

# POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ

## EGGER KOMPAKTNÍ DESKY



EGGER Kompaktní desky mají dobrou rozměrovou stálost a od tloušťky  $\geq 6\text{mm}$  splňují též samonosnou funkci. Tyto velkoplošné deskové materiály s dekorativním, odolným povrchem a uzavřeným homogenními řeznými hranami, jsou vhodné pro celou řadu interiérových aplikací. Možnosti jejich využití jsou mnohostranné a vyžadují použití různých kvalitativních typů kompaktních desek, jež musí odpovídat konkrétní oblasti využití. Klasické oblasti využití jsou např. výroba kancelářského nábytku, realizace veletržních expozic, výroba prodejních interiérů, dekorativní interiérová výstavba, stavba lodí nebo vozidel.

### 1. Příklady použití



Desky psacích stolů



Zařízení nemocnic



Zařízení fitness studií



Kabiny toalet



Převlékácké kabiny



Obklady stěn



Sprchové oddělovací stěny



Separáčnické zástěny toaletních muší



Speciální řešení

## 2. Popis materiálu

EGGER Kompaktní desky jsou kompaktní vrstveně lisované lamináty podle normy DIN EN 438 s černým nebo bílým jádrem, na bázi vytvrzovatelných pryskyřic. Mají vícevrstvou konstrukci a skládají se z dekorového papíru impregnovaného melaminovou pryskyřicí několika natronsulfátových papírů impregnovaných fenolovou pryskyřicí, které jsou vzájemně zalisovány pod vysokým tlakem a za vysoké teploty. Konstrukce kompaktní desky, typ použité pryskyřice a papíru, povrchová struktura, použití speciálních overlay papírů, jakož i lisovací parametry při výrobě určují výslednou kvalitu kompaktní desky a tím i specifickou oblast jejího následného využití. Typy materiálů jsou v rámci normy EN 438 diferencovány, popř. klasifikovány třemi písmeny – to je tzv. **klasifikační systém**. Následuje přehled materiálů nabízených firmou EGGER.

Možnosti firmy EGGER			Norma DIN EN 438	
Popis výrobku <sup>1)</sup>	Dekory	Tloušťky <sup>2)</sup>	Typ materiálu/ označení	Označení normy
Kompaktní deska černé jádro	Standardní dekory	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 a 13	CGS - Compact General-purpose Standard	Kompaktní lamináty
Kompaktní deska Flammex Euroclass B	Standardní dekory	5, 6, 8, 10, 12 a 13	CGF - Compact General-purpose Flame retardant	
Kompaktní desky černé jádro	Perlmutové dekory	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 a 13	ACS - Pearlescent laminate Compact Standard grade	Designové kompaktní desky
Kompaktní deska Flammex Euroclass B	Perlmutové dekory	5, 6, 8, 10, 12 a 13	ACF - Pearlescent laminate Compact Flame retardant	
Kompaktní desky bílé jádro	Standardní dekory	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 a 13	BCS - Coloured core laminate Compact Standard grade	Kompaktní desky s alternativní skladbou jádra
Kompaktní desky bílé jádro	Perlmutové dekory	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12 a 13	Kompaktní desky s bílým jádrem s perlmutovými dekory nejsou normou definovány.	
–	–	–	Varianta deska s bílým jádrem v obtížně vznětlivé kvalitě není normou definována.	

<sup>1)</sup> Kompaktní deska Flammex Euroclass B pouze s černým jádrem

<sup>2)</sup> Perlmutové dekory (ACS a ACF) tloušťka ≤ 6 mm pouze jednostranně.

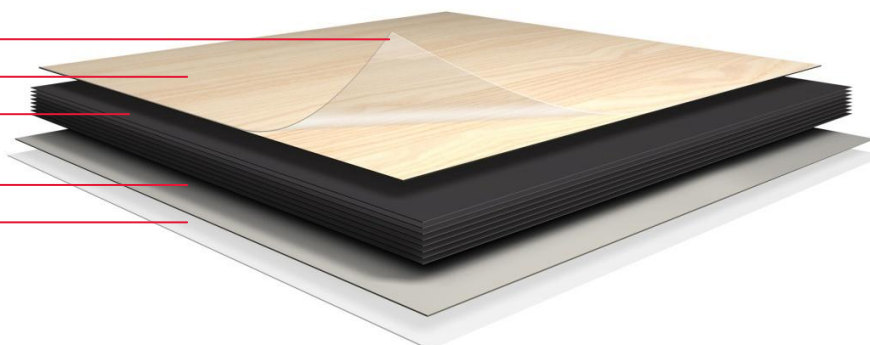
EGGER Kompaktní desky nejsou postformovatelné. Další informace o různých kvalitách kompaktních desek naleznete v našich technických listech:

- EGGER Kompaktní desky s černým jádrem
- EGGER Kompaktní desky Flammex Euroclass B
- EGGER Kompaktní desky s bílým jádrem

Technické listy a pokyny pro zpracování jsou dostupné na webových stránkách firmy EGGER.

### Konstrukce kompaktní desky s černým jádrem

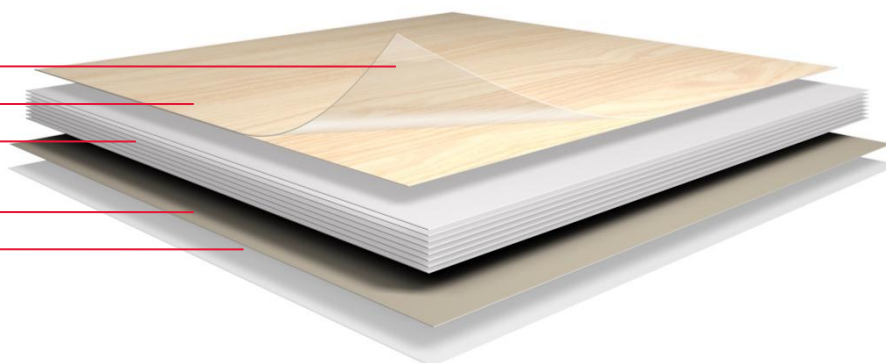
- Overlay (volitelně)
- Dekorační impregnat
- Natronsulfátové papíry impregnované
- Dekorační impregnat
- Overlay (volitelně)



Obrázek 1

### Konstrukce kompaktní desky s bílým jádrem

- Overlay (volitelně)
- Dekorační impregnat
- Natronsulfátové papíry impregnované
- Dekorační impregnat
- Overlay (volitelně)

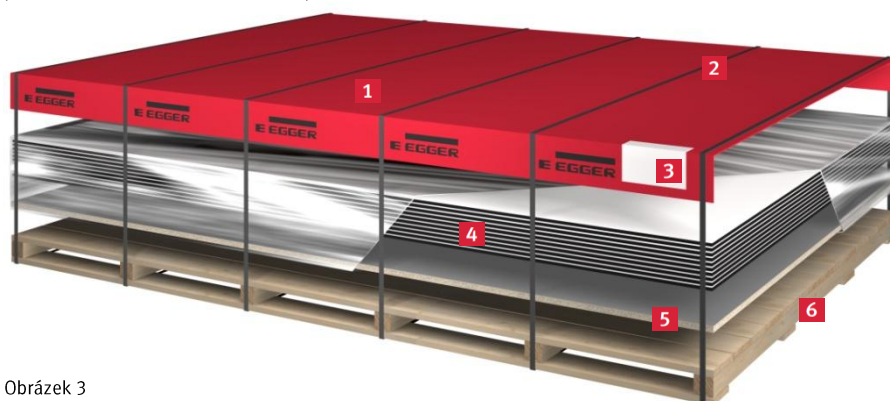


Obrázek 2

## 3. Doprava a skladování

### 3.1 SKLADOVÁNÍ

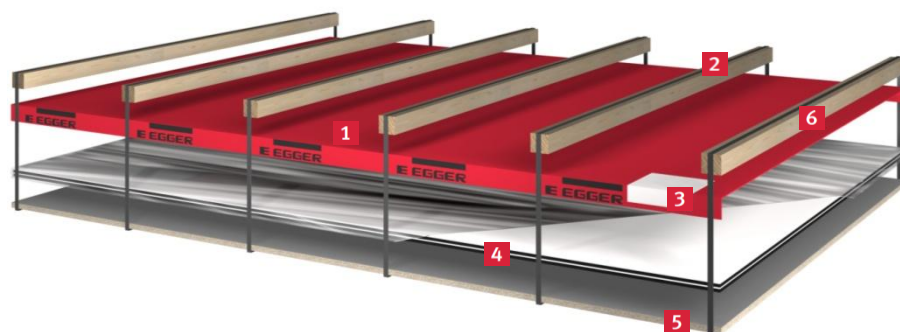
EGGER Kompaktní desky jsou dodávány od 10 ks ve formátu 2 790 x 2 060 mm na paletě zabalené ve fólii ((viz obrázek 3). Paleta je vhodná pro dlouhodobě skladování kompaktních desek.



- 1 Překrytí z umělé hmoty
- 2 Páska z umělé hmoty
- 3 Paletový lístek
- 4 Kompaktní deska
- 5 LTD ochranná deska
- 6 Dřevěná paleta

Obrázek 3

Dodací množství < 10 ks. se dodávají ve standardním balení EURODEKOR (viz obr. 4).



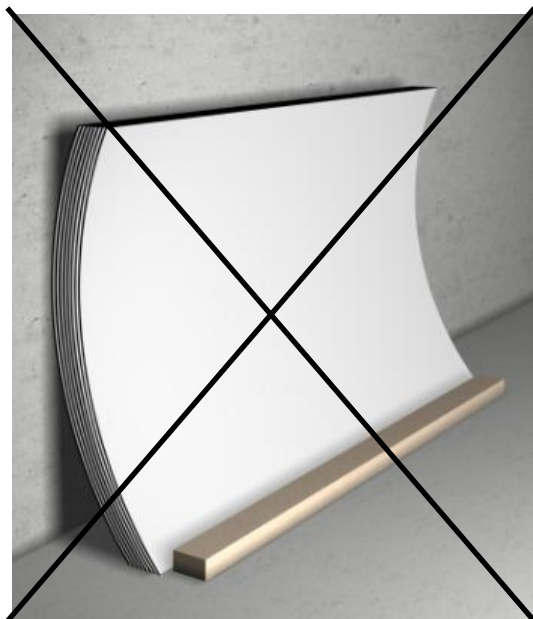
- 1 Překrytí z umělé hmoty
- 2 Páska z umělé hmoty
- 3 Paletový lístek
- 4 Kompaktní deska
- 5 LTD ochranná deska
- 6 Dřevěné hranoly

Obrázek 4



EGGER Kompaktní desky musí být skladovány v uzavřených a v suchých prostorách při teplotách přibližně od 18°C do 25°C při relativní vlhkosti od 50% do 65%. Pokud dojde k odstranění originálního obalu, musí být kompaktní desky skladovány na celoplošných, horizontálních, rovných, stabilních ochranných deskách, v každém případě je třeba zabránit přímému kontaktu s podlahou a /nebo se slunečním zářením. Nejvrchnější deska by měla být přikryta laminovanou ochrannou deskou (nikoli surovou dřevotřískovou deskou) s minimálně stejným formátem (viz obrázek 5). Pokud není možné horizontální uskladnění, potom je třeba kompaktní desku uložit na celoplošný podklad s protizatížením v šikmé poloze přibližně 80° (viz obrázek 6), rovněž při skladování nastojato je nebytná laminovaná ochranná deska o minimálně stejném formátu.

Obrázek 5



Chybně!  
Obrázek 6



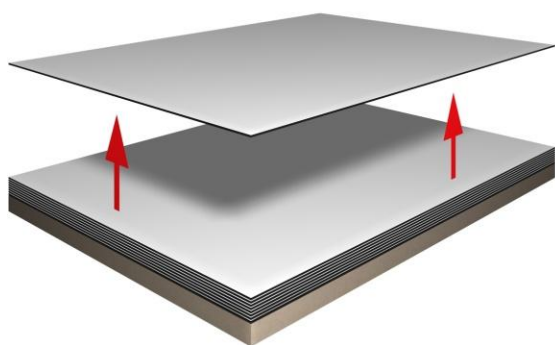
Správně!

Nesprávné skladování může vést k trvalým deformacím desky.



### 3.2 MANIPULACE

Po odstranění obalu a před zpracováním je třeba kompaktní desky zkontrolovat, zda nevykazují viditelné poškození. Při přepravě kompaktních desek a při manipulaci s nimi je nutná obzvláštní opatrnost s ohledem na jejich relativně vysokou hmotnost. Všechny osoby, které kompaktní desky přepravují a s nimi manipulují, musí používat osobní ochranné pomůcky, jako rukavice, bezpečnostní pracovní obuv a vhodný pracovní oděv. Desky je nutné nadzdvihnout, je třeba zabránit tomu, aby dekorové strany byly vzájemně po sobě smýkány nebo přes sebe tahány (viz. obr. 7).



Obrázek 7

### 3.3 KLIMATIZACE

Kompaktní desky reagují na změnu klimatu rozměrovými změnami, proto by měly podmínky skladování a zpracování přibližně odpovídat klimatu pozdějšího využití. Před montáží elementů z kompaktních desek by se tyto měly klimatizovat dostatečnou dobu v prostorách s podmínkami pozdějšího použití. Doporučení pro skladování je třeba dodržet i na staveništích.

## 4. Zpracování

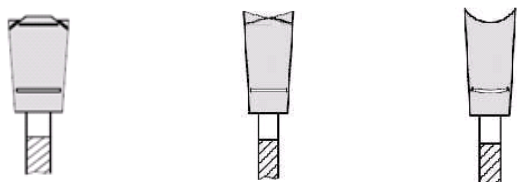
Zpracování kompaktních desek vede v důsledku jejich vysoké hustoty a tomu odpovídajícím velkým řezným silám k většímu opotřebení nástrojů, než je běžné u jiných materiálů na bázi dřeva. V důsledku vysoké hustoty materiálu nastává při zpracování větší opotřebení nástrojů ve srovnání s klasickými materiály na bázi dřeva. Používání tupých nebo nevhodných nástrojů může vést k nedostatečnému obrobení a tím k obtížnému zápachu. Převážně se používají nástroje s tvrdokovem, při velkých počtech zpracovávaných kusů a při využití obráběcích center se doporučuje použít nástroje osazené diamanty. K docílení požadovaného výsledku dbejte na použití dobře naostřených nástrojů. K zajištění racionální a hospodárné výroby je doporučeno konzultovat výběr nástrojů s jejich dodavatelem a to především před zpracováním velkých sérií nebo před realizací náročných projektů.

### 4.1 ODSÁVÁNÍ

Při zpracování a obrábění musí být dodržovány bezpečnostní předpisy vyžadované v dřevozpracujícím průmyslu, jež určují odsávání prachu, požární prevenci, atd.. Pokud není zajištěno dostatečné odsávání, musí pracovníci používat ochranný respirátor. Zpracování kompaktních desek není v tomto ohledu problematické, existuje však menší skupina lidí, kteří jsou alergičtí na prach jakéhokoliv druhu.

## 4.2 PŘÍŘEZ

Pro přířez kompaktních desek je doporučeno použít deskové nebo formátovací kotoučové pily. Dobrý výsledný řezu ovlivňují různé faktory jako jsou správný přesah pilového kotouče, rychlost posuvu, tvar zubů, dělení zubů, počet otáček a řezná rychlost. Za vhodné tvary zubů jsou považovány zuby se střídavě šikmými řeznými hranami a zuby s vydutou řeznou hranou (viz obr. 8).



Trapézově plochý zub    Střídavě šikmý zub    Vydutý zub

Obrázek 8

Použití předřezu umožní dosažení oboustranně velmi dobré kvality řezu. Kvalitu řezné hrany lze ovlivnit prostřednictvím výškového nastavení pilových kotoučů. Optimální úhel vstupu pily je 45 stupňů, tohoto je dosaženo, pokud pilový kotouč o 10 procent svého poloměru přesahuje nad obrobek.

- nečistá horní řezná hrana    => pilový kotouč je třeba nastavit výše
- nečistá spodní řezná hrana    => pilový kotouč je třeba nastavit níže

Alternativně lze kvalitu spodní řezné hrany vylepšit použitím podkladu z překližky, tvrdých vláknitých desek nebo podobného materiálu.

## 4.3 FRÉZOVÁNÍ

K frézování kompaktních desek se doporučují nástroje osazené diamanty, podmíněně vhodné jsou nástroje osazené tvrdokovem. Nástroje se segmentovanými břity by neměly být používány, neboť přesah řezu v oblasti překryvu zůstane obvykle viditelný. Aby byla zaručena dobrá výsledná kvalita hran, doporučuje se u hrubého přířezu zohlednit přídavek na opracování, velikost tohoto přídavku je odvislá od postupu při dalším opracování hran. V důsledku vysokého řezného tlaku je obzvláště důležité bezpečné vedení obráběného kusu a nástroje. U profilování hran existuje velké množství možností (viz obr. 9).



Obrázek 9

Následné stopy po frézování lze odstranit broušením a rovnoměrné barvy hrany se docílí nanesením bezsilikonového oleje. Ostré hrany a rohy by měly být zkoseny, aby se zabránilo nebezpečí poranění.

## 4.4 VRTÁNÍ

Pro vrtání kompaktních desek jsou nevhodnější vrtáky na umělou hmotu, úhel hrotu by měl být mezi 60° a 80° (viz obr. 10). Řezná rychlost a posuv závisí na materiálu – HSS, HM, DIA – zvoleného vrtáku, zohledněte prosím pokyny výrobce nástroje. Mohou být použity rovněž spirálové vrtáky na kov nebo dřevo, avšak v tomto případě je třeba pracovat s nižšími otáčkami a menším posuvem.



Zdroj: Firma LEUCO, Mosquito, průběžný vrták

Obrázek 10

Při průběžných vrtech by kompaktní deska měla ležet na pevné podložce, jež může být navrtána. Dříve než vrták vystoupí z materiálu, by měl být zpomalen posuv, aby se zabránilo tříštění na straně výstupu vrtáku z materiálu. U neprůběžných vrtů, tzv. vrtů se slepým otvorem, je třeba zachovat minimálně 1,5 mm zbytkové tloušťky desky. Při vrtech paralelně s plochou desky je třeba dodržet zbytkovou tloušťku 3 mm k horní i k dolní straně desky (viz obr. 11).

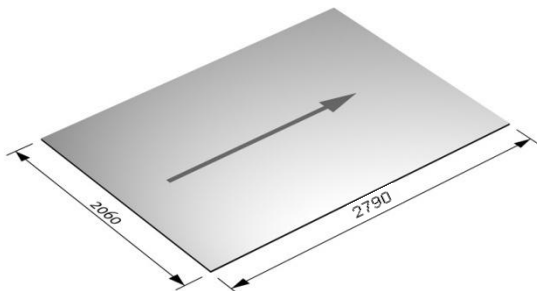


Obrázek 11

Výběr nástrojů k řezání, frézování a vrtání by měl být vždy prováděn na základě dohody s výrobcí nástrojů.

## 5. Zpracování

I přes dobrou rozměrovou stabilitu kompaktních desek mohou změny klimatu zapříčinit změny jejich formátu. Orientace celulózových vláken v natronsulfátovém papíru určují u kompaktní desky její výrobní směr nebo též orientaci (viz obr. 12). Formátové změny jsou v podélném směru zhruba poloviční než v příčném směru. Výrobní směr je u oboustranně dekorativních kompaktních desek rozpoznatelný pouze podle původních výrobních rozměrů, nelze ho však určit u přířezů. Výjimku tvoří dřevodekory nebo směrově orientované tištěné dekory. Při zpracování přířezů je třeba dbát na to, aby byly spolu zabudovávány vždy stejné výrobní směry. Tzn. že s ohledem na zmíněné nebezpečí záměny orientace u přířezů, by měl být směr výrobního pohybu na zbytcích desek označen.

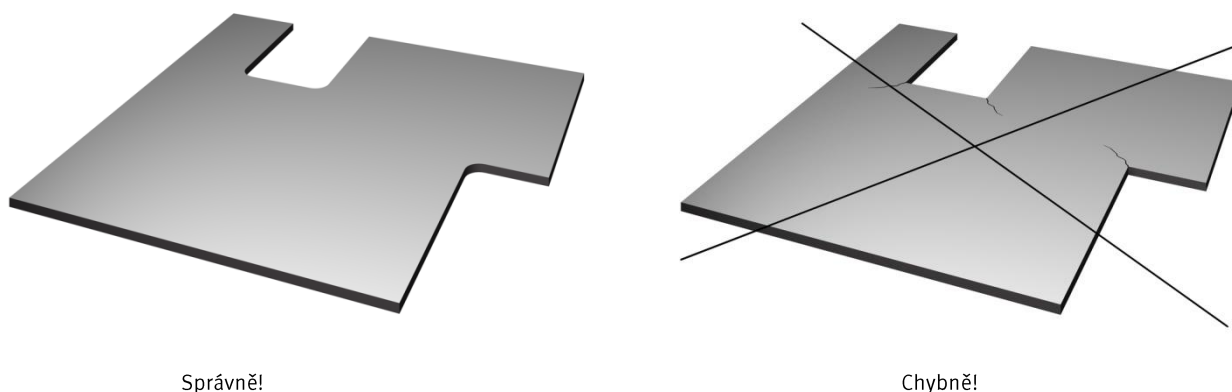


Obrázek 12

Při zpracování a výstavbě musí být proto změny formátu respektovány již od počátku, v zásadě by měla být zohledněna vůle pro roztažnost 2,0 mm/m.

## 5.1 VÝŘEZY

Výřezy a přesahy například pro vypínače, ventilátorové mřížky nebo přístupy, je nutné vždy zaoblovat, neboť ostrohranné rohy mohou vést k tvorbě trhlin (viz obr. 13). Vnitřní rohy by měly být zhotoveny s vnitřním radiusem minimálně 3 mm, všechny hrany musí být hladké, bez trhlín a ořepů. Z důvodu zamezení vzniku vrubových trhlin musí být drážky a falcové hrany provedeny se sraženými hranami. Výřezy lze frézovat přímo horní frézku nebo předvrtat v rozích odpovídajícím radiusem a potom od vrtu k vrtu vyříznout. U vestavěných komponent je nutné zohlednit dostatek místa pro dilataci.



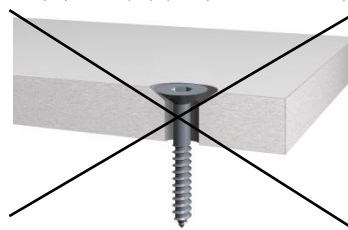
Obrázek 13

## 5.2 UCHYCENÍ

Průběžné vrtky musí mít dostatečnou toleranci, aby mohlo dojít k vyrovnání rozměrových změny při kolísání teploty a vlhkosti (viz obr. 14). Průměr vrtu by měl být o 2 – 3 mm větší než průměr upevňovacího prostředku, čímž se zabrání tvorbě prasklin. Šroubům se zápusťnou hlavou je lépe se vyhnout (viz obr. 15), v případě že musí být přesto použity, potom je jejich použití možné pouze s rozetovou podložkou.



Obrázek 14



Obrázek 15

Do kompaktních desek je možné bez potíží řezat závit, rovněž použití samořezných šroubů je přípustné. Doporučují se šrouby s malým stoupáním závitů, protože s jeho pomocí lze dosáhnout větší odolnosti proti vytažení. V každém případě je nutné předvrtávat. Pro šroubení paralelně s rovinou desky jsou vhodné šrouby do plechu a do dřevotřískových desek. Je třeba dodržet minimální hloubku zašroubování 25 mm a průměr vrtu volit tak, aby nedošlo k rozštěpení desky.

## 5.3 SPOJE

Silně zatěžovatelného spojení kompaktních desek docílíte s pomocí kombinace lepení a upevňovacích prostředků, tvarovaných per (např. z kompaktní desky) nebo drážek. Pokyny k lepeným spojmům naleznete pod **bodem 5.4** Lepené spoje. Dbejte na to, že kompaktní desky mohou být spolu vzájemně spojeny jen ve stejném výrobním směru. Na následujících **obrázcích 16 až 20** naleznete několik příkladů stabilních spojů kompaktních desek.





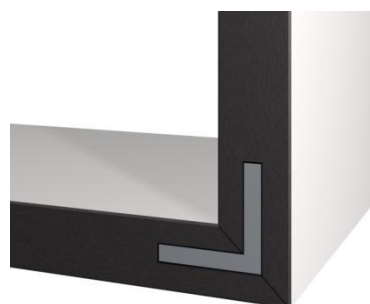
Spojeno na drážku  
Obrázek 16



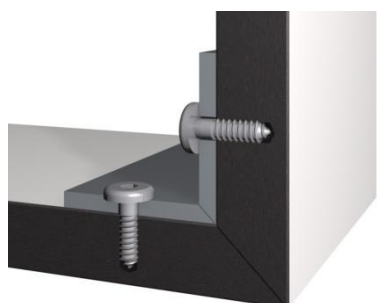
Spojeno na drážku/spojeno na drážku a pero  
Obrázek 17



Drážka a pero  
Obrázek 18



Úhlové pero  
Obrázek 19



Kovové pero, šroubováno  
Obrázek 20

## 5.4 LEPENÉ SPOJE

Lepení dvou kompaktních desek musí být provedeno tak, aby se nezabraňovalo rozměrovým změnám. Aby nevznikalo pnutí, směřjí být mezi sebou slepovány kompaktní desky pouze ve stejném výrobním směru a shodně klimatizované. Je třeba vyhnout se celoplošnému lepení velkých formátů, takovéto nutné konstrukce resp. návrhy by měly být zhotoveny pomocí částečného zdvojení (viz 5.5 Zdvojení). Silně namáhané spoje, např. vibracemi, rázy apod. by měly být zesíleny pomocí mechanického spojení. Příklady možných rohových řešení naleznete pod 5.3 Spoj. Před lepením je třeba desky přebrousit, zbavit prachu, mastnoty a špíny a případně předem ošetřit.

Doporučuje se předchozí vyzkoušení a bezpodmínečné respektování pokynů ke zpracování stanovených výrobcem lepidla.

K lepení EGGER kompaktních desek jsou vhodná například:

Výrobce	Typ lepidla
Jowat® AG Detmold	Jowat® 2K SE-Polymer 690.00
Hermann Otto GmbH Fridolfing	OTTOCOLL® P 85
Hermann Otto GmbH Fridolfing	OTTOCOLL® M500
Moderne Befestigungs Elemente	MBE Panel-loc

Kompaktní desky mohou být slepovány nejen vzájemně mezi sebou, ale také s masivním dřevem nebo materiály na bázi dřeva, jako jsou dřevotřískové desky, MDF nebo multiplex desky. K neviditelnému připevnění kompaktních desek k nosné spodní konstrukci (viz. bod 6.1) doporučujeme např. systém Panel-lock od MBE.

## 5.5 ZDVOJENÍ

Pohledově silnější desky lze zhotovit zdvojením nebo lemováním. Při zdvojení (**obr. 21**) se v obvodové části nalepí odpovídající pruhy kompaktní desky, také zde je nutné věnovat pozornost na stejný směr orientace. Pro lepení se hodí například lepidlo vyrovnávající prnutí 1K-Klebstoff Ottocoll® M500 od firmy Otto Chemie.

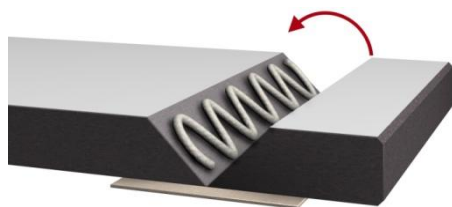


Zdvojení  
Obrázek 21



Lemování  
Obrázek 22

Pro tloušťky do 100 mm nebo pokud je požadována viditelnost dekoru na hraně, je vhodné použít lemování (**obr. 22**) jako možné řešení. Nejprve musí být oba díly, jež mají být spojeny, opatřit pokosem o úhlu 45 °, následně se obrobek položí vnitřní stranou dolů na rovný podklad tak, aby se špičky pokosů dotýkaly a na tuto dorazovou mezeru se pak přichytí lepicí páska. Následně se oba obrobky s odpovídající opatřeními obrátí. Poté se nanese lepidlo (**obr. 23**) a nakonec se kratší obrobek, resp. lem zvedne směrem nahoru. (**obr. 24**). Do doby, než lepidlo vytvrdne, musí být lemování fixováno pomocí lepicí pásky ve správné poloze. Jako možnost může být použito například lepidlo OTTOCOLL® P 85.



Obrázek 23



Obrázek 24

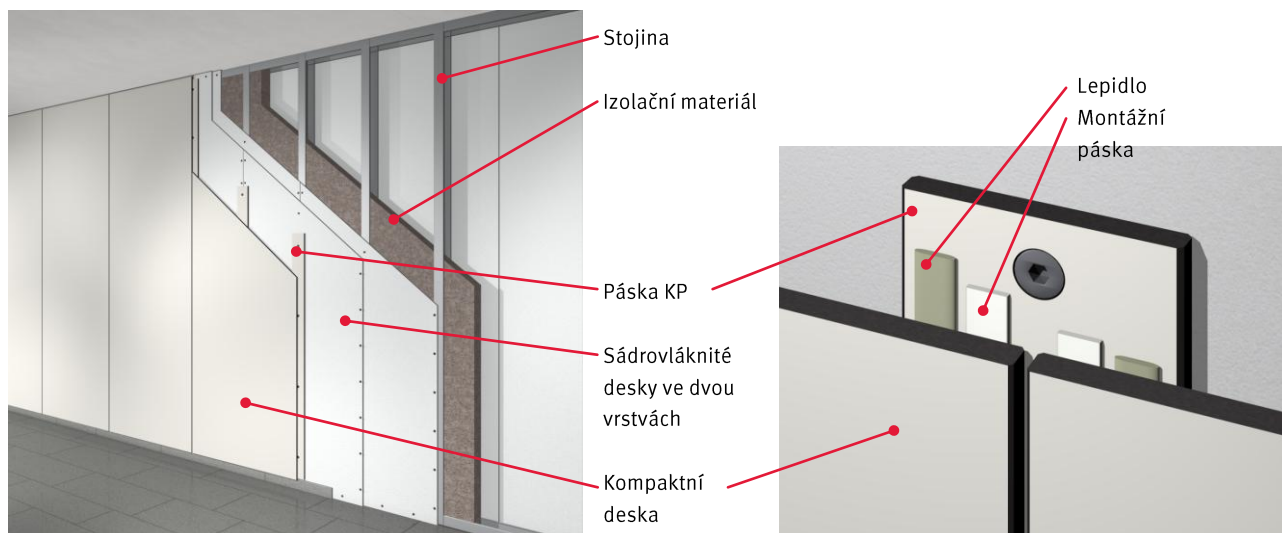
## 6. Aplikace

### 6.1 STĚNOVÉ OBKLADY

EGGER Kompaktní desky jsou díky svým robustním a trvale užitným vlastnostem zvlášť vhodné k použití jako stěnové obklady v interiéru. K tomuto účelu použití doporučujeme minimální tloušťku desek 8 mm. Před instalací obkladu by podklad měl být dokonale suchý. Vždy dbejte na dostatečné zadní odvětrání. Materiál by neměl být vystaven permanentní vlhkosti. Všechny díly jež jsou vzájemně spojeny, musí vykazovat stejný výrobní směr.

#### 6.1.1 NOSNÁ SPODNÍ KONSTRUKCE A ZADNÍ ODVĚTRÁVÁNÍ

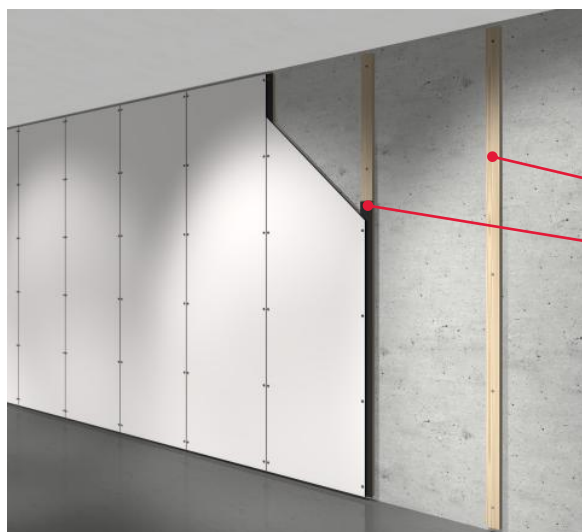
Kompaktní desky musí být připevněny na stabilní, korozi odolné a zatížení přenášející nosné konstrukci, která bezpečně přenesení zatížení vyvolané stěnovým obkladem a zaručuje zadní odvětrání. U konstrukcí suchých staveb musí být nosná konstrukce obkladu jakož i kompaktní desky vždy zakotvena přímo do jejich spodní konstrukce! (viz obr. 25).



Obrázek 25

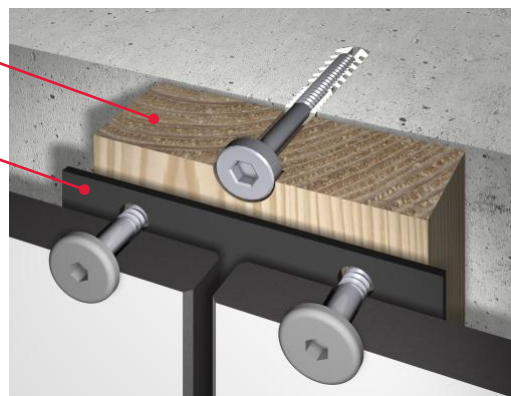
Detailní obrázek 25 – neviditelný lepený spoj

Při výběru spojovacích prostředků je nutné zohlednit typ podkladu a váhu stěnového obkladu. Rozdílné klimatické podmínky před a za elementy mohou vést k jejich deformaci. Proto je třeba stěnové obklady s kompaktními deskami zhotovovat vždy s dostatečným zadním odvětráním, které umožní teplotní a vlhkostní vyrovnání. K odvětrání by mělo docházet směrem do prostoru. Vertikální latění připouští v zásadě cirkulaci vzduchu a u horizontálně probíhajících spodních konstrukcí je nutné zajistit dostatečné zadní odvětrání prostřednictvím odpovídající konstrukce. Spodní konstrukce by měla být osazena vodorovně a kolmo svisle, aby bylo docíleno celoplošného upevnění bez pnutí. Vhodnými spodními konstrukcemi jsou vertikálně uspořádané pásy ze dřeva, hliníku nebo kompaktních desek – viz obrázek 26.



Obrázek 26.

Dřevěné latění  
Těsnicí EPDM páska

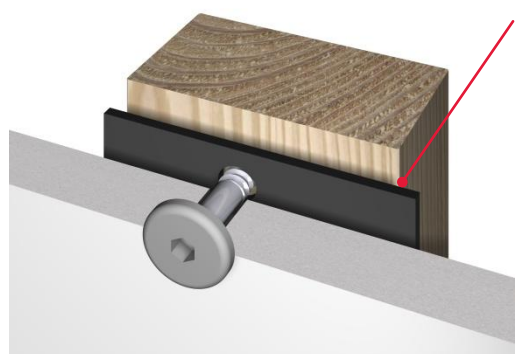


Detailní obrázek 26 – viditelně sešroubováno.

Maximální rozteče mezi latěmi resp. nosné konstrukce je třeba volit tak, aby odpovídaly příslušným tloušťkám desek – viz obrázek 29.. Je důležité, aby oblasti přívodu a odvodu vzduchu zůstaly volné, a nedocházelo tímto k přerušení nezbytné cirkulace vzduchu. Dbejte též na to, aby vlhkost podkladu příliš neodchylovala od vlhkosti následně zabudovaných elementů.

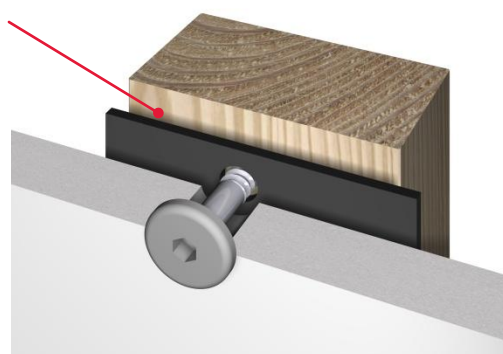
### 6.1.2 POHLEDOVÁ MECHANICKÁ UCHYCENÍ

Pokud je kompaktní deska na spodní konstrukci uchycena pomocí šroubů, je nutno dbát na dostatečnou vůli pro dilataci. Za tímto účelem se na jednotlivých elementech zhotovují pohyblivé body (viz. obr. 28) a jeden pevný bod (viz. obr. 27). Pevný bod slouží pro rovnoměrné rozložení dilatační vůle a měl by být umístěn pokud možno maximálně centrálně (viz. obr. 29). Průměr vrtu je stejný jako průměr upevňovacího prostředku. Průměr u vrtu pohyblivého bodu by měl být o 2 – 3 mm větší než u upevňovacího prostředku. Otvor vrtu by se měl být zakryt hlavou šroubu, pokud nutno, lze použít podložky. Na obrázcích je na dřevěné spodní konstrukci upevněna těsnicí EPDM páska z důvodu ochrany před vlhkostí.



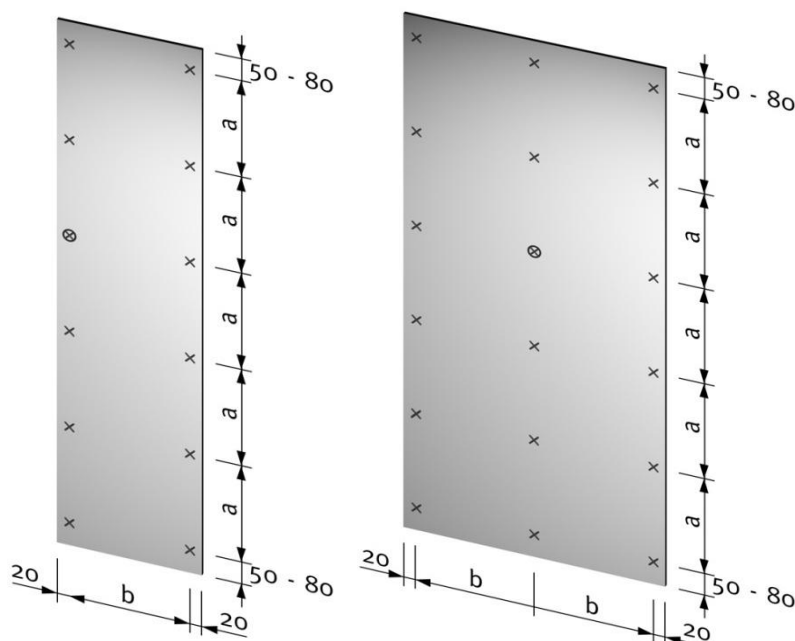
Obrázek 27 - Pevný bod

Těsnicí EPDM páska



Obrázek 28 - Pohyblivý bod

Základním předpokladem pro zajištění potřebné dilatační vůle je co největší vzdálenost pevného bodu od okraje desky. Průměr vrtu pohyblivého bodu je třeba zvětšit o 2 mm na 1 metr vzdálenosti. Pro vnitřní prostory lze zvolit rozteče bodů uchytení dle následující tabulky:



⊗ = Pevný bod, X = Pohyblivý bod

Obrázek 29

Tloušťka desky [mm]	Maximální rozeč bodů uchytení	
	a [mm]	b [mm]
6	615	400
8	790	500
10	920	670
12	960	900
13	970	920

EGGER kompaktní desky mají od tloušťky ≥ 6 mm samonosnou funkci.

### 6.1.3 NEVIDITELNÁ MECHANICKÁ UCHYCENÍ

Neviditelná uchytení kompaktní desky prostřednictvím zavěšení umožňuje jednoduchou demontáž a opticky lépe působí ve srovnání s viditelnými šroubeními. Desky lze rychleji a jednoduše sejmut, a instalace či trubky umístěné za elementy jsou tak dobře přístupné. Další předností zavěšení je v závislosti na zvoleném systému možnost dodatečné úpravy elementů. Kromě toho je možné elementy montovat bez pnutí. Nezbytná pro všechny typy upevnění pomocí zavěšení je však volná mezera mezi elementy, aby bylo umožněno jejich nadzdvížení a spuštění. Tato mezera nebo také „vůle v zavěšení“ zůstává viditelná.

**Zavěšení prostřednictvím profilových lišt** – U tohoto typu uchytení se do horizontální spodní konstrukce zhotoví drážka, aby do nich mohly být zavěšeny falcové lišty, jež jsou upevněny na stěnovém elementu. S ohledem na snazší zavěšení je vhodné, aby pera falcových lišt byla tenčí než šířka drážky. Falcové lišty na elementech z kompaktních desek by neměly probíhat souvisle přes celou šířku elementu, nýbrž by měly být přerušované, aby byla umožněna vertikální cirkulace vzduchu. Vhodné jsou falcové lišty, například z překližky nebo kovové Z-profilu. Jestliže nelze u elementů z tenkých kompaktních desek provést bezpečné uchytení falcové lišty pomocí šroubů, mohou se tyto k nim dodatečně přilepit.

**Zavěšení pomocí kovových profilů** – K uchytení stěnových elementů jsou nabízeny rovněž systémy se závěsy z kovu (viz obr. 30). Aby bylo zaručeno bezpečné uchytení, musí být zvolený systém instalován dle pokynů udaných jeho výrobcem.



Obrázek 30



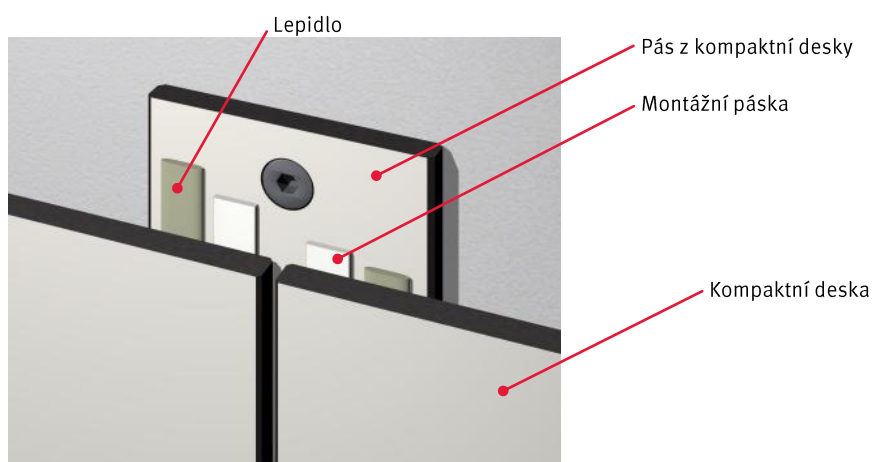
### 6.1.4 LEPENÍ

Upevnění kompaktní desky na spodní konstrukci přenášející zatížení lze také realizovat lepením pomocí trvale elastických lepicích systémů, jež jsou za tímto účelem speciálně vyvinuty. Systémy se skládají z lepidla, montážního pásu a odpovídajících prostředků pro předchozí ošetření ploch určených k lepení. Montážní pásek slouží pro počáteční fixaci a dlouhodobé upevnění je realizováno prostřednictvím lepidla (viz obr. 31). Dbejte prosím pokynů ke zpracování udávaných výrobcem lepidla. Takový systém nabízejí například firmy MBE, Innotec a DKS:

Moderne Befestigungs Elemente GmbH – Siemensstraße 1 – D 58706 Menden – [www.mbe-gmbh.de](http://www.mbe-gmbh.de)

Innotec – Achenstrasse 2 – 6322 Kirchbichl – [www.innotec.at](http://www.innotec.at)

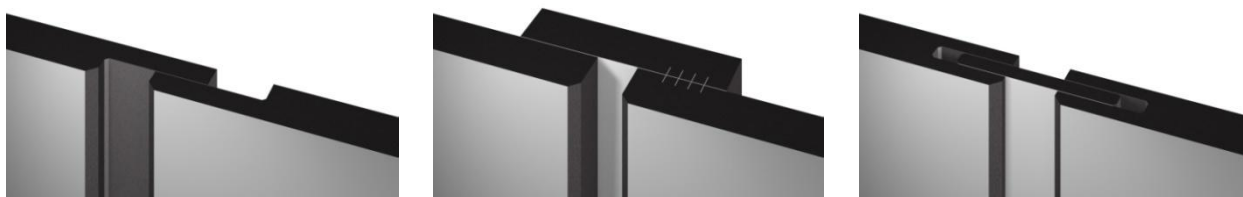
DKS Technik GmbH – Bundesstraße 152b – A-6220 Buch in Tirol – [www.dks.at](http://www.dks.at)



Obrázek 31

### 6.1.5 MEZERY

Existuje více možností jak realizovat vodorovné a svislé mezery nebo styky (viz obr. 32). Je však důležité dbát na to, aby elementy měly vždy dostatek možností k pnutí.



Obrázek 32

## 6.2 Zóny ochrany proti nárazům a dílčí obložení stěn

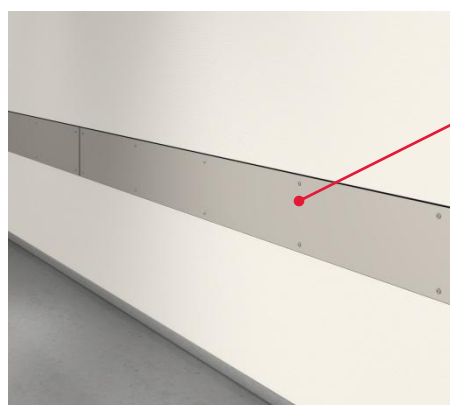
Ochranné zóny proti nárazu a dílčí obložení stěn se používá vždy v případech, když lze očekávat zvýšené namáhání stěny, jako například v nemocnicích. V nemocnicích nalézají kompaktní desky využití v široké míře, protože jsou robustní a snadno udržovatelné. Velde obkladů stěn do poloviční výšky (viz obr. 33) jsou běžnou praxí také dílčí řešení ochrany stěn proti nárazu. U dílčích řešení obložení stěn je běžné, že je pás kompaktní desky přišroubován přímo a viditelně na stěnu. Vzhledem k nedostatku zadního odvětrávání je nutné umístit mezi kompaktní desku a stěnu parotěsnou zábranu (viz obr. 34).



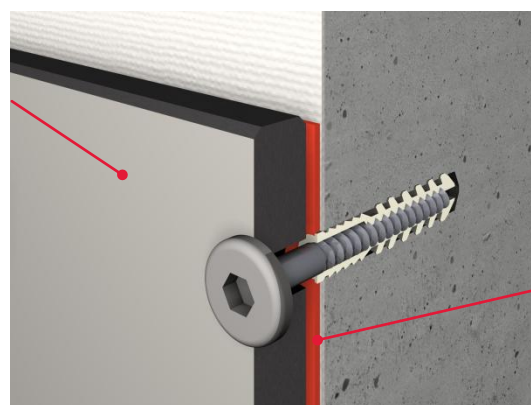
Obrázek 33 – obložení stěn do poloviční výšky – stěna v suché výstavbě (nosná konstrukce)



Detailní obrázek 33 – lepené řešení



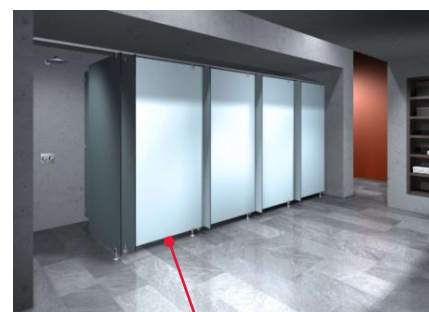
Obrázek 34 – masivní stěna s dílčí ochranou proti nárazu



Detailní obrázek 34 – šroubované řešení

### 6.3 SANITÁRNÍ A SPRCHOVÉ SEPARACE

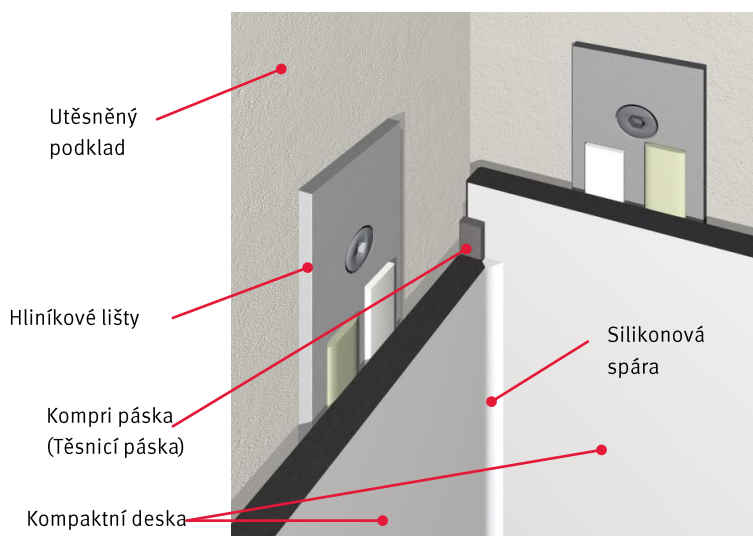
Pokud jsou kompaktní desky použity v sanitární oblasti, je nutno při konstrukci a montáži dbát na to, aby kompaktní desky nebyly vystaveny soustavnému působení vlhkosti a aby bylo zajištěno dostatečné odvětrání prostor. Je nezbytné dbát na to, aby konstrukce a upevňovací prostředky byly z nekorodujících materiálů. Použití v oblastech s vysokou vlhkostí předpokládá, že rohové spoje jsou mechanicky vyztuženy, například pomocí kolíků nebo per a je použit voděodolný lepicí systém. V případě zvýšeného komerčního využití je nutné dbát na to, aby byla zachována vzdálenost od podlahy k spodní hraně desky nejméně 120 mm – viz obr. 35.



Obrázek 35

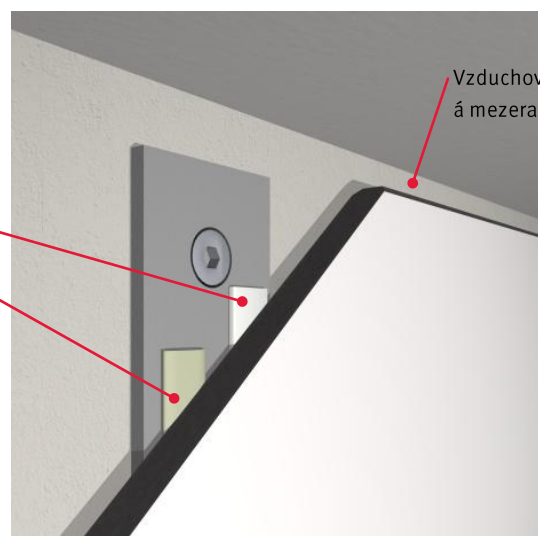
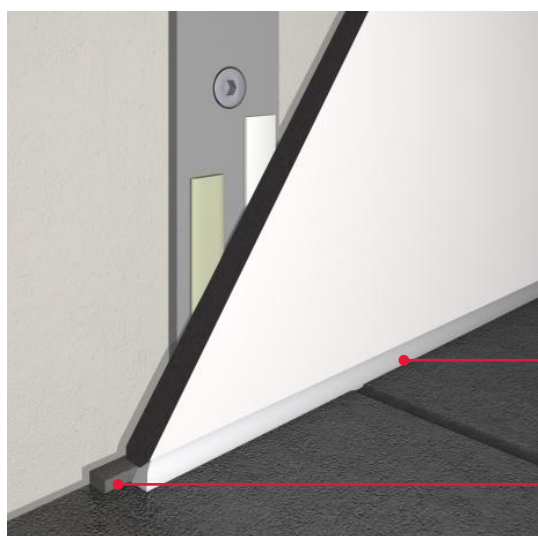
vzdálenost 120 mm

V nekomerčních sanitárních oblastech, jako jsou privátní domácnosti a/nebo hotely, lze kompaktní desky použít také. Je důležité, aby bylo v prostorách zajištěno dostatečné větrání a aby kompaktní desky mohly po použití sprchého zařízení oschnout. Je nezbytné dbát na to, aby konstrukce a upevňovací prostředky byly z nekorodujících materiálů. Stejně tak musí být savé minerální podklady, jako jsou zdi nebo omítky, předem ošetřeny vodotěsnou, elasticou zábranou. Tyto zábrany jsou běžně na plochu natřeny a zabraňují průniku vody do podkladu. Vyznačují se vysokou odolností vůči průniku vody. Ústředního svaz německého stavebnictví nabízí leták s přehledem těchto těsnění nebo zábran: „Těsnění v kombinaci s obklady a dlažbou.“ Leták popisuje kompozitní těsnění s obklady pro vnitřní a venkovní použití, která se aplikují v tekutém stavu, a zohledňuje přitom definované třídy odolnosti proti vlhkosti a různé druhy podkladů. Takovýto těsnicí prostředek s názvem „Flächendicht“ (plošně těsnící) nabízí např. firma Knauf. Třídy odolnosti proti vlhkosti materiálů musí být dohodnuty s výrobcí nebo dodavateli, zároveň musí být vždy dodržovány pokyny pro zpracování příslušných výrobců. Níže jsou uvedeny dva příklady možných konstrukcí - viz obr. 36 a 37.



Obrázek 36 – Lepené řešení kompaktních desek 1

Detail 1 obrázek 36 – Rohové řešení

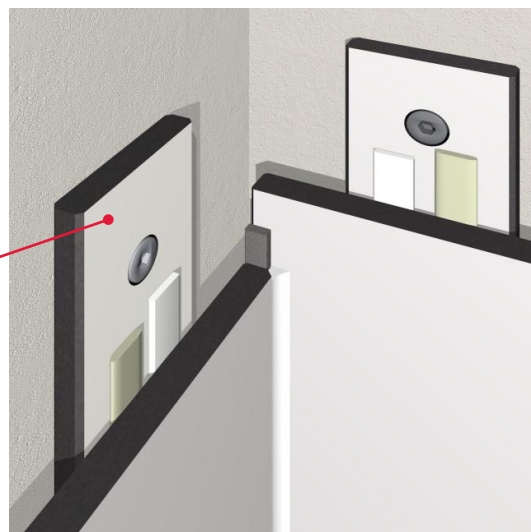


Detail 2 obrázek 36 – Dolní ukončení

Detail 3 obrázek 36 – Horní ukončení

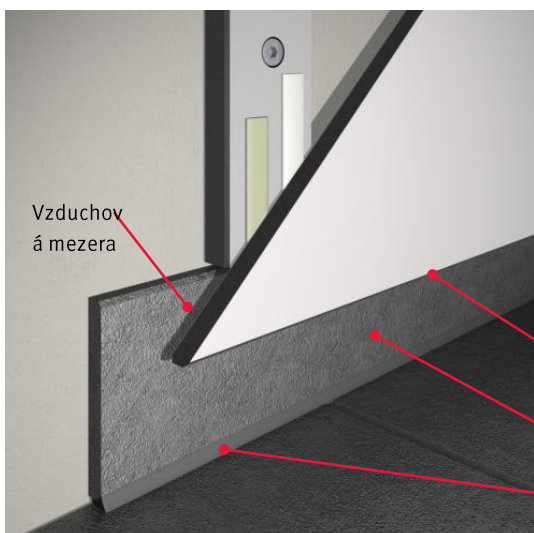


Obrázek 37 – Lepené řešení kompaktních desek 2



Pás kompaktních desek

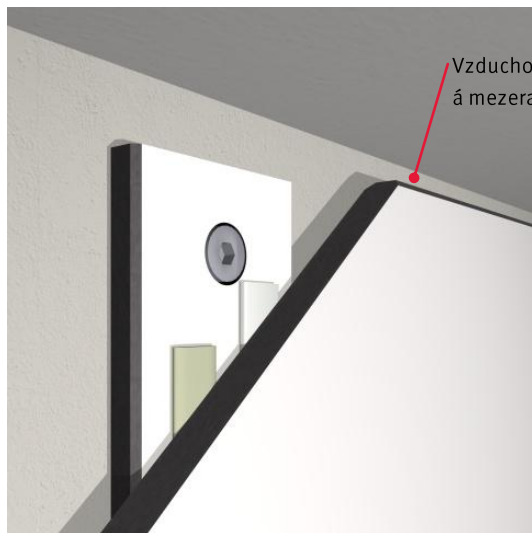
Detail 1 obrázek 37 – Rohové řešení



Vzduchová mezera

Vzdálenost podlahy min. 50 mm  
Sokl z obkladaček  
Silikonová spára

Detail 2 obrázek 37 – Dolní ukončení



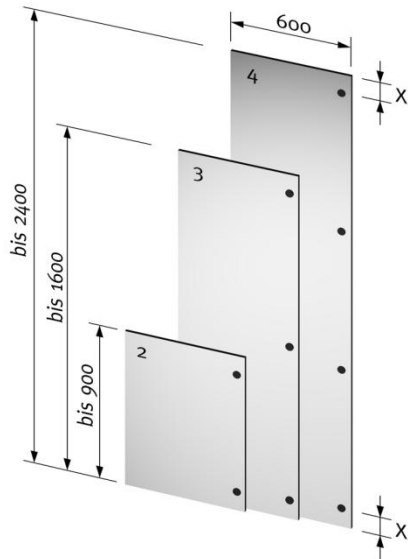
Vzduchová mezera

Detail 3 obrázek 37 – Horní ukončení

## 6.4 OTOČNÉ DVEŘE

Dveře by neměly být širší než vyšší. Jelikož rozměrové změny v podélném směru jsou jen poloviční než v příčném směru, doporučuje se dveřní křídla řezat z kompaktní desky v podélném směru. Příliš velký rozdíl teploty a vlhkosti vzduchu mezi přední a zadní stranou dveří může vést k deformaci kompaktní desky. Proto je třeba při instalacích například v sanitárních buňkách nebo v převlékacích kabinách dbát na dostatečnou cirkulaci vzduchu. Rozhodujícím faktorem pro použitý počet závěsných kování jsou šířka, výška a váha dveří. Další faktory, jako jsou místo použití nebo předpokládaná jiná zatížení, například od věšáků na šaty, mohou být případ od případu velmi rozdílné a musí být též zohledněny.

Z tohoto důvodu se údaje (viz obr. 38) rozumí pouze jako orientační hodnota pro 10 mm tlusté dveře, do 600 mm šířky, je doporučeno provést zkušební zavěšení. U velkých zatížení váhou lze zabudovat další přídatný závěs maximálně 100 mm pod horní závěs. Minimální vzdálenost horního a spodního závěsu od vnější hrany (X) by měla být maximálně 100 mm. Vhodné závěsy nabízí např. firmy HAEFELE nebo Prämeta (viz obr. 39).



Obrázek 38



Zdroj: Firma HAEFELE  
Speciální závěs – Artikl 344.75.051  
Obrázek 39

## 6.5 STOLOVÉ DESKY

Kompaktní desky jsou obzvláště vhodné pro použití jako stolové desky pro kancelářské, psací, školní, konferenční, pracovní stoly. Tloušťka desky, vzdálenosti pro upevnění a přesah přes podstavec je třeba dimenzovat tak, aby odpovídaly očekávaným zátěžím. Stolové desky musí být minimálně 10 mm tlusté, aby byl k dispozici dostatek materiálu pro bezpečné přišroubování. Připevnění na podstavec lze realizovat různě, důležité je však zajistit montáž bez pnutí. Šrouby je možno šroubovat přímo do desky nebo lze použít hmoždinky se závitem. Body pro uchycení do spodní konstrukce musí být zhotoveny s dostatečnou tolerancí s ohledem na roztažitelnost materiálu, průměr vrtu by měl být o 2 – 3 mm větší než průměr upevňovacího prostředku – viz obrázek 40.



Obrázek 40

Tloušťka desky [mm]	Přesah [mm]	Vzdálenost upevnění [mm]
10	310	170
12	390	240
13	440	270

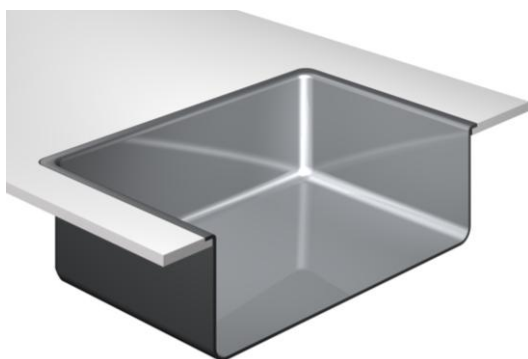


Obrázek 41

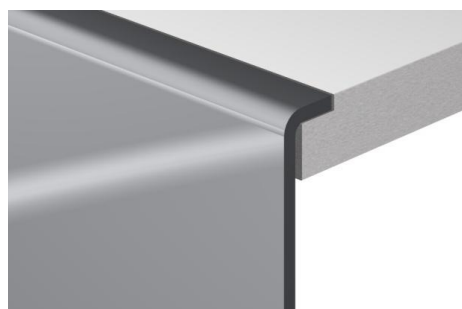


## 6.4 VESTAVBA DŘEZU

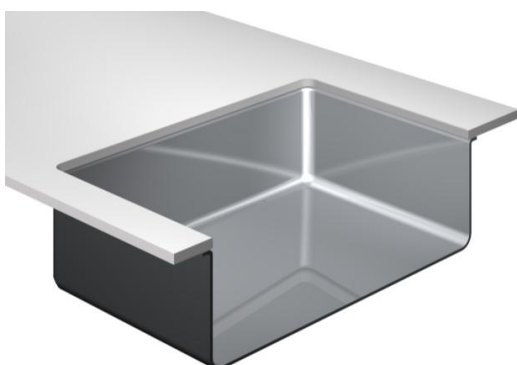
Kompaktní desky se také často používají jako pracovní plochy v kuchyních, jakož i v koupelnách pro umyvadlové skříňky. V těchto aplikacích je realizována vestavba dřezu nebo umyvadla a obecně jsou využívána následující řešení.



Obrázek 42



Detailní zobrazení 42



Obrázek 43



Detailní zobrazení 43

## 7. Čištění a doporučení k používání

Díky své odolné, hygienické a neprodyšné povrchové ploše nevyžadují EGGER Kompaktní desky zvláštní péči. V zásadě by měla být znečištění a rozlité substance jako čaj, káva, víno apod. odstraněna pokud možno okamžitě, protože delší doba jejich působení zvyšuje náročnost vyčištění. V případě potřeby čištění je nutné používat šetrné čisticí prostředky. Čisticí prostředky nesmí především obsahovat abrazní složky, jelikož tyto mohou způsobit změnu stupně lesku či poškrábání povrchu. Vzhledem k tomu, že je třeba počítat se všemi druhy znečištění, od lehkých a čerstvých až po silná a odolná, jež mohou být způsobeny nejrůznějšími substancemi, je volba správného postupu při čištění velmi důležitá.

Při každodenním používání dodržujte následující pokyny:



Odkládání hořících cigaret na povrch kompaktní desky vede k poškození povrchu.  
**Vždy používejte popelník.**



V zásadě by povrchové plochy kompaktních desek neměly být používány jako plochy k řezání, protože řezy nožem zanechávají i na odolných kompaktních deskách řezné stopy. **Vždy používejte prkénko na řezání.**



Je třeba se vyvarovat odstavování horkého nádobí jako např. hrnců, pánví atp. přímo z varné plochy nebo ze sporáku na povrchovou plochu kompaktní desky, protože následkem působení horka může docházet ke změně stupně lesku nebo poškození povrchové plochy **Vždy používejte ochrannou podložku proti horku.**



**Rozlité tekutiny je třeba vždy utřít popř. je bezprostředně odstranit,** protože delší doba působení určitých substancí může vyvolat změnu stupně lesku povrchu kompaktní desky. Zvláště v oblastech výřezů a spojů je třeba rozlité kapaliny důsledně a rychle setřít.

Tato doporučení platí obzvláště pro matné povrchové plochy kompaktních desek, jejichž povrch vyniká opticky a na dotek, avšak zároveň zvýrazňuje stopy po použití.

Bližší informace naleznete v technických pokynech „Čištění a doporučení k používání laminátů EGGER.“

## 8. Likvidace

Kompaktní desky se s ohledem na svoji vysokou výhřevnost velmi dobře hodí k termické likvidaci v odpovídajících spalovacích zařízeních. V zásadě je třeba respektovat specifické zákony a nařízení k likvidaci v jednotlivých zemích.

Tyto pokyny ke zpracování byly sestaveny podle nejlepšího vědomí a se zvláštní pečlivostí. Údaje se zakládají na zkušenostech z praxe a na vlastních testech a odpovídají současnému stavu vědomostí. Slouží jako informace a neobsahují žádný příslib vlastností výrobku nebo způsobilosti pro určité účely použití. Za tiskové a normové chyby a omyly neručíme. Kromě toho může s ohledem na soustavné zdokonalování a vývoj EGGER laminátů, jakož i změny norem a dokumentů veřejného práva docházet k technickým změnám. Proto neslouží obsah těchto pokynů pro zpracování jako návod k použití ani jako právně závazný podklad. Zásadně platí naše Všeobecné prodejní a dodací podmínky.