitze	bis 70° C keine sichtbaren Veränderungen	EN 12722 LGA
Durchgangswiderstand	1,4 x 10 ¹³ Ω (Isolator)	EN 61340-5-1
Oberflächenwiderstand	1,06 x 10 ¹² Ω (Isolator)	EN 61340-5-1
Beständigkeit gegen Zigarettenlutt	gelbliche Veränderung, durch schleifen und polieren entfernbare	IAPMO i.A. Ansi Z 124.3.2005
Schwerentflammbarkeit	Bedingung B2 erfüllt (normalentflammbar)	DIN 4102 Teil 1
Globalmigration dest. Wasser	< 1,0 mg/dm ²	DIN EN1186-3/9
Globalmigration Isophthalsäure	< 0,5 mg/l	DIN EN 13130-2
Farblässigkeit	farbecht	BfR-Empg. B II IX
Kalt-Heiß-Wasser-Wechseltest 15°C - 70°C 1000 Zyklen	keine sichtbaren Veränderungen	interne Prüfung i.A. DIN 14688
Temperaturwechselverfahren 300 Zyklen	120 sec 80°C / 120 sec 20°C 120 sec 65°C / 120 sec 13°C	interne Prüfung (TWT)
Stoßbeanspruchung	35 N ohne sichtbare Beschädigung	i.A. DIN 438 Teil 2 Pkt. 11
Kratzbeanspruchung	0,4 N	i.A. DIN 68861 bzw. DIN 438 Teil 2 Pkt. 14
Wasseraufnahme nach 24H	< 0,1%	DIN 52103
Entsorgung	Abfallschlüssel Nr. 170107	Gemisch aus Beton, Ziegeln, Fliesen und Keramik
Abriebprüfung	gewichtsmäßiger Abrieb 0,6g volumetrischer Abrieb 0,47 cm ³	DIN 53799 bzw. DIN 53754
Kugelfalltest	keine Abplatzungen oder Risse	IAPMO i.A. Ani Z 124.3-2005
Beständigkeit gegen kochendes Wasser	keine sichtbaren Veränderungen	interne Prüfung i.A. DIN 53799

**TECHNISCHE DATEN
MINERALGUSS**

CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT GEMÄß DIN EN 14688

Einwirkstoff*	hinterlässt Spuren nach ca. 10 min	Spuren entferbar mit:
Aceton	○	
Ammoniak 10%	○	
Benzin	○	
Blut	○	
Borsäure	○	
Coca-Cola (rotes Etikett)	○	
Essigsäure 10%	○	
Ethanol	○	
Ethylacetat	○	
Ethylalkohol	○	
Enzian-Violett-Lösung	●	Alkohol
Farbstift (schwarz)	●	Schleifen und polieren
Haarfärbemittel:	●	
– hellblond	○	
– schwarz, dunkelbraun, rot	●	Schleifen und polieren
Haarlack	○	
Handcreme	○	
Harnstoff 6%	○	
Isopropanol	○	
Jod (1%ige alkoholische Lösung)	○	
Kaffee	○	
Kalilauge 10%	○	
Kaliumjodat	●	Schleifen und polieren
Kaliumpermanganat 10%	○	
Lippenstift	○	
Methanol	○	
Methylenblau	●	Schleifen und polieren
Methylenchlorid	○	
Nagellack	●	Aceton
Nagellackentferner	○	
Natriumchlorid	○	
Natriumhydroxid, Natriumhydrochlorid	○	
Natronlauge 10%	○	
Orangensaft (100% Konzentrat)	○	
Phosphorsäure	○	
Salpetersäure 52,5%	○	
Salzsäure 37%	●	Schleifen und polieren
Schuhcreme	●	Scheuerpulver und polieren
Schwefelsäure 50%	○	
Sonnencreme	○	
Spiritus 10%	○	
Schuhpolitur (flüssig – schwarz)	●	Scheuerpulver und polieren
Tinte (blau – auswaschbar)	●	Scheuerpulver und polieren
Wasserstoffperoxid 30%	○	
Xylol	○	
Zahnpflegemittel	○	
Zigaretten-glut	●	Schleifen und polieren
Zitronensäure	○	
Zitronensaft	●	Aceton

○ Keine Spuren // ● Spuren // * Ohne Gewährleistung



burgbad