



Pokyny pro zpracování EUROLIGHT® pracovních desek

S EUROLIGHT® pracovními deskami, společnost EGGER nabízí novou generaci pracovních desek. Použitím EUROLIGHT® lehkých konstrukčních desek jako nosného materiálu, splňují pracovní desky nároky moderního designu který požaduje pracovní desky větších tloušťek. Další předností je nízká hmotnost jakož i záruka, že i tyto lehké pracovní desky splní, při srovnání s konvenční pracovní deskou, veškeré kvalitativní znaky. Aby i přes každodenní zátěž zůstala zachována vysoká užitnost povrchů, je zapotřebí při zpracování a montáži dbát určitých pravidel. Následující instrukce uvádějí jako příklad kuchyňskou pracovní desku.



POPIS MATERIÁLU

EUROLIGHT® pracovní desky jsou sendvičové desky, složené z EUROLIGHT® lehkých konstrukčních desek E1, které jsou plošně a/nebo na profilu bezešvě potaženy dekorativním EUROFORM® laminátem. Za užitnou hodnotu pracovní desky odpovídají především faktory laminátu jako je namáhání oděrem, nárazy a poškrábáním. Zadní strana pracovní desky je standardně potažena vlhkosti odpudivým Papírovým protitahem (GZP). Jako ochrana proti vlhkosti má spodní strana pracovní desky při modelu 300-3 navíc provedeno zatavení tavným lepidlem PU. Bližší detailní informace naleznete v technickém letáku „EUROLIGHT® pracovní desky“.

ZPRACOVÁNÍ

MANIPULACE

Po odstranění obalu a před zpracováním, zkontrolujte jestli EUROLIGHT® pracovní deska nevykazuje viditelná poškození. Všechny osoby které přepravují pracovní desky nebo s nimi manipulují, by měli nosit osobní ochranné pomůcky (bezpečnostní obuv, rukavice, vhodné pracovní oblečení atd.).

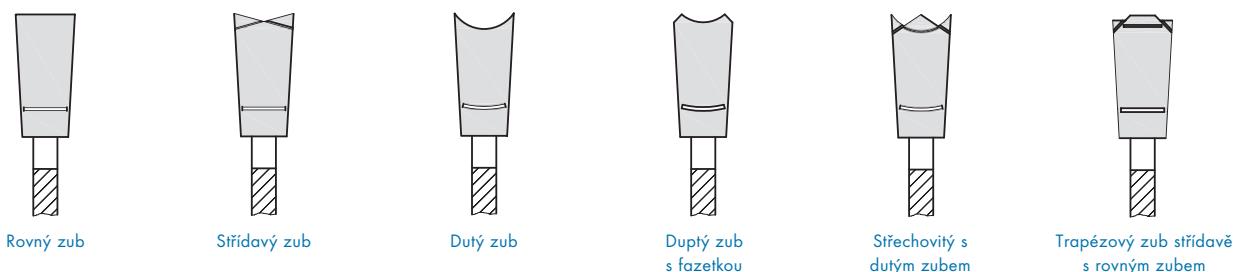
PŘÍŘEZOVÁNÍ

Pro přířezování pracovních desek lze použít běžné dřevoobráběcí stroje, jako je formátová pila, stolní kotoučová pila, ruční kotoučová pila, prořezávací pila ale také CNC frézy. Přířezování pomocí formátovací pily nebo stolní kotoučové pily je obecně běžné. Za dobrý výsledek řezání nesou odpovědnost různé faktory jako: poloha dekorační stranou navrch, správný přesah pilového listu, rychlost posuvu, tvar zubů, rozdělení zubů, otáčky a rychlost řezání.

Příklad: Stolní kotoučová pila

Rychlost řezání:	přibl. 40 až 60 m/sek.
Počet otáček:	přibl. 3 000 až 4 000 ot/min.
Posuv:	maximálně 10 m/min (ruční posuv)

S výjimkou formátovacích pil a CNC fréz se přřezy vždy vedou ručním posuvem. V důsledku vysoce jakostních melaminových pryskyřic které se používají pro povrch EUROFORM® laminátu, je nářadí namáháno podstatně více než tomu je u běžných dřevěných materiálů. Dobře se uplatnily pily nebo frézy s tvrdokovovými břitzy, nebo také diamantové nástrojové břitzy. V závislosti od požadované jakosti (hrubý nebo jemný řez) se používá následujících forem zubů:



Při použití ručních kotoučových pil nebo ručních přímočarých kmitavých pil by se měla používat příložná lišta. Přířezování se musí provádět ze spodní strany desky.

Hrany

Pro zakončení hran EUROLIGHT® pracovních desek lze použít EGGER plastové hrany ABS nebo kontrastní hrany pro pracovní desky, tak zvané termoplastové hrany. Tyto dekorativní hrany přebírají ochrannou a designovou funkci při zakončování hran pracovních desek. Pro lepení plastových hran ABS nebo kontrastních hran, doporučujeme INNOFIX® univerzální lepidlo. EUROFORM® melaminové hrany z důvodu nízké tvarové přepínatelnosti a odolnosti proti nárazům zpravidla **nelze použít** pro příčné zahranování („čelní hrany“).

Bližší, detailní informace naleznete v pokynech pro zpracování „EGGER plastových hran ABS“.

Výřezy

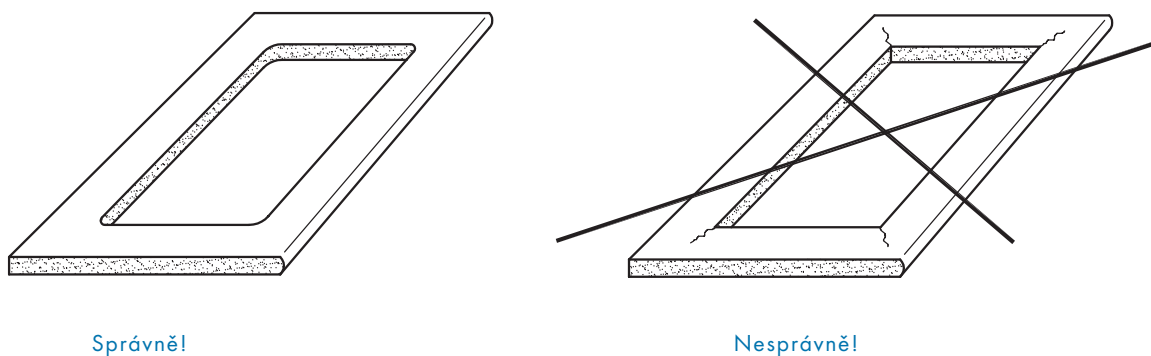
Speciálně pro tyto oblasti byl vyvinut pro EUROLIGHT® pracovní desku INNOFIX® T-Profil. Sladěný se standardními tloušťkami 38, 50 a 60 mm se pomocí těchto profilů dosáhne potřebné odolnosti proti tlaku.

Zásadně je před zpracováním zapotřebí dbát na to, aby pracovní deska byla pevně uložena, a v důsledku pilování, frézování nebo vrtání nedocházelo k poškozením. Zejména úzké desky se mohou v důsledku neodborného pokládání během zpracování prolomit nebo vylomit. Také výřezy v deskách se musí zajistit, aby nemohli nekontrolovaně vypadnout nebo se vylomit a tím způsobit škody na osobách i věcech.

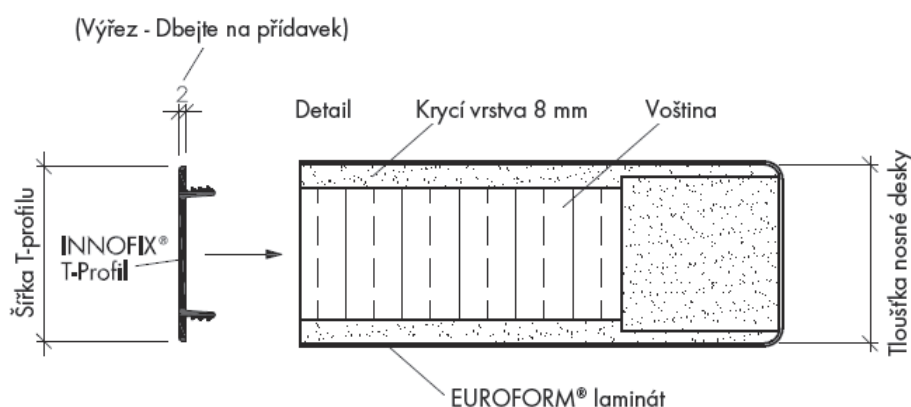
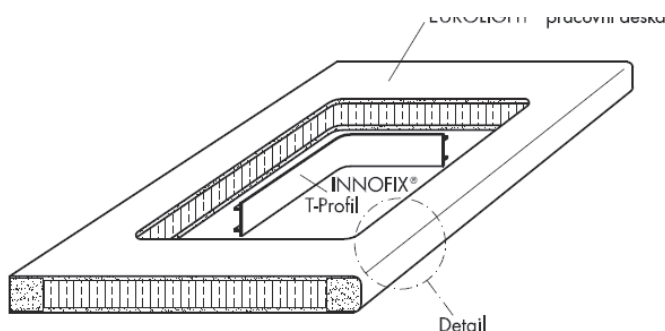
Výřezy pro varné desky a dřezy se musí vždy zaoblit, protože ostré rohy neodpovídají povaze materiálu a vedou k tvorbě trhlin (viz obr. 1). Platí to zejména pro oblast umístění varné desky, kde z důvodu častého působení tepla, vysušování laminátu, vzniká vyšší smršťovací napětí. Při použití INNOFIX® T-Profilu se musí k výřezu připočíst tloušťka profilu 2 mm (viz obr. 3).

V každém případě dbejte dodaných pokynů a montážních šablon jednotlivých výrobců!

Výřezy by se měli provádět nejlépe ruční vrchní frézou nebo CNC-frézou. Při použití ručních přímočarých kmitavých pil je zapotřebí v rozích předvrtat odpovídající rádius a pak postupně prořezávat výřez. Řez se musí provést ze spodní strany desky aby se zabránilo vytrhávání laminátu. Také je zapotřebí provést dodatečné opracování hran, tzv. sražení hran brusným papírem, pilníkem nebo ruční frézou, aby se vyloučily trhliny zářezů.



Obraz 1



Obraz 3

Bližší podrobné informace naleznete v letáku „INNOFIX® T-Profily“.

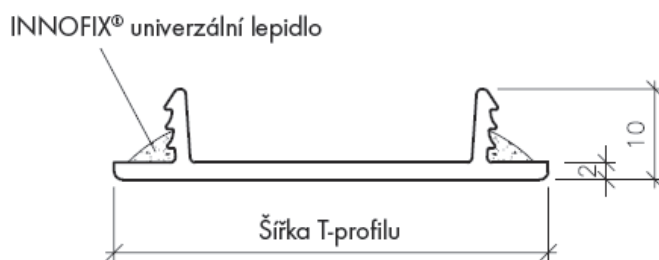
Utěsnění hran, výřezů a vrtaných otvorů

V zásadě jsou EUROLIGHT® pracovní desky spolehlivě chráněny proti vnikání vlhkosti laminátem. To znamená, že nosný materiál může přijít do styku s vlhkostí nebo mokrem pouze přes nechráněné hrany jako jsou výřezy, dilatační mezery, rohová spojení, zadní hrany, vrtané otvory, otvory pro šrouby a upevnění. Vliv vlhka na nechráněné hrany v oblasti dřezu nebo varné desky způsobuje bobtnání! INNOFIX® T-Profily chrání výřezy pro dřezy a varné desky proti termickému zatížení a vlhkosti. Pro lepení INNOFIX® T-Profilů doporučujeme INNOFIX® univerzální lepidlo, které se nanáší oboustranně (viz obr. 4). Protože profily v porovnání s tloušťkami pracovních desek mají o přibližně 1 mm méně (viz tabulku), je nutné nechráněná místa dodatečně utěsnit.

To znamená, že se potřebné a dokončující utěšňovací práce provádějí vždy při konečné montáži.

Tloušťka nosné desky	Šířka T-profilu
38 ^{+0.3} _{-0.3}	36 ^{+0.5} _{-0.5}
50 ^{+0.3} _{-0.3}	48 ^{+0.5} _{-0.5}
60 ^{+0.3} _{-0.3}	58 ^{+0.5} _{-0.5}

Tabulka



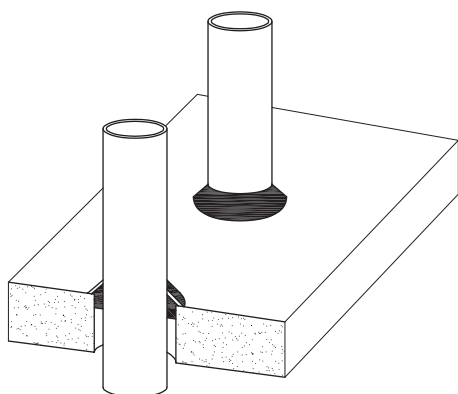
Obraz 4

Bližší podrobné informace naleznete v letáku „INNOFIX® univerzální lepidlo“.

Pro utěsnění pracovních desek se výborně osvědčily těsnící profily a zajišťovací těsnící hmoty ze silikonového kaučuku, polyuretanu a akrylu. Při použití těsnících hmot je zapotřebí použít primer, v závislosti od materiálu primer tvořící povlak nebo čisticí primer.

Při použití těchto materiálů je zapotřebí pečlivě dbát pokynů výrobce.

Místa pro utěsnění je bezpodmínečně nutné očistit a v případě použití primeru, dodržet čas odvětrání uvedený výrobcem. Těsnící hmotu nanášíme tak, aby nevznikaly prázdné dutiny, a poté dohladíme vodou a promývacím prostředkem. Aby se předešlo znečištění povrchu, předem přelepíme okraje spár. Otvory které prochází pracovní deskou musí být centrovány tím způsobem, aby v každém místě přechodu byl zabezpečen minimální odstup 2 až 3 mm, jakož i provedeno pečlivé utěsnění (viz obr. 5).

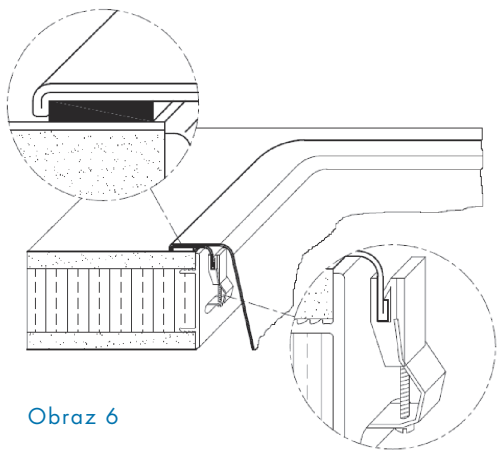


Obraz 5

Utěsnění řezaných hran lze provést také dvousložkovým lakem nebo dvousložkovým lepidlem. Pro vestavěné části jako vodovodní baterie, dřezy a varné desky, výrobci dodávají těsnící kroužky, těsnící profily nebo těsnící pásy, které se každopádně musí osadit podle pokynů výrobce.

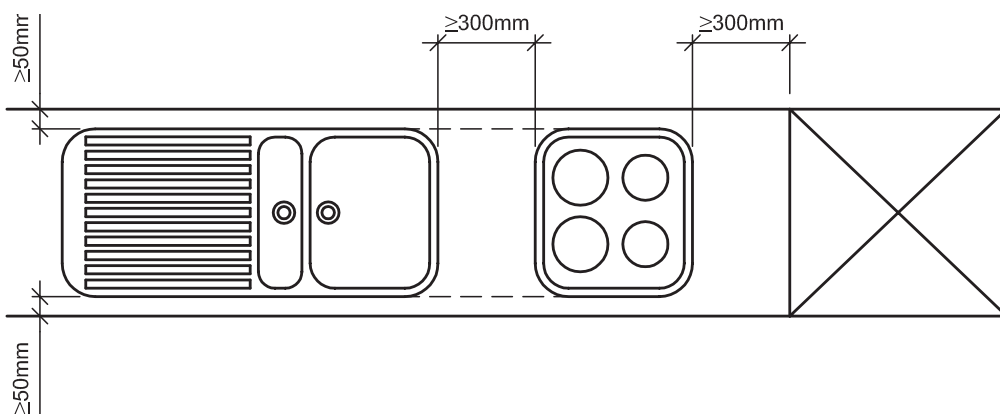
Umístění a vestavění dřezů a varných desek

Výřezy pro varné desky nebo dřezy se musí provádět podle udaných rozměrů a pokynů k umístění, resp. pomocí montážní šablony výrobce. Hrany výřezů musí být pečlivě chráněny tak jak je popsáno pod „Utěsnění hran, výřezů a vrtaných otvorů“. Příložená nebo integrovaná těsnění a upevňovací svorky výrobce, se musí použít v souladu s montážním návodem (viz obr.6). Obecně jsou upevňovací svorky určeny pro tloušťku pracovních desek 38 mm, proto je zapotřebí započíst tuto míru při nastavování polohy drážky v rámci INNIFIX® T-Profilů.



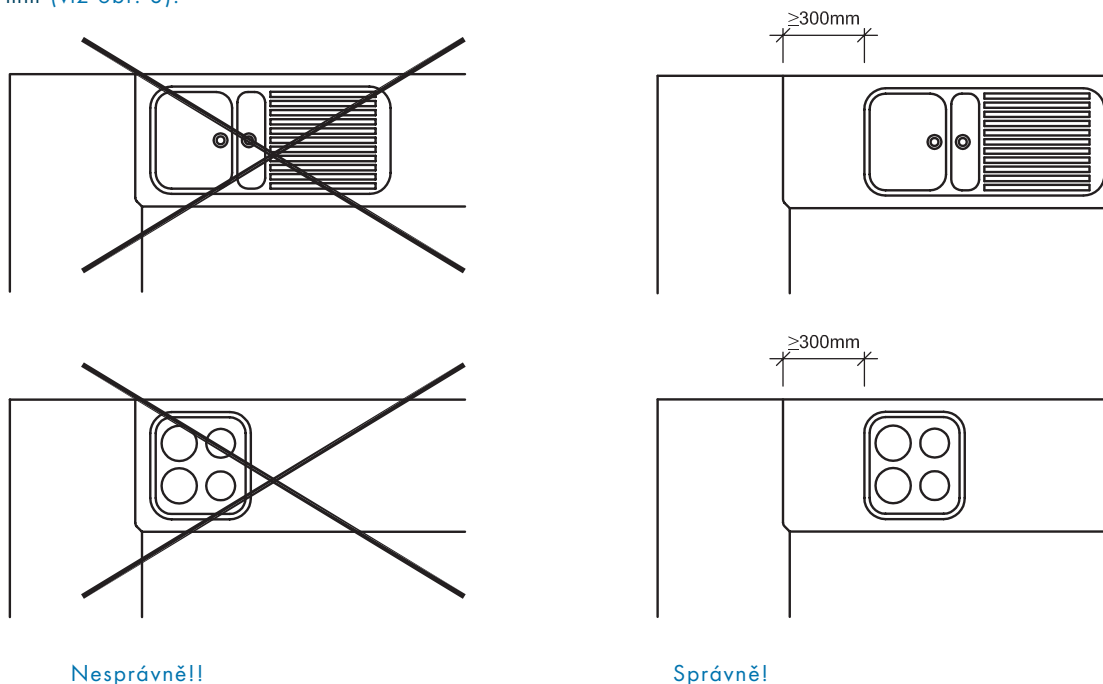
Obraz 6

Upevňovací svorky zobrazeny v obraze 6 jsou typické speciálně pro dřezy. Protože tyto jsou v současné době určeny pro tloušťky pracovních desek do max. 38 mm, je zapotřebí dodatečného drážkování INNIFIX® T-Profilů v místě upevňovacích svorek. Umístění svorek se liší od výrobce k výrobcu, je dáno typem dřezu a proto nesmí být opomenuto. Naproti tomu lze upevňovací kolejnice nebo fixační svorky přišroubovat přímo na INNIFIX® T-Profil. Centrováná vestavba a tím dostatečný bezpečnostní odstup k hraně výřezu se musí provést podle údajů výrobce zejména při varných deskách. Z bezpečnostních důvodů se varná deska nesmí dotýkat řezné hrany, protože při poruchovém chodu může dojít ke zvýšeným teplotám. Zbývající části pracovní desky musí mít minimálně 50 mm. Z ergonomických důvodů by odstup varné desky a vysoké skříně měl být nejméně 300 mm. Je naprosto nutné dodržovat bezpečnostní odstup pro varné desky uvedený výrobcem. Tentýž odstup platí jako doporučení pro odstup mezi dřezem a varnou deskou (viz obr. 7).



Obraz 7

Plánování kuchyně by z bezpečnostně technických i ergonomických důvodů mělo být probráno s odborníkem na kuchyně a montáž by měla být provedena autorizovaným odborníkem. Obzvláště instalace elektřiny, plynu a vody musí být provedeny pouze vyučenými osobami. V místech rohových spojení se při plánování musí zohlednit minimální odstup 300 mm (viz obr. 8).

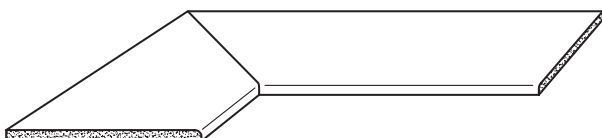


Obraz 8

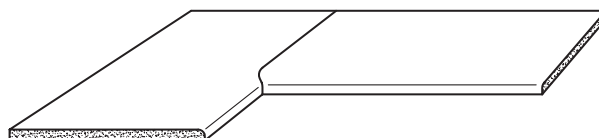
Každé další přemísťování po provedení výřezů v pracovní desce, se musí provádět s maximální péčí aby se zabránilo prolomení. Pracovní desky se musí přenášet svisle, protože horizontálním přenášením může dojít k poškození výřezů resp. pracovní desky.

Pokosy pro spárování pracovních desek a rohová spojení

Obecně EUROLIGHT® pracovní desky umožňují díky délkám od 3 050 mm do 5 600 mm bezspáré překlenutí, čímž lze zabránit pokosům. Naproti tomu rohová spojení desek se vyskytují často. Tato spojení se nesmí zeslabit výřezy nebo zářezy, jako například pro varné desky nebo dřezy (viz obr. 8) Rohová spojení pracovních desek se provádějí řezáním na pokos stolními kotoučovými pilami nebo frézováním na CNC-frézách resp. speciálních ručních vrchních frézách pomocí šablon (viz obr. 9 a 10).



Obraz 9



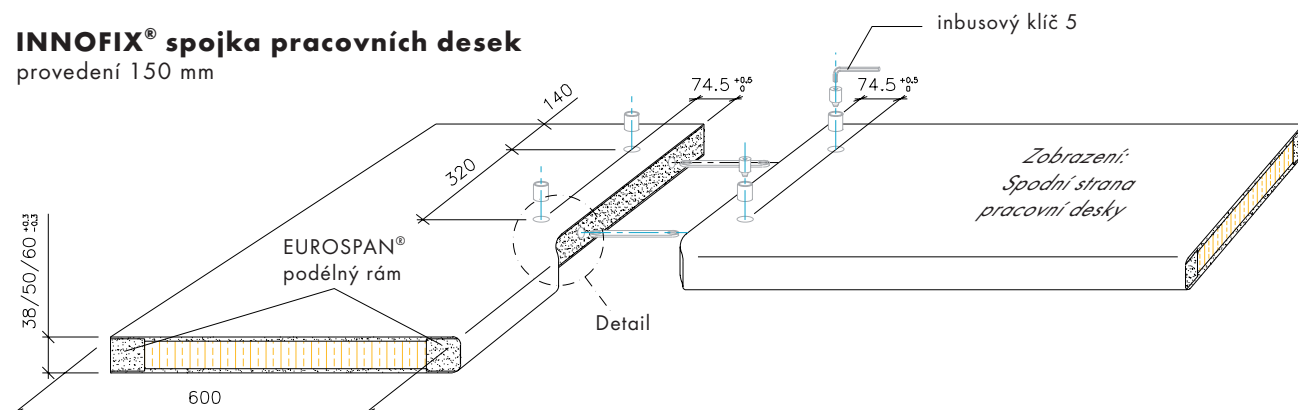
Obraz 10

16.010.CCZ06/07 • 6/9

Pokosy pracovních desek a rohová spojení musí být provedeny přesně na míru a těsně nejen z optických důvodů, ale také aby se zabránilo vnikání vlhkosti které způsobuje bobtnání dřevotřísky. Upevnění jednotlivých pracovních desek se provádí pomocí speciálně vyvinutých INNOFIX® spojek pracovních desek (viz obr. 11) a dodatečného lepení.

INNOFIX® spojka pracovních desek

provedení 150 mm



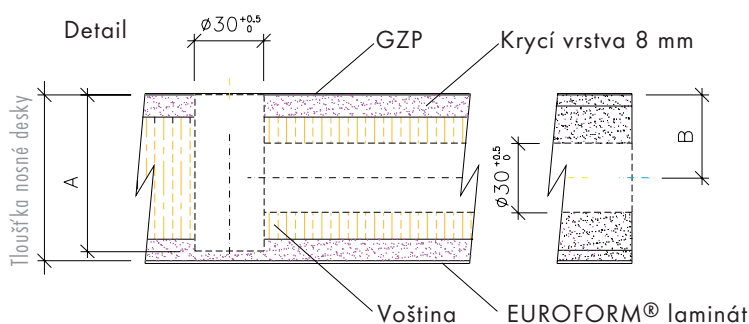
Obráz 11

INNOFIX® spojky pracovních desek jsou dodávány v dvou různých délkách (provedení 60 a 150 mm) a také sladěny s rozsahem tloušťek 38, 50 a 60 mm ve 3 rozdílných hloubkách. Průměr díry a hloubku prosím naleznete na obrázku 12. Umístění a počet použitých INNOFIX® spojek pracovních desek je analogický s obrázkem 11, resp. závisí od šířky pracovní desky. Při zohlednění vytvrzování lepidla a upevňujícího napětí je přes INNOFIX® spojky pracovních desek možná nivelace výšky.

Tloušťka nosné desky	A	B
38 ^{+0.3} / _{-0.3}	34.5 ^{+0.5} / _{-0.3}	17.5 ^{+0.3} / _{-0.2}
50 ^{+0.3} / _{-0.3}	46.5 ^{+0.5} / _{-0.3}	29.5 ^{+0.3} / _{-0.2}
60 ^{+0.3} / _{-0.3}	56.5 ^{+0.5} / _{-0.3}	29.5 ^{+0.3} / _{-0.2}

Tloušťka desky se vztahuje k nosné desce

Obráz 12



Bližší podrobné informace naleznete na letáku „INNOFIX® spojky pracovních desek“.

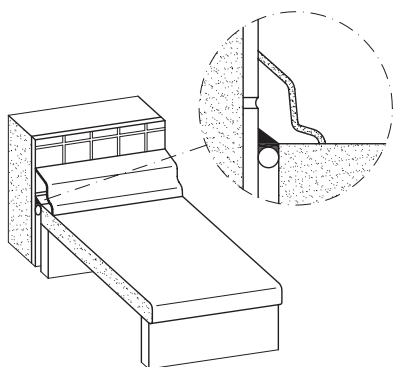
Mělo by být dbáno následujících kroků zpracování:

- a.] Vzpřímené třísky v místech frézovaných nebo řezných hran se musí odstranit brusným papírem (zrnitost 120). Totéž platí pro třísky nebo volné části ležící ve voštinové rovině.
- b.] Laminát lze v místech dilatační mezery zabrat brusnou houbou nebo brusným papírem (zrnitost 360) pouze minimálně.
- c.] Pracovní desky složíme na seřízené spodní skříňky a prověříme přesnost dilatační mezery, a děr pro kování.
- d.] Na střední a spodní část dilatační mezery nanese se lepidlo třídy pevnosti D3.
- e.] Rovnoměrně a spojitě nanese se těsnicí hmotu (např. Helmipur SH 100) na vrchní frézovanou nebo řezanou hranu a na profilovou zadní hranu. Toto by se mělo provést bezprostředně před spojením spojek pracovních desek.
- f.] Spojíme pracovní desky, vsadíme kování a lehce utáhneme. Pracovní desky horizontálně a vertikálně seřídíme. Po seřízení spojky pracovních desek ručně utáhneme. Při utahžení je zapotřebí dbát na to, aby obě vrchní strany pracovních desek zůstaly seřízeny a těsnicí hmota po všech stranách vystoupila. Pracovní desky během vytvrzování nezatěžovat.
- g.] Vystupující těsnicí hmotu okamžitě odstraníme. Povrch pracovní desky vyčistíme vhodným čistícím prostředkem jako je citrusový čistící prostředek nebo aceton. Pozor: Aceton může při delším působení poškodit povrch. Proto se doporučuje v místě dilatační mezery přelepit povrch lepicí páskou.

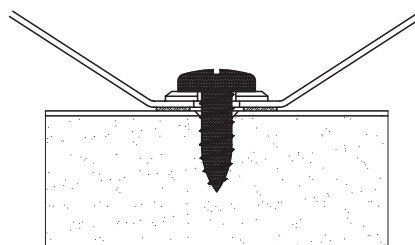
PŘIPOJENÍ A UPEVNĚNÍ

Dříve než pracovní desku utěsníme se stěnou je zapotřebí dbát na to, aby tato byla nejen dostatečně podepřena, ale také spojena se spodní konstrukcí. V opačném případě může zátěž způsobit zničení dilatační mezery. Při vestavbě se musí dbát na to, aby pracovní deska v žádném případě nebyla nakloněna ke stěně, protože to by způsobilo hromadění vody. Oblasti dilatační mezery se musí vyčistit a odmastit jak pracovní deska tak i spojení se stěnou a podle použité těsnicí hmoty předem ošetřit adhezním prostředkem.

I při nasazení tzv. těsnících lišt je zapotřebí utěsnit zadní podélnou hranu a příčné hrany těsnicí hmotou (viz obr. 12). Při upevnění základního profilu těsnících lišt dbejte na to, aby laminát v místě sešroubování byl předvrtán. Aby se zabránilo pnutí materiálu musí díry být nejméně o 1 mm větší než průměr šroubu (viz obr. 13). Dále doporučujeme před sešroubováním ošetřit vnitřní stranu díry těsnicí hmotou.



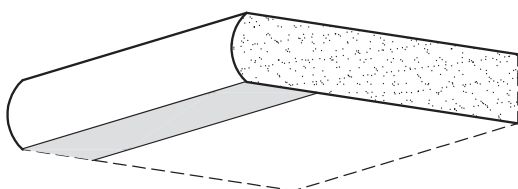
Obraz 12



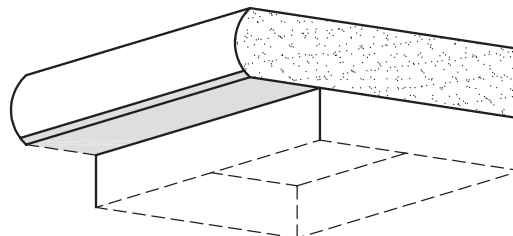
Obraz 13

OCHRANNÉ KONSTRUKCE PROTI PŮSOBENÍ VODNÍ PÁRY

Pracovní desky jsou zejména v oblasti myčky nádobí a trouby namáhány působením vodní páry a tepla. Spodní stranu pracovní desky proto navíc ke stávajícímu uzavření lakovým nátěrem a zatavení tavným lepidlem PU, chráníme konstrukčními ochrannými opatřeními. Výrobci spotřebičů dodávají odpovídající hliníkové profily které je zapotřebí bezpodmínečně namontovat. Tak zvané „lapací plechy“ odpuzují vodní páru nebo i odvádí teplo (viz obr. 14 und 15). Při montáži je zapotřebí pečlivě dbát pokynů výrobce.



Obraz 14



Obraz 15

DOPORUČENÍ PRO ÚDRŽBU A ČIŠTĚNÍ

Díky svému odolnému, hygienickému a nepropustnému laminátovému povrchu, EUROLIGHT® pracovní desky nevyžadují žádné zvláštní ošetřování. Mělo by ale být dbáno následujících pokynů:

- Zásadně pracovní desky nepoužíváme jako plochu na řezání, protože zářezy nožem zanechávají stopy i na velice odolných laminátech. Používejte vždy prkénko.
- Vyhýbejte se pokládání horkých nádob jako např. hrnců, pánví atd. přímo z plotny nebo trouby na pracovní plochu, protože působení teploty může způsobit změnu lesku nebo povrchové poškození. Používejte vždy ochranu proti horku.
- Odkládání zapálených cigaret na povrch pracovních desek způsobuje poškození povrchu.

Tato doporučení platí zejména pro matné a lesklé laminátové povrchy, které jsou efektní svým vzhledem a omakem, ale na druhé straně více vykazují znaky opotřebení.

Další informace prosím naleznete na letáčkách:

- EUROFORM® lamináty s povrchovou strukturou ST9 Perfect Matt
- EUROFORM® výrobky s povrchovou strukturou STHG Vysoký lesk
- Doporučení pro čištění a užívání EUROFORM® laminátů

Údaje v tomto letáku se zakládají na zkušenostech z praxe jakož i na vlastních testech a odpovídají současnému stavu vědomostí.

Slouží jako informace a neobsahují žádný příslib vlastností výrobku nebo způsobilosti pro určité účely použití.

V zásadě platí naše Všeobecné prodejní a dodací podmínky.