

Pokyny pro zpracování

EGGER Pracovní desky



Pracovní desky se na základě své funkčnosti používají v nejrůznějších oblastech. Používají se např. v kuchyních, koupelnách, kancelářích, ale také při vybavování obchodů. Dodržení pokynů pro zpracování a montáž zajistí dlouhodobou trvanlivost povrchu pracovních desek i při jejich každodenním namáhání. Následné instrukce jsou příkladem pro použití jako kuchyňská pracovní deska.

Obsah

1. Popis materiálu	1
2. Doprava, skladování a manipulace	3
3. Zpracování	4
4. Instalace a montáž	8
5. Doporučení pro údržbu a čištění	18
6. Nakládání se zbytky	19
7. Průvodní dokumenty / Produktové informace	19

1. Popis materiálu

Nabídka pracovních desek firmy EGGER je velmi široká a zahrnuje vedle klasických Posformingových pracovních desek další modely a varianty.

Postformingová pracovní deska - Model 300/3



- 1 Dekorativní laminát
- 2 Dřevotřísková deska Eurospan, 38 mm
- 3 Stabilizační vrstva
- 4 Protitahový papír
- 5 Vrstva UV laku
- 6 Těsnicí vrstva

Pracovní deska Feelwood s rovnou hranou – Model 100/1,5



- 1 Laminát XL – Feelwood
- 2 Dřevotřísková deska Eurospan, 38 mm
- 3 ABS hrana, 1,5 mm
- 4

Pracovní deska PerfectSense Topmatt s rovnou hranou – Model 100/1,5



- 1 Laminát PerfectSense Topmatt
- 2 MDF deska, 16 mm
- 3 ABS hrana, 1,5 mm
- 4 Protitahový laminát

Kompaktní pracovní deska - Model 90/1,0

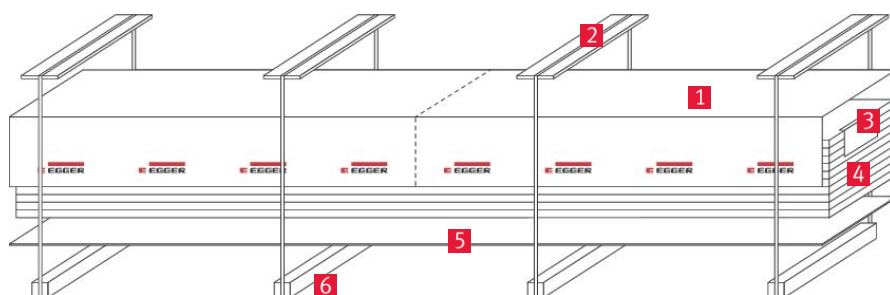


- 1 Impregnovaný dekorační papír
- 2 Jádro Kompaktní desky, 12 mm
- 3 Po celém obvodu frézované zkosení, 1 x 1 mm

2. Doprava, skladování a manipulace

Doprava

Pracovní desky jsou obvykle zabaleny a dopravovány způsobem níže znázorněným – viz. **obrázek 1**. Desky nesmí být vystaveny dešti, vlhkosti a povětrnostním vlivům. Mimo toho musí být náklad zajištěn proti smýkání a pádu pomocí odpovídajících fixačních prostředků (upínací popruhy, upínací pásy, atd.). Aby se zabránilo smýkání desek, je vhodné použít protiskluzové rohože. U ruční manipulace delších pracovních desek, obzvláště pak Kompaktních pracovních desek a Pracovních desek PerfectSense Topmatt s rovnou hranou, je nutné tyto nosit na stojato, aby se zabránilo nadměrnému prohnutí.



- 1 Karton
- 2 Páska z umělé hmoty
- 3 Paletový lístek
- 4 Pracovní desky
- 5 Ochranná deska
- 6 Ochranná deska

Obrázek 1

Pracovní desky je nutno po dodání vybalit a skladovat dle **kapitoly 2.2**. Jedině tak jsou zajištěny optimální předpoklady pro další zpracování pracovních desek.

2.2 Skladování a klimatizování

Pracovní desky je třeba skladovat v uzavřených a suchých prostorách, chráněné před vlhkostí. Mimo toho by v prostorách měly být běžné klimatické podmínky. Po odstranění originálního obalu je nutné pracovní desky uskladnit na celoplošných, horizontálních a stabilních ochranných deskách. V každém případě je nutné zabránit přímému kontaktu se zemí a/nebo se

slunečním zářením. Horní deska musí být přikryta ochrannou laminovanou deskou (ne surovou dřevotřískovou deskou) o minimálně stejném formátu.

Kompaktní pracovní desky reagují na střídání teploty změnami rozměrů, a proto by měly podmínky skladování a zpracování odpovídat klimatu pozdějšího využití. Kompaktní pracovní desky by se měly před montáží dostatečně dlouho klimatizovat v místě následné instalace a při podmínkách jejich pozdějšího využití. Doporučení pro skladování je třeba dodržet i na staveništích.

2.3 Ruční manipulace

Po odstranění obalu a před zpracováním je třeba pracovní desku zkontrolovat na zjevné vady. V zásadě by měly všechny osoby, jež pracovní desky přepravují nebo s nimi manipulují, nosit ochranné pomůcky (bezpečnostní obuv, rukavice, vhodné pracovní oblečení atp.). Je nutno zamezit, aby dekorové strany byly přes sebe vzájemně posunovány nebo přetahovány. Desky je třeba vždy nazdvihnout. Při ruční manipulaci zohledněte velkou váhu pracovní desky!

3. Zpracování

Před zpracováním pracovních desek je nutno dbát na dostatečné klimatizování - viz **kapitola 2.2**. Pracovní desky je nutno klimatizovat za běžných klimatických podmínek po dobu minimálně 24 hod.

3.1 Zdravotní riziko v důsledku tvorby prachu

Během zpracování se může vytvářet prach. Existuje riziko senzibilizace kůže a dýchacích cest. V závislosti na zpracování a velikosti částic, zejména při vdechování prachu, mohou existovat další zdravotní rizika.

Při hodnocení rizik na pracovišti je třeba vzít v úvahu tvorbu prachu. Zejména v případě obráběcích procesů (např. řezání, hoblování, frézování) musí být použit efektivní odsávací systém v souladu s platnými předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví. Pokud není zajištěno dostatečné sání, musí být použita vhodná ochrana dýchacích cest.

3.2 Nebezpečí požáru a výbuchu

Prach vznikající při zpracování může vést k nebezpečí požáru a výbuchu. Je třeba dodržovat bezpečnostní a protipožární předpisy.

3.3 Přířez

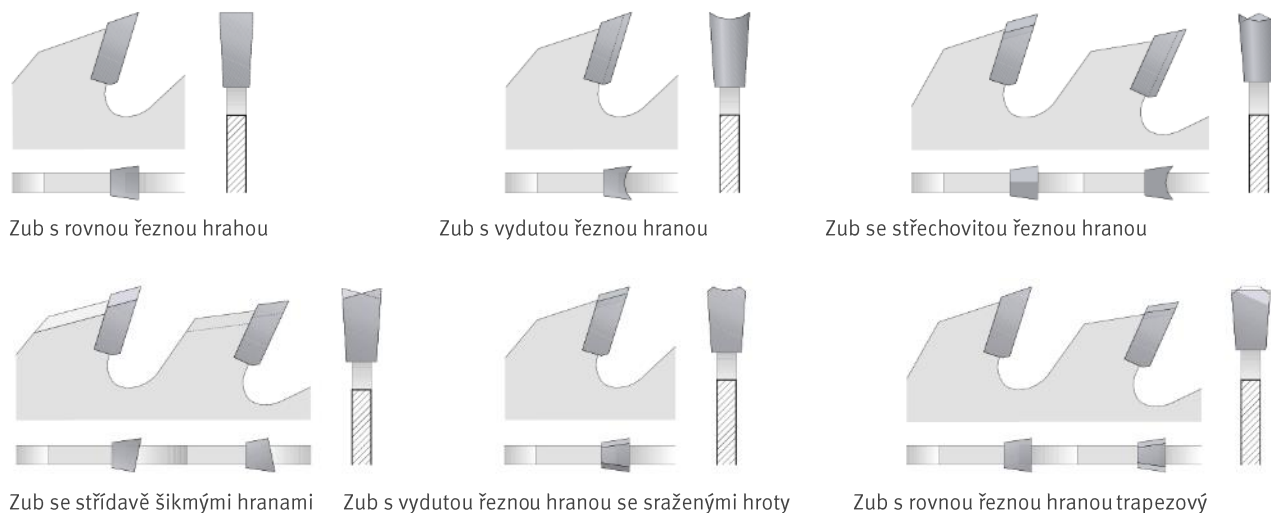
Pro přířez pracovních desek lze používat běžné deskové, stolové, ruční okružní nebo přímočaré pily, ale také CNC centra. Všeobecně je běžný přířez pomocí deskových nebo stolových kotoučových pil a doporučuje se zvláště pro Kompaktní pracovní desky. Dobrý výsledek řezu ovlivňují různé faktory jako jsou např.: dekorová strana směrem nahoru, správný přesah pilového kotouče, rychlost posuvu, tvar a počet zubů a řezná rychlost.

Příklad – stolové okružní pily:

Řezná rychlost: cca 40 až 60 m/sek.
 Počet otáček: cca 3.000 až 4.000 ot./min.
 Posuv: cca 10 až 20 m/min (ruční posuv)

S výjimkou deskových pil a CNC center se přířez provádí ručním posunem. Vlivem vysoce hodnotných melaminových pryskyřic, které se používají v povrchové vrstvě EGGER Laminátů, je opotřebenění nástrojů výrazně vyšší než u běžných materiálů na bázi dřeva. Zvláště u Kompaktní pracovní desky dochází v důsledku velké hustoty k zvýšenému opotřebenění nástrojů. U pracovních desek se osvědčilo použití pil nebo fréz s břity z tvrdokovu nebo také nástroje osazené diamanty.

S ohledem na požadovanou kvalitu řezu (hrubý nebo jemný řez) se používají různé tvary zubů – viz. **obrázek 2**.



Obrázek 2

Při opracování za pomoci ručních okružních nebo kmitacích přímočarých pil by měla být použita dorazová lišta. Přeřez je třeba vést od spodní strany desky.

Typ pily	Dekorová strana	Postup
<p>Deskové nebo stolní okružní pily Pracovní deska leží na vodících saňích a vede se proti pilovému kotouči. Přední hrana vpředu.</p>	nahoře	
<p>Ruční okružní nebo přímočaré pily Ruční okružní pila se vede proti pracovní desce. Přední hrana na straně k obsluhujícímu.</p>	dole	

3.4 Hrany a hranění

Nechráněné konce pracovních desek by měly být ohraněny EGGER Plastovými hranami ABS nebo EGGER Melaminovými hranami. K nalepení melaminové hrany se obvykle používají PVAc lepidla nebo kontaktní lepidla. PVAc-lepidlo se

prostřednictvím štětce rovnoměrně nanese na čistou a prachu zbavenou hranu dřevotřískové desky. Následně se melaminová hrana přitiskne pomocí hranovacího lisu, stojanu na lepení nebo šroubovými svěrkami za souběžného použití tuhé příložky, přičemž je nutno dbát na stejnoměrný přesah hrany na obou stranách. Použitím vyhřívané lišty lze dobu vytvrzení lepidla podstatně zkrátit.

Respektujte prosím pokyny výrobců lepidel.

K následnému opracování melaminových hran lze použít hranové frézy nebo alternativně pilníky a dláta. Směr řezání (ostranění přesahu hrany) je třeba provádět vždy lehkým přitlakem v šikmém úhlu proti hraně (střížný účinek) ve směru nosné desky. EGGER Melaminové hrany a EGGER Plastové hrany ABS plní ochrannou a dekorativní funkci na hraně pracovní desky. Působení vlhkosti na nechráněné dřevotřískové desky v oblasti hran, ale také výřezů pro dřezy a sporáky vede k jejich bobtnání. Totéž platí také pro typ dřevotřískové desky P3, který je často chybně označován jako "vodězdorný".

Podrobné informace naleznete v "Pokynech ke zpracování EGGER plastové hrany ABS".

Na rozdíl od toho Kompaktní pracovní deska disponuje homogenní, uzavřenou hranou. Hrany jsou během výroby ofrézovány s kontinuálně sraženou fázkou na horní a spodní hraně. Při změně rozměru desky je vhodné po vlastním přířezu hrany zafrézovat. Pro ještě brilantnější vzhled hrany se doporučuje ošetřit hranu Kompaktní pracovní desky olejem. Olej poskytuje ochranu proti znečištění a nežádoucím oxidačním efektům, čímž zajišťuje dlouhodobě bezvadný vzhled.

Doporučené oleje na hrany:

- Adler Leinölfirnis 95901
- Adler Legno-Öl 50880ff
- Hesse Proterra Natural-Solid-Oil GE 11254
- Rubio Oil Plus Pure (bezbarvý)

3.5 Výřezy

V zásadě je před zpracováním nutné dbát na to, aby pracovní deska stabilně ležela a v důsledku řezání, frézování nebo vrtání nedošlo k žádnému poškození. Speciálně úzké formáty desek se mohou v důsledku neodborného položení během zpracování zlomit nebo vytrhnout. Výřezy desek je nutné zajistit tak, aby nemohly nekontrolovaně nevypadnout popř. se vylomit a tím způsobit škody osobám nebo jiné věcné škody.

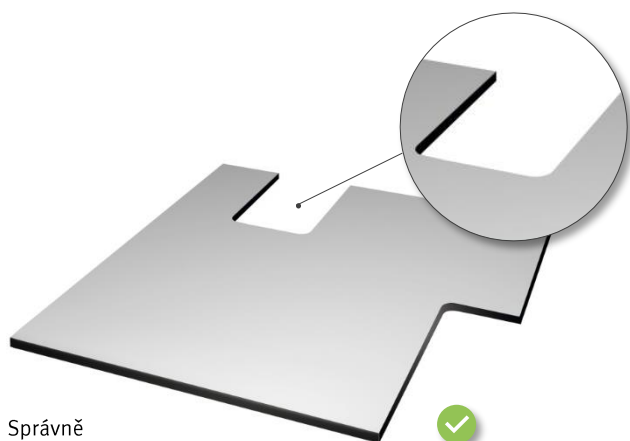
Výřezy pro varné desky a dřezy je nutné vždy zaoblit s minimálním rádiusem 5 mm, protože ostré rohy jsou s ohledem na materiál nevhodné a vedou k tvorbě prasklin – viz. obrázky 3 a 4. Toto platí speciálně pro oblast varné desky, kde vlivem častějšího působení tepla dochází v důsledku vysušování laminátu ke zvýšenému pnutí smršťováním.

V každém případě respektujte přiložené pokyny a montážní šablony příslušných výrobců!

Výřezy by měly být zhotoveny pomocí vrchní frézy nebo CNC centry, nejlépe nástroji osazenými diamanty. Při použití přímočarých kmitacích pil je třeba výřez v rozích předvrtat na odpovídající rádius a následný řez vést od otvoru k otvoru. Vyřezání je třeba provádět ze spodní strany desky, aby se zabránilo vytrhávání laminátového povrchu. Dodatečné opracování hran tzv. „sražením hran“ brusným papírem nebo pilníkem je nezbytné, aby se zabránilo vzniku trhlin.

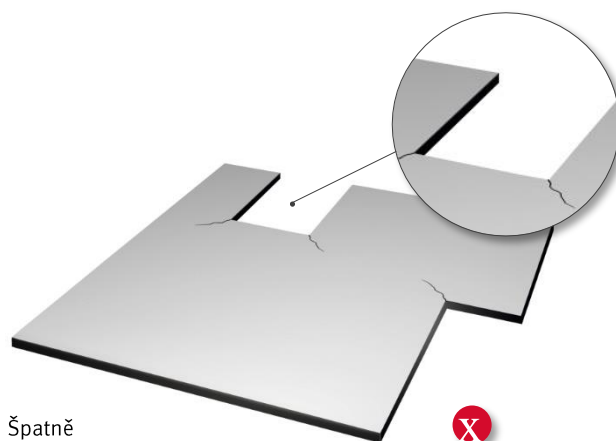
V důsledku vysokého řezného tlaku je obzvláště důležité bezpečné vedení desky a nástroje. Pro vrtání Kompaktních pracovních desek jsou nejvhodnější vrtáky na plasty. Všechny hrany musí být hladké, bez trhlin a vrubů – viz. obrázek 3. Z důvodu zamezení vzniku vrubových trhlin musí být drážky, polodrážky a falcové hrany provedeny se sraženými hranami. Pro vestavěné komponenty je nutné počítat s dostatkem místa na dilataci.

Podrobné informace a doporučení odpovídajících nástrojů pro Kompaktní desky naleznete v "Pokynech pro zpracování EGGER Kompaktní desky".



Správně

Obrázek 3

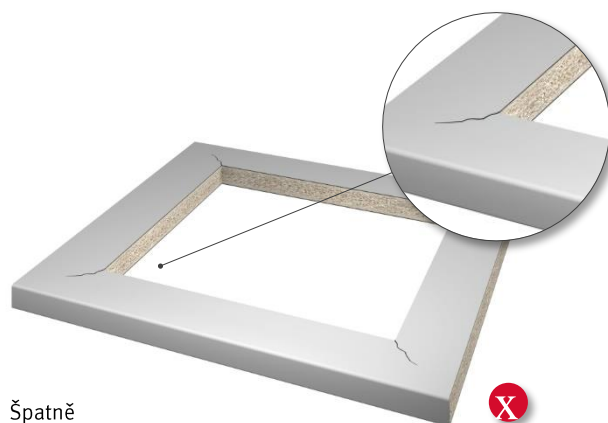


Špatně



Správně

Obrázek 4



Špatně

3.6 Utěsnění hran, výřezů a vrtů

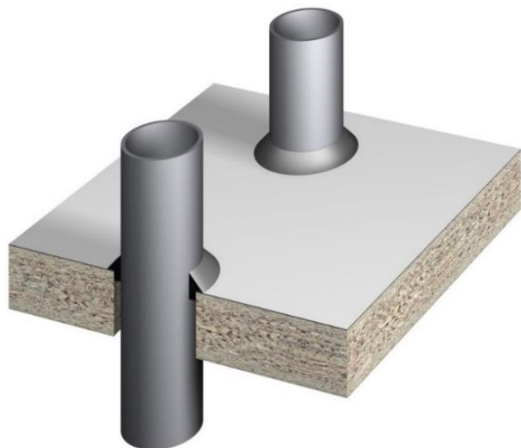
EGGER Pracovní desky jsou v zásadě díky jejich laminátovému povrchu spolehlivě chráněny proti vnikání vlhkosti. Díky tomu se vlhkost a voda do nosného materiálu mohou dostat pouze nechráněnými hranami, jako jsou výřezy, styčné spáry, rohová spojení, zadní hrany, vrtů a šroubové otvory. Proto se při konečné montáži musí vždy provést nezbytné následné zatěsnění. Pro zatěsnění pracovních desek se nejlépe osvědčily těsnicí profily a těsnicí hmoty na bázi silikonkaučuku, polyuretanu a akrylu.

Kompaktní pracovní desky jsou v důsledku své konstrukce, na rozdíl od klasických, vůči vlhku rezistentní, přesto se doporučuje použití těsnicí hmoty. Vedle optického dokončení, použití těsnicí hmoty také zabraňuje vniknutí tekutin do korpusu. Při použití těsnicích hmot je vhodné v závislosti na typu materiálu aplikovat film tvořící primery nebo čisticí primery.

Při použití těchto materiálů je nezbytné důsledně respektovat pokyny výrobců.

Zatěšňované oblasti je bezpodmínečně nutné očistit a při aplikaci primeru je třeba dbát na dobu odvětrání doporučenou jeho výrobcem. Těsnicí hmotu je třeba nanášet souvisle bez přerušení tak, aby nevznikly dutiny a následně uhladit za pomoci vody s obsahem smáčecího přípravku. Aby se předešlo znečištění povrchové plochy, je vhodné okraje spár oblepit.

Potrubí a vedení, která pracovní deskou procházejí, je třeba vystředit tak, aby se na každém místě prostupu zajistil minimální odstup 2 až 3 mm. Rovněž je nutné zajistit jejich pečlivé zatěsnění – viz. **obrázek 5**.



Obrázek 5

Uzavření řezných hran lze též provést dvousložkovým lakem nebo dvousložkovým lepidlem. U vestavných elementů, jako jsou směšovací baterie, dřezy a varné desky, jsou od jejich výrobců spoludodávány těsnicí kroužky, těsnicí profily nebo těsnicí pásy, které je nutné v každém případě nainstalovat podle pokynů výrobce.

Pro utěsnění styčných spár rohových spojů se nabízí EGGER Těsnicí tmel. Flexibilní těsnění spolehlivě zabraňuje pronikání vlhkosti a tekutin do rohového spoje. Podrobné informace k EGGER Těsnicí tmel naleznete v **kapitole 4.2**.

4. Instalace a montáž

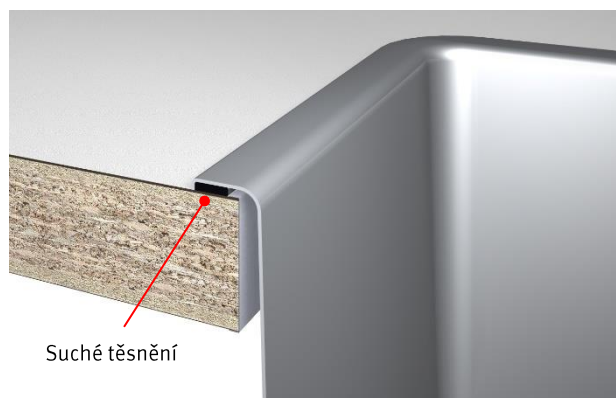
Pracovní desky mají dobrou rozměrovou stálost. Teplotní změny způsobují smršťování nebo roztahování pracovní desky, proto je nutno brát na zřetel změny formátu.

U kompaktní pracovní desky je změna formátu v podélném směru přibližně poloviční než příčném směru. Při zpracování a konstrukci je nutné brát na zřetel tyto rozměrové změny. V zásadě by měla být zohledněna tolerance roztažitelnosti 2,0 mm/m.

4.1 Zabudování dřezů a varných desek

Výřezy pro varné desky nebo dřezy je třeba provést dle rozměrových a pozičních údajů, popř. za pomoci montážní šablony, dodané výrobcem. Hrany výřezů je nutné pečlivě zabezpečit proti vnikání vlhkosti tak, jak je popsáno v odstavci „Utěsnění hran, výřezů a vrtů“. Výrobce přiložená nebo integrovaná těsnění je nutné instalovat podle montážního návodu – viz.

obrázek 6.

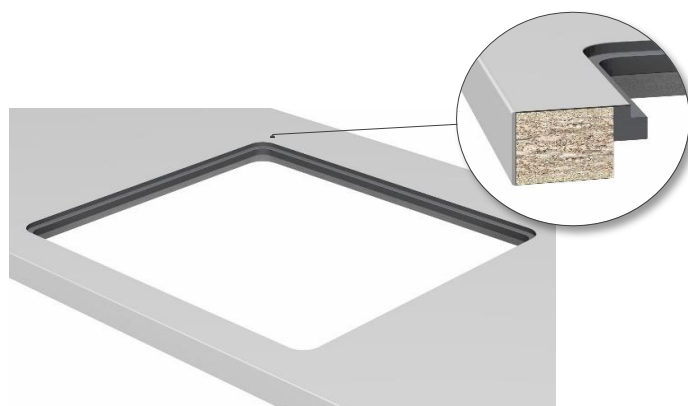


Obrázek 6

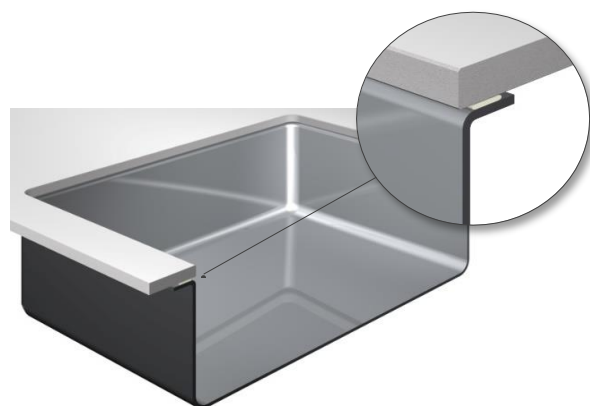


Obrázek 7

Vystředěné zabudování a dostatečný bezpečnostní odstup od hrany výřezu musí být speciálně u varných desek proveden dle údajů výrobce. Jako dodatečná ochrana proti sálavému žáru se osvědčily samolepící hliníkové fólie nebo kovové profily – viz. **obrázek 7**. Varná deska nesmí z bezpečnostních důvodů přiléhat k řezné ploše, protože při její poruše je možné zvýšení teploty až na 150°C. Další varianty vestavby jsou montáže spojené s plochou nebo spodní vestavby. U montáže spojené s plochou se nejdříve na hraně výřezu odřezuje kus nosné desky až k laminátu. Následně se prostřednictvím speciální pryskyřice odlije v oblasti výřezu rám – viz. **obrázek 8**. Řešení spodní vestavby lze oproti tomu realizovat jen u kompaktní pracovní desky – viz. **obrázek 9**.



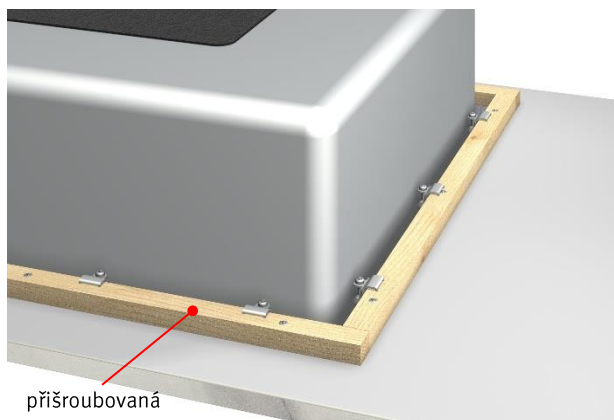
Obrázek 8



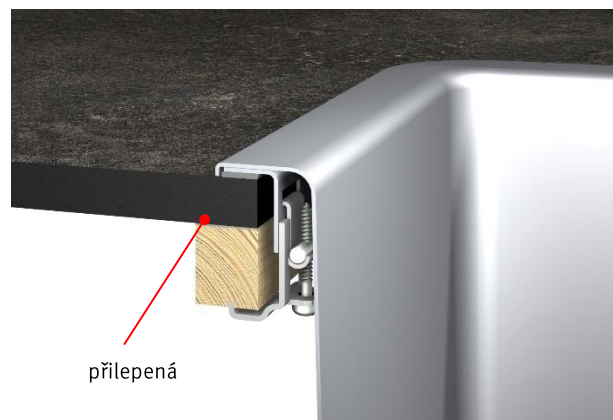
Obrázek 9

Jelikož uchycení běžně dostupných dřezů je všeobecně dimenzováno na přibližně 38 mm silné pracovní desky, je pro tenčí varianty pracovních desek - Kompaktní pracovní deska a Pracovní deska PerfectSenseTopmatt s rovnou hranou potřebné zvláštní řešení. Pro tento účel je nabízena EGGER Upevňovací sada pro dřezy, která umožňuje jednoduchou montáž – viz. **obrázek 10**. Upevňovací lišty se ke Kompaktním pracovním deskám přičně přilepí – viz. **obrázek 11**.

Bližší informace naleznete v Technickém listu „EGGER Upevňovací sada pro dřezy“.

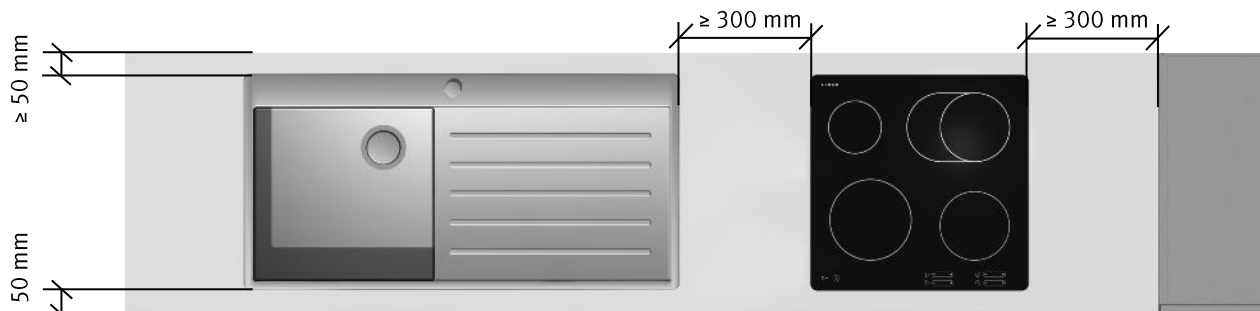


Obrázek 10



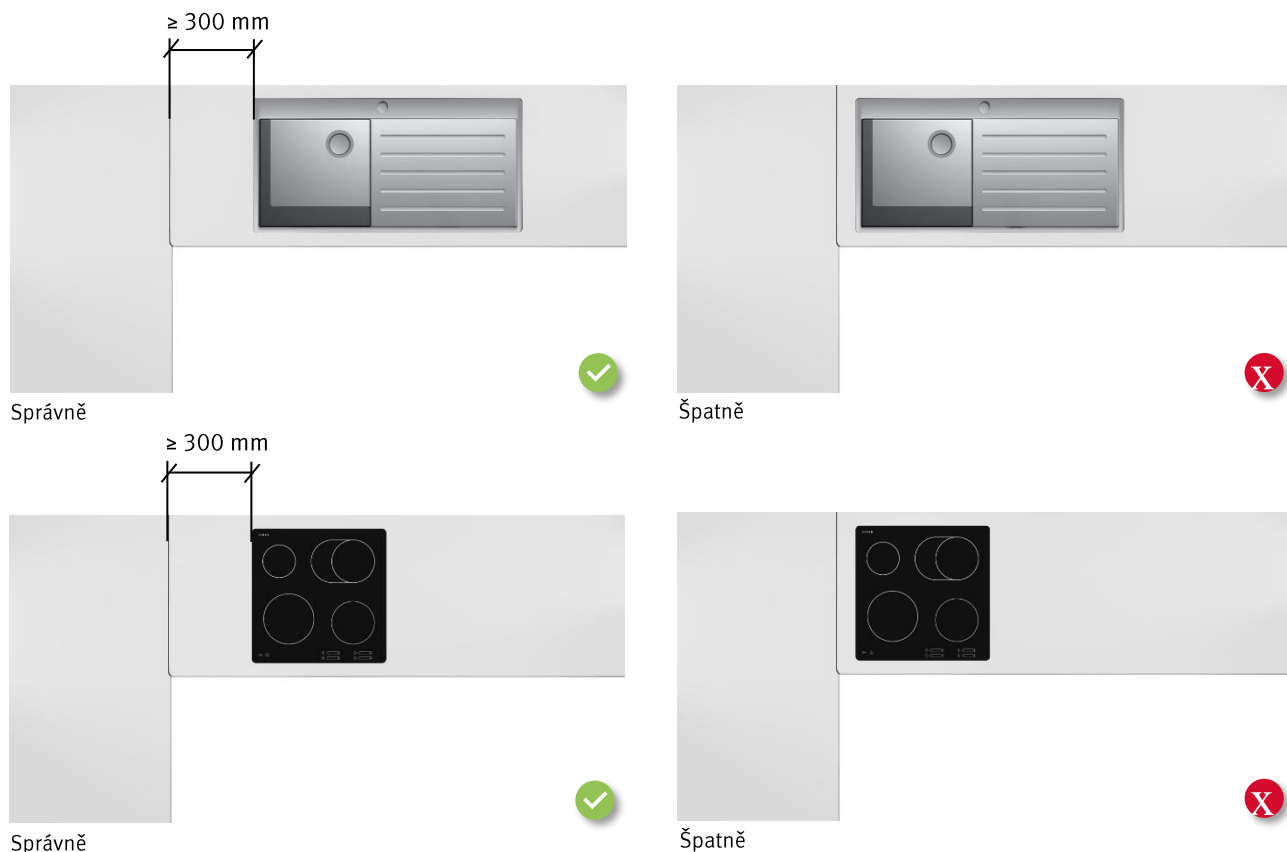
Obrázek 11

Plochy pracovní desky zbývající po výřezu musí být minimálně 50 mm široké. Z ergonomických důvodů by odstup mezi varnou deskou a horní skříňkou měl být nejméně 300 mm. Bezpečnostní odstup udávaný výrobcem varné desky je nezbytně nutné dodržet. Stejný odstup platí jako doporučení pro odstup mezi dřezem a varnou deskou – viz. **obrázek 12**.



Obrázek 12

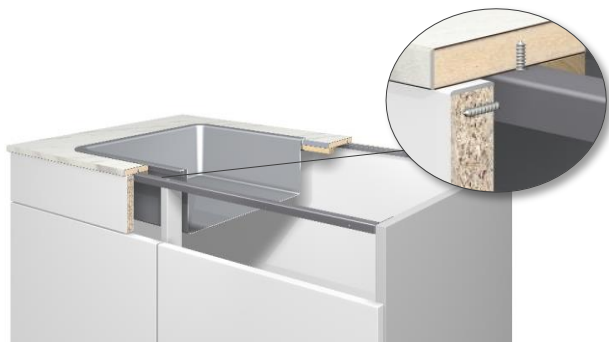
Projektování kuchyně by mělo být z bezpečnostně-technických, jakož i ergonomických důvodů konzultováno se specialistou na kuchyně a instalací by měla být pověřena odborná firma. Napojení na elektrický proud, plyn a vodu mohou provádět pouze vyškolené osoby. V oblasti rohových spojů je nutno při plánování výřezů a zářezů respektovat minimální odstup 300 mm – viz. **obrázky 12 a 13**.



Obrázek 13

Poté co byly v pracovní desce provedeny výřezy, musí být každý další její přesun prováděn se zvláštní pečlivostí, aby se zabránilo jejímu zlomení. Nošení pracovních desek by mělo být prováděno ve svislé poloze, jelikož nošením ve vodorovné poloze se výřezy popř. pracovní deska mohou poškodit.

U běžných spodních skříněk lze v zásadě používat standardní konstrukce. Při konstrukci dřezových a/nebo sporákových skříněk se osvědčilo vestavění ocelových traverz. Pracovní deska se s jejich pomocí zajistí proti možnému prohnutí, protože v důsledku výřezu pro dřez a/nebo varnou desku je pracovní deska zeslabena a opěrná plocha na spodní skříňky je minimalizována. Obzvláště pro tenké pracovní desky Kompaktní pracovní deska a Pracovní deska PerfectSense Topmatt s rovnou hranou se proto doporučuje použití EGGER Ocelových traverz pro spodní skříňky – viz. **obrázek 14**. Kromě stabilizace slouží ocelové traverzy navíc k upevnění pracovní desky nebo lišt – viz. **obrázek 15**.

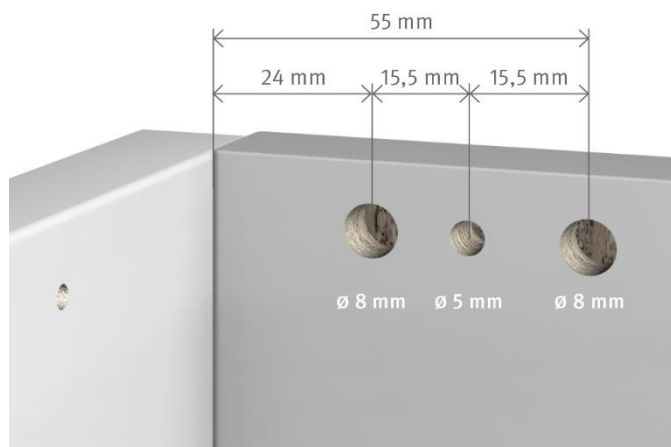


Obrázek 14



Obrázek 15

Pro montáž ocelových traverz se musí vyvrtat otvory do boků korpusu. Vrtací schéma zahrnuje dva otvory o \varnothing 8 mm a hloubce 7 mm. Jeden další otvor o \varnothing 5 mm a hloubce 13 mm je třeba provést, pokud se realizuje upevnění pomocí Eurošroubu 6,3 x 13 mm – viz. **obrázek 16 a 17**.



Obrázek 16



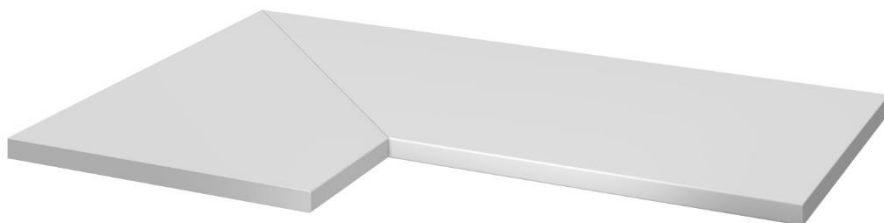
Obrázek 17

EGGER Ocelové traverzy pro spodní skříňky jsou k dostání pro šířky korpusů 600, 800, 900, 1.000 a 1.200 mm, jakož i pro různé tloušťky boků. Příbalené upevňovací šrouby slouží k montáži Kompaktních pracovních desek. Pro připevnění Kompaktních pracovních desek použijte oválné otvory v kovovém příčnicku.

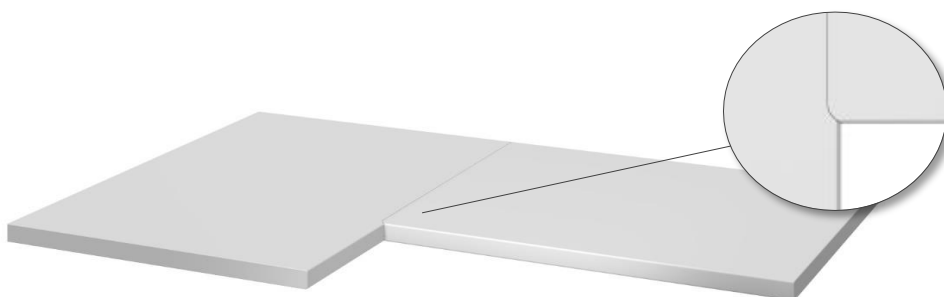
Bližší informace naleznete v Technickém listu „EGGER Ocelové traverzy pro spodní skříňky“.

4.2 Spoje pracovních desek a rohové spoje

Délka pracovní desky 4.100 mm umožňuje v podstatě bezspárová přemostění, takže se rovným spojům u pracovních desek lze vyhnout, oproti tomu se rohové spoje pracovních desek vyskytují často. Tyto nesmí být zeslabeny v důsledku výřezů nebo zářezů, jako jsou např. pro varné desky nebo dřezy – viz. **obrázek 13**. Rohové spoje pracovních desek se zhotovují pomocí pokosových řezů na stolních okružních pilách nebo pomocí frézování na CNC centrech, popř. na ručních horních frézkách s pomocí šablon – viz. **obrázek 18 a 19**.

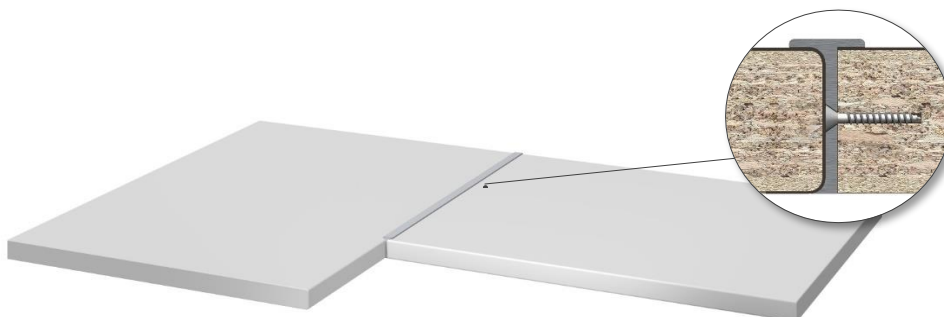


Obrázek 18



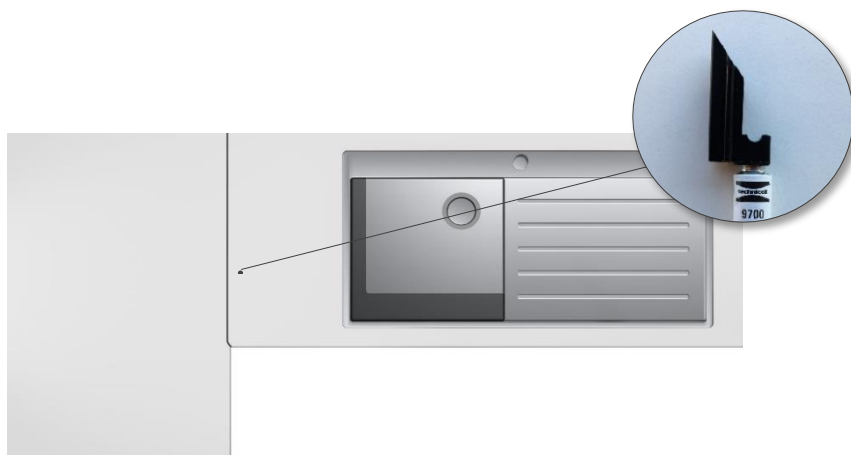
Obrázek 19

Alternativně se mohou rovněž použít kovové spojovací profily. Profily jsou jednoduché na manipulaci, ale opticky působí spíše rušivě, jelikož přerušují souvislou plochu a tím znesnadňují čištění – viz. obrázek 20.



Obrázek 20

Nejen z optických důvodů musí být spoje pracovních desek a rohové spoje zhotoveny přesně a natěsno spasované, aby se zabránilo vnikání vlhkosti vedoucí k bobtnání desek. Za tímto účelem bylo vyvinuto EGGER Těsnění rohových spojů, speciálně pro zatěsnění styčných spár (spár rohových spojů) u kuchyňských pracovních desek. Flexibilní těsnění spolehlivě zabraňuje pronikání vlhkosti a tekutin do rohového spoje. Je odolné proti čisticím prostředkům, vodě, tukům, olejům atd. a je k dostání ve čtyřech barevných provedeních. Obsah 10 g tuby stačí průměrně pro spojovací spáru o délce 600 mm – viz. obrázek 21.



Obrázek 21

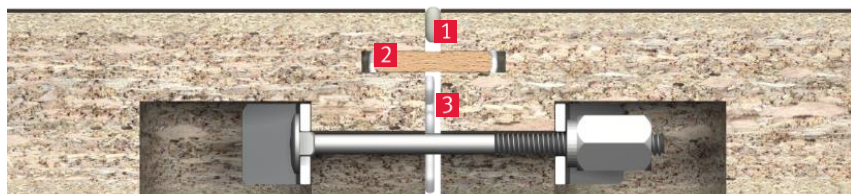
U Kompaktních pracovních desek s ohledem na jejich homogenní konstrukci není těsnění desky nutné. Pracovní deska disponuje po obvodu zafrézovým sražením hran 1 x 1 mm - jak po délce tak i na příčných stranách. S ohledem na obvodové sražení hran frézou může být rovněž upuštěno od obvyklého profilového frézování u rohových spojů. Sraženou hranou se obě pracovní desky vzájemně ohraničí, tzn. dosáhne se vědomého zvýraznění sražené hrany na horní straně pracovní desky, jaké je obvyklé např. u kamenných pracovních desek – viz. obrázek 22.



Obrázek 22

Zpracování těsnící hmoty začíná proražením membránového uzávěru tuby a následujícím našroubováním černého aplikátoru – viz. obrázek 21. Následně se vede aplikátor podél horní strany styčné spáry pracovních desek a těsnící hmota se z tuby rovnoměrně vytlačuje. Bezprostředně po nanesení těsnící hmoty se musí pracovní desky spolu vzájemně spojit a sešroubovat. Případně vystouplé zbytky hmoty musí být ihned odstraněny vhodným čisticím prostředkem – viz. obrázek 23.

Bližší podrobné informace a doporučené barvy pro příslušné dekory pracovních desek naleznete v Technickém listu „EGGER Těsnění rohových spojů“.

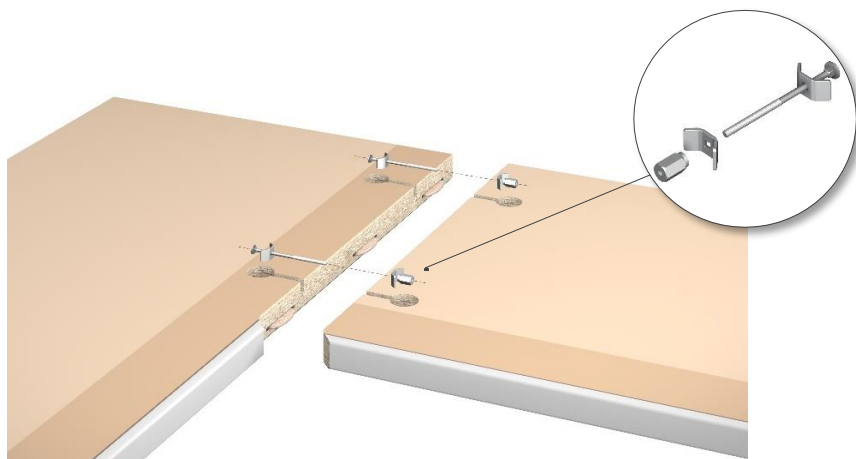


- 1 EGGER Těsnění rohových spojů
- 2 Vložná péra/lamely
- 3 Lepidlo

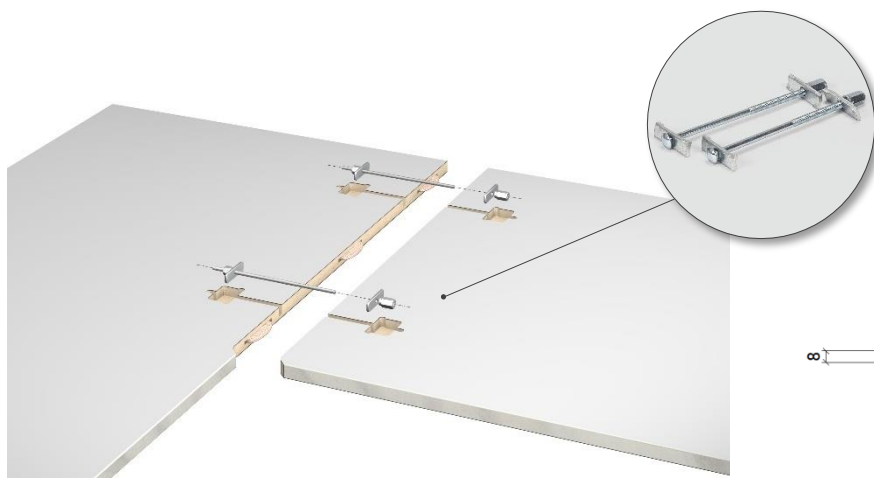
Obrázek 23

Spojení jednotlivých pracovních desek se realizuje pomocí mechanických upevňovacích systémů (spojovacího kování pro pracovní desky) a docílí se použitím fixovacích pomůcek, tzv. tvarových per / lamel a dodatečným slepením – viz. obrázek

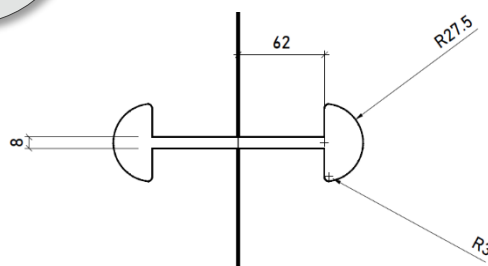
23 a obrázek 24. V závislosti na tloušťce pracovní desky je zapotřebí zvolit i rozdílná spojovací kování pro pracovní desky. Pracovní deska PerfectSense Topmatt s rovnou hranou a Kompaktní pracovní deska vyžadují s ohledem na jejich malou tloušťku použití speciálního spojovacího kování. Firma EGGER nabízí odpovídající spojovací kování jako sadu ve dvou variantách, které se hodí pro 12 mm a 16 mm tlusté pracovní desky – viz. obrázky 25 a 27.



Obrázek 24



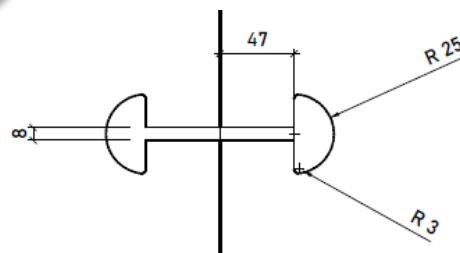
Obrázek 25



Obrázek 26



Obrázek 27



Obrázek 28

Frézovací kapsa pro 16 mm spojovací kování se vyfrézuje o hloubce 12 mm – viz. obrázek 26.

Frézovací kapsa Kompaktních pracovních desek pro 12 mm spojovací kování se vyfrézuje 8 mm hluboká. – viz. obrázek 28.

Bližší podrobné informace naleznete v Technickém listu „EGGER Spojovací kování pro pracovní desky“.

Počet spojovacího kování pro pracovní desky je dán šířkou pracovní desky. Obvyklé jsou nutné vždy dvě spojovací kování do šířky ≤ 799 mm a tři spojky pro šířky ≥ 800 mm.

Návaznost styčné spáry v ploše se docílí tím, že se horní plocha pracovní desky zvolí jako vodící hrana pro vyfrézování drážek pro vložení pera/lamely, jež musí být v těchto pevně usazený.

Při realizaci by měla být věnována pozornost následujícím krokům:

1. Uvolněné dřevěné třísky v oblasti frézovaných nebo řezných hran je třeba odstranit brusným papírem (zrnitost 120).
2. Laminát může být v oblasti stykové spáry jemně začištěn brusnou houbou nebo brusným papírem (zrnitost 360).
3. Pracovní desky se složí na srovnané spodní skříňky a zkontroluje se přesnost styčné spáry včetně per a frézování pro kování.
4. Lepidlo zátěžové třídy D3 se nanese na střední a spodní oblast stykové spáry.
5. Těsnicí hmota (např. EGGER Těsnicí hmota) se rovnoměrně a kontinuálně nanese (za pomoci aplikátoru) na horní zafrézovanou nebo řeznou hranu a na oblasti profilu jakož i zadní hrany. Toto by mělo být provedeno bezprostředně před stažením spojovacích šroubů.
6. Pracovní desky se sestaví, nasadí se kování a šrouby se lehce přitáhnou. Pracovní desky se srovnají horizontálně klínem nebo pákou a vertikálně pomocí gumové palice nebo šroubovacích svěrek (za použití příložky). Po srovnání je třeba spojovací šrouby pracovních desek ručně pevně dotáhnout. Při dotažení je třeba dbát na to, aby obě horní plochy pracovních desek zůstaly srovnané a těsnicí hmota po všech stranách vytekla – viz. obrázek 23. Pracovní desky v průběhu vytvrzování nezatěžovat.
7. Vyteklou těsnicí hmotu je třeba neprodleně odstranit. Povrchovou plochu pracovní desky je nutné očistit vhodným čisticím prostředkem, jako je citrusové nebo acetonové čisticí. Pozor: Aceton může při delším působení narušit povrch. Proto se doporučuje povrch v oblasti stykové spáry oblepit lepicí páskou.

4.3 Upevnění a napojení na stěnu

Dříve než se provede utěsnění pracovní desky ke stěně, je třeba dbát na to, aby deska byla nejenom dostatečně podepřená, nýbrž aby byla též spojená se spodní konstrukcí. Jinak může vlivem namáhání dojít k poškození zatěsnění spáry.

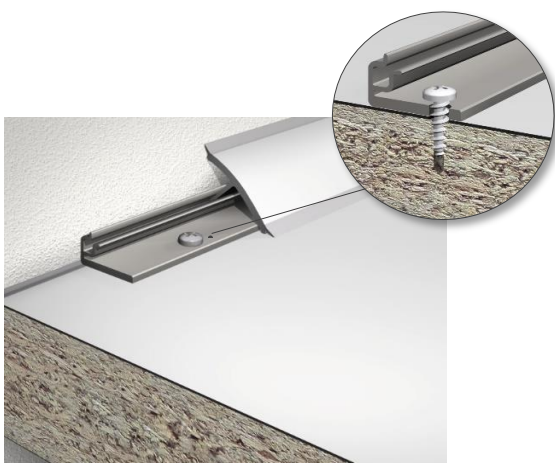
U Kompaktní pracovní desky se doporučují šrouby s menším stoupaním závitu, protože tyto mají lepší odolnost proti uvolnění. Fixace pracovní desky se spodními skříňkami pomocí šroubů se obvykle provádí přes příčníky spodních skříňek – viz. **obrázek 29**. Toto konvenční uchycení je bezproblémově realizovatelné rovněž u tenkých pracovních deskách, jakými jsou Kompaktní pracovní deska a Pracovní PerfectSense Topmatt s rovnou hranou. Je třeba však dbát na to, aby se styčná plocha tenké pracovní desky odpovídajícím způsobem přilícovovala na příčníky spodní skříňky od šířky > 600 mm, a tím se zabránilo jejímu prohnutí. Pro stabilizaci skříňek a pracovních desk se osvědčily EGGER Ocelové traverzy, které současně umožňují sešroubování pracovní desky se spodní skříňkou – viz. **obrázek 14**.



Obrázek 29

Při instalaci je nutné dbát na to, aby se pracovní deska v žádném případě nenakláněla ke stěně, což by mohlo vést k hromadění vlhkosti. V oblasti zatěšňované spáry je třeba, jak pracovní desku, tak i napojení na stěnu očistit, odmastit a v závislosti na použitých těsnicích hmotách i ošetřit adhezním prostředkem.

Rovněž i při použití takzvaných Těsnicích lišt k pracovním deskám je třeba zadní podélnou hranu i příčné hrany směrem ke stěně ošetřit těsnicí hmotou. Obzvláště u Kompaktní pracovní desky je třeba dodržet minimální odstup desky od stěny 2 mm a ten utěsnit tak, jak bylo výše popsáno – viz. **obrázek 31**. Při upevňování nosných profilů těsnicích lišt je nutné provést předvrtání laminátu v oblasti šroubového spoje. Vrty musí být o minimálně 1 mm větší než je průměr šroubu, aby se zabránilo pnutí v materiálu – viz. **obrázek 30**. Dále se doporučuje před instalací šroubů ošetřit vnitřní stranu vyvrtaných otvorů těsnicí hmotou.



Obrázek 30



Obrázek 31

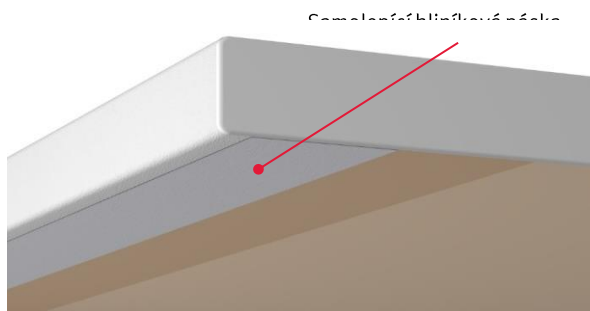
Bližší podrobné informace neleznete v Technickém listu „EGGER Těsnicí lišty k pracovním deskám“ nebo v Pokynech pro zpracování „EGGER Těsnicí lišty k pracovním deskám“.

4.4 Ochrana proti působení páry

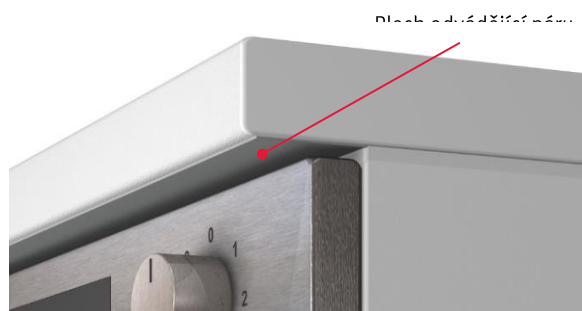
Pracovní desky jsou především v oblasti myček na nádobí a zařízení na pečení a vaření vystaveny vodní páře a horku. Spodní stranu pracovní desky je proto nutno navíc k již nanesenému ochrannému a uzavíracímu nátěru, chránit

konstrukčními opatřeními. Samolepicí hliníková fólie je všeobecně spolehlivou ochranou před vodní párou a lze ji snadno instalovat – viz. **obrázek 32**. Výrobci spotřebičů dodávají odpovídající ochranné profily z hliníku, jejichž instalace je bezvýhradně nutná. Takzvané "páru odvádějící plechy" odrážejí popř. odvádějí vodní páru a sálavé teplo – viz. **obrázek 33**.

Při montáži je třeba důsledně dbát pokynů výrobců spotřebičů.

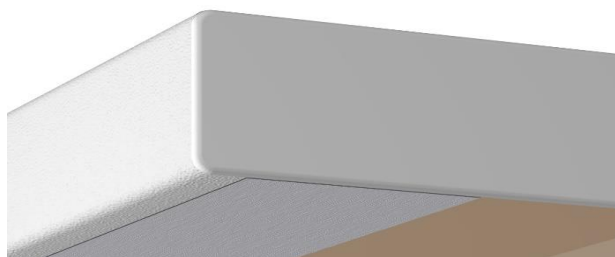


Obrázek 32

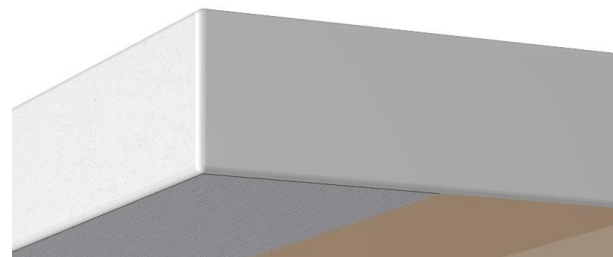


Obrázek 33

Aplikace hliníkové fólie na spodní straně desky se liší u modelu 300 a modelu 100. U Postformingové pracovní desky (Mod. 300) by hliníková fólie měla o přibližně 2 mm překrývat přesah laminátu – viz. **obrázek 34**. U modelu pracovní desky s rovnou hranou (Mod. 100) by hliníková fólie měla být aplikována tak, aby o cca 1 mm překrývala ABS-hranu – viz. **obrázek 35**.



Obrázek 34



Obrázek 35

5. Doporučení pro údržbu a čištění

Při každodenním používání je nutné dodržovat následující zásady:



Odkládání hořících cigaret na laminátové povrchové plochy vede k poškozením povrchu. Vždy používejte popelník.



Laminátové povrchové plochy by se zásadně neměly používat jako plochy na řezání, protože řezy nožem zanechávají řezné stopy i na odolném laminátu. Vždy používejte prkénko na krájení nebo jinou podložku.



Je třeba se vyvarovat odstavování horkého varného nádobí jako jsou např. hrnce, pánve atd. z varného pole nebo pečící trouby přímo na laminátovou povrchovou plochu, protože působení tepla může způsobit změnu lesku nebo poškození povrchové plochy. Vždy používejte ochrannou podložku.



Aby se zabránilo nabobtnání pracovní desky např. v oblastech výřezů a spojů, je třeba tekutiny ihned vytírat. Myčky nádobí, pračky a sušičky otevírejte až po ochlazení.



Rozlité tekutiny by se měly vždy ihned setřít popř. odstranit, protože delší čas působení určitých substancí může vyvolat na laminátových plochách změnu stupně lesku. Zvláště v oblastech výřezů a spojů je třeba rozlité kapaliny důsledně a rychle utřít.

Podrobné informace naleznete v „Doporučení k čištění a používání EGGER Laminátů“.

6. Nakládání se zbytky

Různá provedení pracovních desek se s ohledem na vysokou výhřevnost dobře hodí pro tepelné zhodnocení v odpovídajících spalovacích zařízeních. Pokud je dřevní odpad z výroby odebírán likvidační firmou, smí tento většinou obsahovat malý podíl materiálů na bázi dřeva opatřený hranami ABS. Jak vysoký smí být podíl ABS a jiných takzvaných rušivých materiálů, by mělo být dohodnuto s likvidátorem odpadu. V zásadě je třeba respektovat specifické zákony a nařízení k likvidaci v jednotlivých zemích.

7. Průvodní dokumenty / Produktové informace

Další informace naleznete v níže uvedených dokumentech:

- Technický list „EGGER Postformingové pracovní desky“
- Technický list „EGGER Pracovní deska Feelwood s rovnou hranou“
- Technický list „EGGER Pracovní deska PerfectSense Topmatt s rovnou hranou“
- Technický list „EGGER Kompaktní pracovní deska“
- Technický list "EGGER Laminát s povrchovou strukturou ST9 – Smoothtouch Matt“
- Technický list "Doporučení na čištění a používání EGGER Laminátů"
- Technický list "Chemická odolnost EGGER Laminátů“
- Technický list „EGGER Spojovací kování pro pracovní desky“
- Technický list „EGGER Těsnění rohových spojů“
- Technický list „EGGER Ocelová traverza pro spodní skříňky“
- Technický list „EGGER Upevňovací sada pro dřezy“
- Technický list „EGGER Těsnící lišty k pracovním deskám“
- Pokyny pro zpracování „EGGER Těsnící lišty k pracovním deskám“

Předběžná doložka:

Tyto pokyny ke zpracování byly vytvořeny podle nejlepšího vědomí a se zvláštní péčí. Údaje spočívají na zkušenostech z praxe, jakož i na vlastních testech, a odpovídají našemu současnému stavu vědomostí. Slouží jako informace a neobsahují žádná ujištění o vlastnostech výrobku nebo vhodnosti pro určité účely použití. Za chyby tisku, norem a omyly nelze převzít žádnou odpovědnost. Navíc mohou z dalšího kontinuálního vývoje EGGER Pracovních desek a ze změn norem a dokumentů veřejného práva vyplynout technické změny. Proto obsah těchto pokynů pro zpracování nemůže sloužit ani jako návod k použití ani jako právně závazný podklad. V zásadě platí naše Všeobecné prodejní a dodací podmínky.