


Pokyny ke zpracování

EGGER Pracovní desky



Přejít rychle

Jednoduše klikněte na nadpisy v obsahu nebo na podtržené internetové adresy a budete přesměrováni přímo na požadované informace. Symbol  v dolní části stránky vás přenese zpět do obsahu.



to.egger.link/beispiel



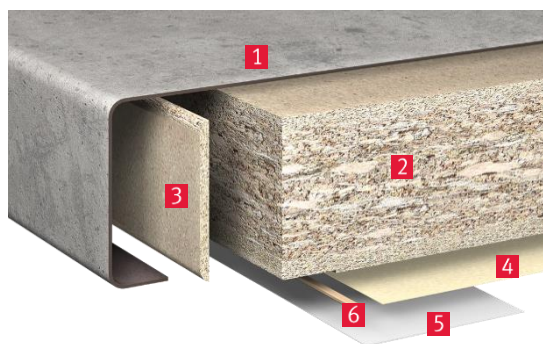
Obsah

Popis materiálu	2
Životní prostředí a zdraví	4
» Emise	4
» Pryskyřice	4
» Zdravotní riziko v důsledku tvorby prachu	4
» Nebezpečí požáru a výbuchu	4
» Recyklace / likvidace	4
Práce s pracovními deskami	5
» Přeprava	5
» Skladování a aklimatizace	5
» Manipulace	5
Zpracování	6
» Řezání	6
» Vrtání	7
» Výřezy	8
» Hrany	10
Montáž	11
» Instalace dřezů a varných desek	11
» Spoje pracovních desek a rohové spáry	14
» Upevnění a připojení na stěnu	17
» Ochrana proti působení páry	19
Doporučení pro údržbu a čištění	20
Průvodní dokumenty / Produktové informace	20

Popis materiálu

EGGER Pracovní desky se díky své funkčnosti používají v kuchyních, koupelnách a kancelářích, ale také pro vybavení obchodů a domácího nábytku. Ať už se povrchy denně setkávají s čímkoli, zachovávají si své vysoké užité vlastnosti za předpokladu, že budete důsledně dodržovat naše doporučení týkající se zpracování a montáže. Následující pokyny jsou příkladem pro kuchyňskou pracovní desku. Sortiment pracovních desek je rozmanitý a zahrnuje následující varianty výrobků.

1. Postformingové pracovní desky – MOD300/3
2. Pracovní desky s rovnou hranou – MOD100/1.5
3. Pracovní desky Feelwood s rovnou hranou – MOD100/1.5
4. Pracovní desky PerfectSense Premium Matt s rovnou hranou – MOD100/1.5
5. Kompaktní pracovní desky s černým/barevným jádrem – MOD900/1.0



- 1 Dekorativní laminát
- 2 Eurospan surová dřevotřísková deska
- 3 Ochranná vrstva s vysokou hustotou
- 4 Protitahový papír
- 5 Vrstva UV laku
- 6 Těsnící vrstva

Obrázek 1: Postformingová pracovní deska – Model 300/3



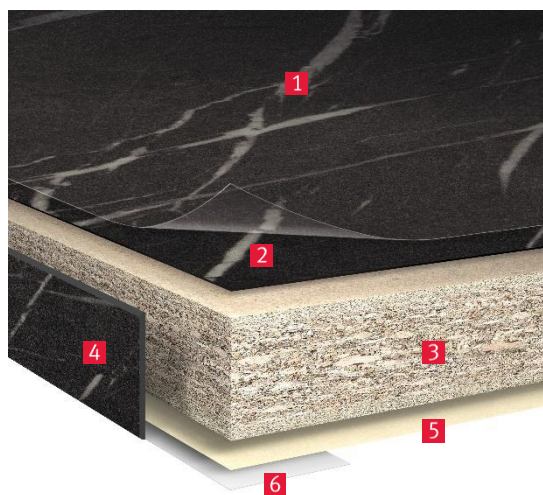
- 1 Dekorativní laminát
- 2 Eurospan surová dřevotřísková deska
- 3 Plastová hrana ABS
- 4 Protitahový papír
- 5 Vrstva UV laku

Obrázek 2: Pracovní deska s rovnou hranou – Model 100/1.5



- 1 Dekorativní laminát
- 2 Eurospan surová dřevotřísková deska
- 3 Plastová hrana ABS
- 4 Protitahový papír

Obrázek 3: Pracovní deska Feelwood s rovnou hranou – Model 100/1.5



- 1 Ochranná fólie
- 2 Laminát PerfectSense Premium Matt
- 3 Eurospan surová dřevotřísková deska
- 4 Plastová hrana ABS
- 5 Protitahový papír
- 6 Vrstva UV laku

Obrázek 4: Pracovní deska PerfectSense Premium Matt s rovnou hranou – Model 100/1.5



- 1 Dekorativní kompaktní laminát
- 2 Kompaktní laminátové jádro
- 3 Podélné hrany se zkošenými frézami

Obrázek 5: Kompaktní laminát s černým / barevným jádrem – Model 90/1.0

Životní prostředí a zdraví

Při manipulaci a zpracování pracovních desek vždy používejte osobní ochranné pomůcky (OOP). Následující informace o ochraně životního prostředí a zdraví se týkají opracování a zpracování pracovních desek.

Emise

Zpracování a použití mimo technické vlastnosti a standardní klasifikaci pracovních desek může zvýšit emise a vést tak k ohrožení zdraví. Dodržujte prosím vyznačenou emisní třídu výrobku.

Pryskyřice

Pro výrobu EGGER výrobků na bázi dřeva používáme pouze polymerizované pryskyřice, které po vytvrzení výrobku nevykazují žádné nebezpečné vlastnosti a jsou neškodné pro zamýšlené použití výrobku. Zejména volný melamin není v laminátech obsažen v koncentraci, která by vyvolala další informační povinnosti, například podle nařízení (ES) č. 1907/2006 (REACH). Kromě toho lamináty přirozeně splňují stávající migrační prahové hodnoty podle nařízení (EU) č. 10/2011 o materiálech a předmětech z plastů určených pro styk s potravinami.

Zdravotní riziko v důsledku tvorby prachu

Během obrábění a zpracování se může vytvářet prach. Existuje riziko sensibilizace kůže a dýchacích cest. V závislosti na zpracování a velikosti částic, zejména v případě 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 použito účinné odsávání v souladu s platnými předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci. Pokud není k dispozici dostatečný odsávací systém, musí pracovníci používat vhodné OOP na ochranu dýchacích cest.

Nebezpečí požáru a výbuchu

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

Recyklace / likvidace

Různé konstrukce pracovních desek jsou díky své vysoké výhřevnosti velmi vhodné pro tepelnou recyklaci ve vhodných vypalovacích systémech. Pokud jsou zbytky dřeva odebírány likvidační firmou k další recyklaci, mohou obvykle obsahovat malé množství materiálů na bázi dřeva s plastovými ABS hranami. Jak vysoký může být podíl ABS a dalších tzv. nečistot, je třeba dohodnout s likvidační firmou. Vždy je třeba dodržovat zákony a předpisy o likvidaci platné v dané zemi.

Další informace o životním prostředí a ochraně zdraví naleznete v dokumentu [Environmentální a zdravotní datový list – Pracovní desky](#).

Práce s pracovními deskami

Následující část popisuje přepravu, skladování a manipulaci s pracovními deskami. Nesprávná manipulace může vést k poškození výrobků a ohrožení bezpečnosti. Důsledkem mohou být nejen funkční závady, ale i zdravotní rizika. Je proto nutné dodržovat návod k použití od výrobce.

Přeprava

Pracovní desky jsou obvykle baleny a přepravovány podobně, jako je k vidění na obrázku – viz **obrázek 6**. Obaly musí být přepravovány v suchu a nesmí být vystaveny povětrnostním vlivům. Kromě toho musí být náklad při přepravě zajištěn proti sklouznutí a převrácení pomocí vhodných zajišťovacích prostředků (upevňovací popruhy, napínací popruhy apod). Měly by se používat protiskluzové podložky, aby se zabránilo uklouznutí nákladu. Při ruční přepravě dlouhých pracovních desek, zejména kompaktních pracovních desek, musí být tyto desky přepravovány tak, aby se zabránilo jejich ohýbání. Pracovní desky musí být po doručení vybaleny a skladovány v souladu s kapitolou "Skladování a aklimatizace". Jen tak lze zajistit optimální podmínky pro další zpracování pracovních desek.



- 1 Karton
- 2 Upevňovací pásky
- 3 Paletová etiketa
- 4 Pracovní desky
- 5 Ochranná deska
- 6 Podklad

Obrázek 6: Balení pracovních desek

Skladování a aklimatizace

Pracovní desky musí být skladovány v uzavřených a suchých prostorách, chráněných před vlhkostí. Kromě toho by v místnostech měly být normální klimatické podmínky. Po odstranění původního obalu musí být pracovní deska skladována na celoplošných, vodorovných, rovných a stabilních ochranných deskách. Je třeba vždy zabránit přímému kontaktu s podlahou a/nebo působení slunečního záření. K zakrytí desky musí být použita laminovaná ochranná deska (žádná surová dřevotřísková) minimálně stejného formátu. Kompaktní laminátové pracovní desky reagují na změny okolních podmínek rozměrovým pohybem. Z tohoto důvodu by podmínky skladování a zpracování desek měly co nejvíce odpovídat klimatu v místě následného použití. Před montáží by měly být kompaktní laminátové desky po přiměřenou dobu aklimatizovány v místě montáže a v podmínkách následného použití. Dodržování doporučení pro skladování je nutné i na stavbách.

Manipulace

Po vyjmutí obalu a před zpracováním je třeba pracovní desky zkontrolovat, zda nejsou viditelně poškozené. Vzhledem k poměrně vysoké hmotnosti je při přepravě a manipulaci s pracovními deskami nutná zvláštní opatrnost. Všechny osoby, které přepravují a/nebo manipulují s pracovními deskami, by měly zpravidla používat osobní ochranné pomůcky, jako jsou rukavice, bezpečnostní obuv a vhodný pracovní oděv. Desky se musí zvedat. Strany dekoru by se nikdy neměly tlačit proti sobě nebo přetahovat jedna přes druhou.

Zpracování

Jak je popsáno v kapitole [skladování a aklimatizace](#), je nutné zajistit, aby byly pracovní desky před zpracováním dostatečně ošetřeny. Pracovní desky musí být před zpracováním aklimatizovány nejméně 24 hodin za běžných klimatických podmínek. Ke zpracování by se měly používat pouze vhodné stroje a nástroje. Řezné, vrtací a frézovací nástroje by měly být vždy vybírány po konzultaci s výrobcí nástrojů. Dále by se měly používat pouze ostré nástroje, které jsou rozhodující pro výsledek obrábění.

Řezání

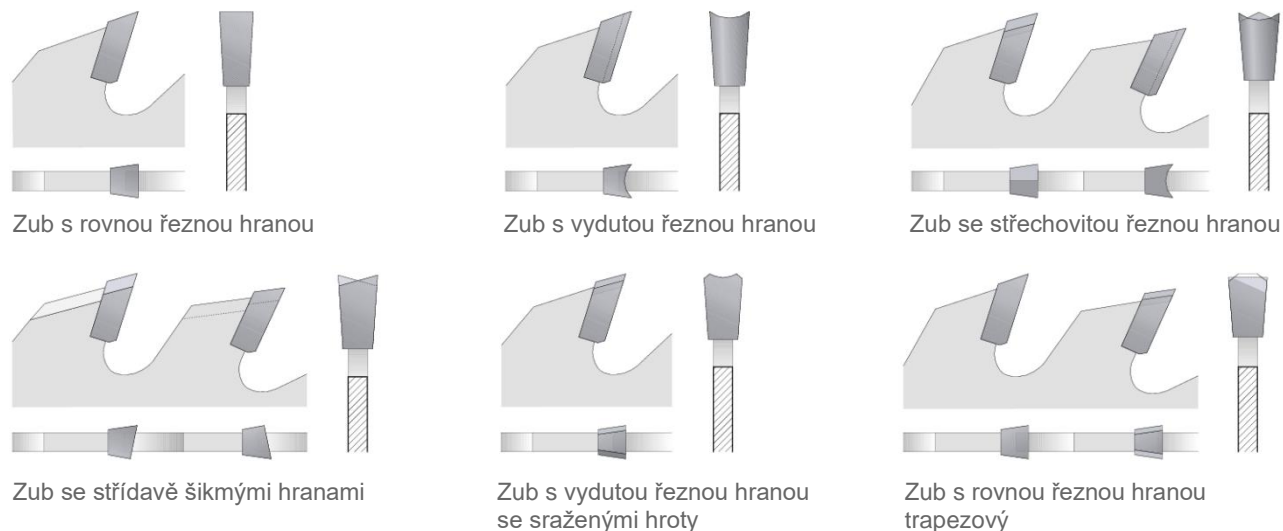
Pracovní desky lze řezat na míru pomocí standardních dřevoobráběcích zařízení, např. deskových pil, stolních kotoučových pil, ručních kotoučových pil nebo přímočarých pil a také CNC fréz. K řezání pracovních desek se obvykle používají deskové pily nebo stolní kotoučové pily. Dobrý výsledek řezání závisí na různých faktorech, včetně toho, zda strana dekoru směřuje nahoru, výstupku pilového kotouče, rychlosti posuvu, tvaru zubů, rozteči zubů, otáčkách motoru a rychlosti řezání.

Příklad: Kotoučová pila

- » Rychlost řezání: přibližně 40 až 60 m/sec
- » Rychlost otáček: přibližně 3,000 až 4,000 rpm
- » Rychlost posuvu: přibližně 10 až 20 m/min (ruční posuv)

S výjimkou deskových pil a CNC fréz se veškeré řezání provádí ručním posuvem. Vzhledem k vysoce kvalitním pryskyřicím a UV laku, které se používají na povrch laminátů, je opotřebením nástrojů výrazně vyšší než u běžných materiálů na bázi dřeva. Zejména u kompaktních pracovních desek dochází ke zvýšenému opotřebením nástrojů kvůli jejich vysoké hustotě. Doporučujeme používat pilové kotouče nebo frézy s kovovými nebo dokonce diamantovými hroty z tvrdokovu.

V závislosti na požadované povrchové úpravě (hrubý nebo jemný řez) použijte následující tvary zubů:



Obrázek 7: Příklady běžných tvarů zubů pilových kotoučů

Při práci s ruční kotoučovou pilou nebo přímočarou pilou používejte vodítko řezu. Řezání musí probíhat z rubové strany desky.

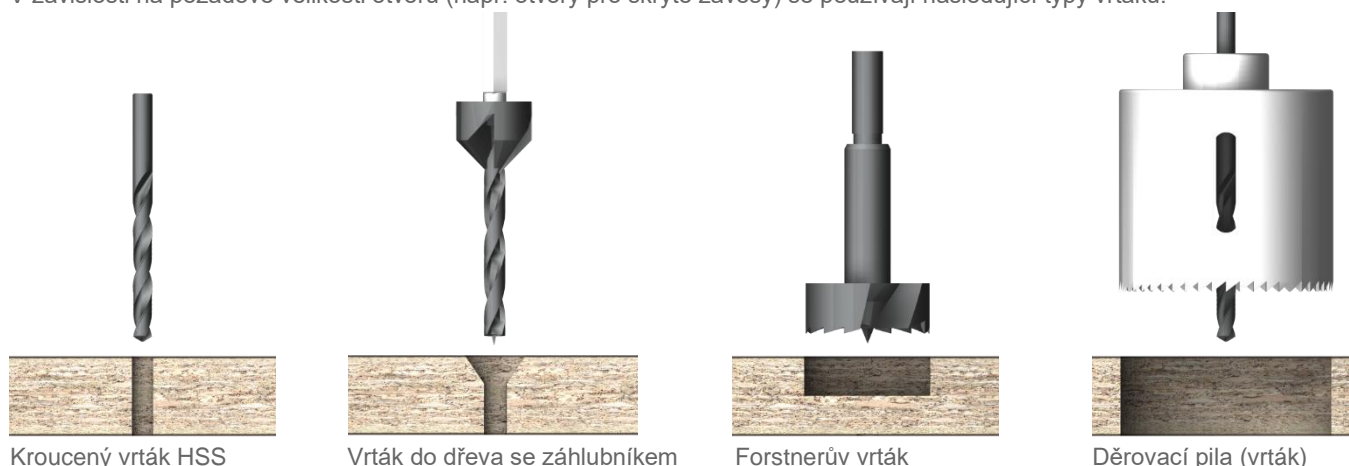
Druh pily	Dekorová strana	Aplikace
<p>Deskové nebo stolní okružní pily Pracovní deska leží na vodících saních a vede se proti pilovému kotouči.</p> <p>Přední hrana vpředu</p>	Nahoře	
<p>Ruční okružní nebo přímočaré pily</p> <p>Ruční okružní pila se vede proti pracovní desce.</p> <p>Přední hrana směrem k obsluhujícímu.</p>	Dole	

Tabulka 1: Postup při řezání

Vrtání

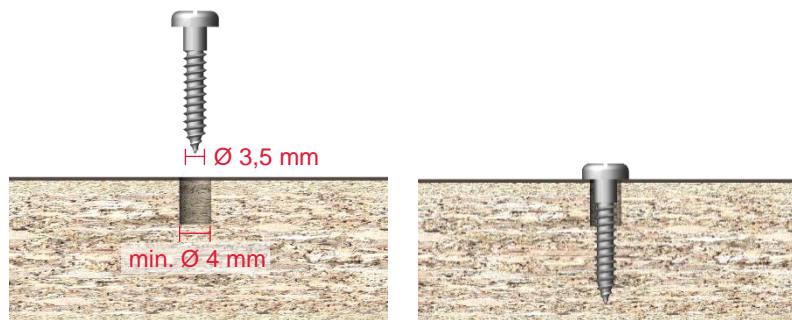
Před vráním se vždy ujistěte, že je pracovní deska pevně usazena, aby nedošlo k jejímu poškození. Vrtáky HSS (rychlořezná ocel) jsou vhodné pro ruční stroje a vrtáky z tvrdokovu se doporučují pro stroje s mechanickým posuvem.

V závislosti na požadované velikosti otvoru (např. otvory pro skryté závěsy) se používají následující typy vrtáků:



Obrázek 8: Příklady osvědčených typů vrtáků

Pokud mají být k pracovní desce připevněny kování, nástěnné profily atd., musí být pracovní deska v místě šroubového spoje předvrtána. Otvory musí být minimálně o 0,5 mm větší než průměr šroubu, aby nedocházelo k pnutí materiálu – viz obrázek 9.



Obrázek 9: Příklad šroubu 3,5 mm s předvrtáním

Obecně se doporučuje odjehlovat otvory laminátu. K tomu lze použít například vrták s integrovaným záhlubníkem – viz obrázek 8. Při vrtání pilou je vždy nutné odstranění otřepů kvůli možným trhlinám způsobeným pnutím. Pro větší průměry se obvykle používají frézy.

Výřezy

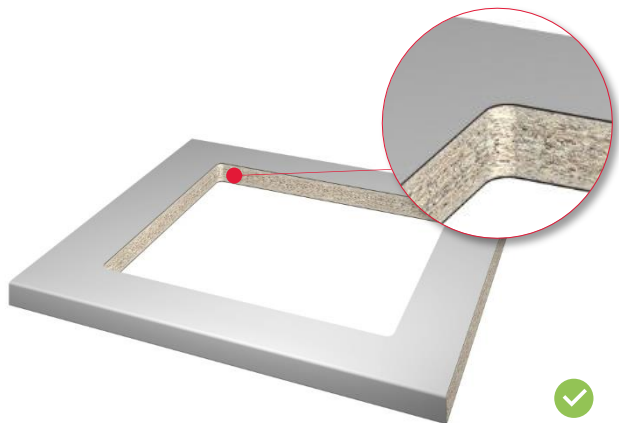
Před zpracováním se ujistěte, že je pracovní deska bezpečně podepřena, aby při řezání, frézování nebo vrtání nedošlo k jejímu poškození. Zejména úzké oblasti desky kolem otvorů se mohou zlomit nebo prasknout, pokud se s deskou při zpracování nevhodně manipuluje. Výřezy desky by měly být rovněž zajištěny tak, aby nemohlo dojít k jejich nekontrolovanému zlomení nebo vypadnutí a tím ke zranění osob nebo poškození majetku.

Hrany výřezů by měly být zaoblené (minimální poloměr > 5 mm), protože ostré hrany mají nepříznivý vliv na materiál a mohou vést k tvorbě trhlin, viz obrázky 10 až 13. To platí zejména pro oblast varných desek, kde časté vystavení teplu způsobuje vysychání laminátu, a tím zvyšuje jeho smršťovací pnutí.

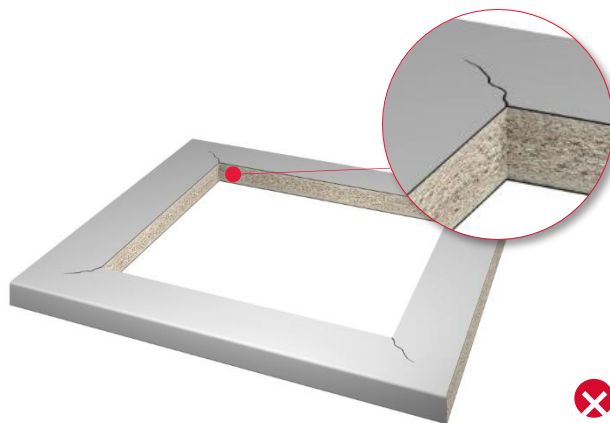
Vždy si přečtěte návod a použijte montážní šablony dodané výrobcem.

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. Stejně pečlivou úpravu je třeba zvážit při použití "děrovacích pil" např. pro zásuvky – viz kapitola [Vrtání](#).

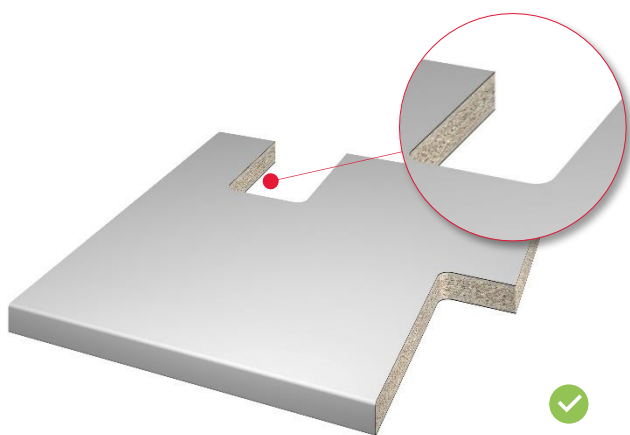
V důsledku vysokého řezného tlaku je obzvláště důležité bezpečné vedení desky a nástroje. Pro vrtání Kompaktních pracovních desek jsou nevhodnější vrtáky na plasty. Všechny hrany musí být hladké, bez trhlin a vrubů – viz obrázek 3. Z důvodu zamezení vzniku vrubových trhlin musí být drážky, polodrážky a falcové hrany provedeny se sraženými hranami. Pro vestavěné komponenty je nutné počítat s dostatkem místa na dilataci. Podrobnější informace a příslušná doporučení ohledně nástrojů pro kompaktní pracovní desku naleznete v dokumentu [Kompaktní desky - Pokyny ke zpracování](#).



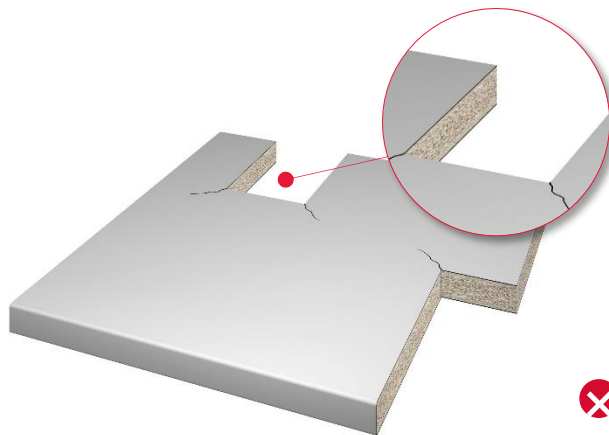
Obrázek 10: Správně – výřez s radiem



Obrázek 11: Nesprávně – čtvercový výřez



Obrázek 12: Správně – zahloubení s radiem

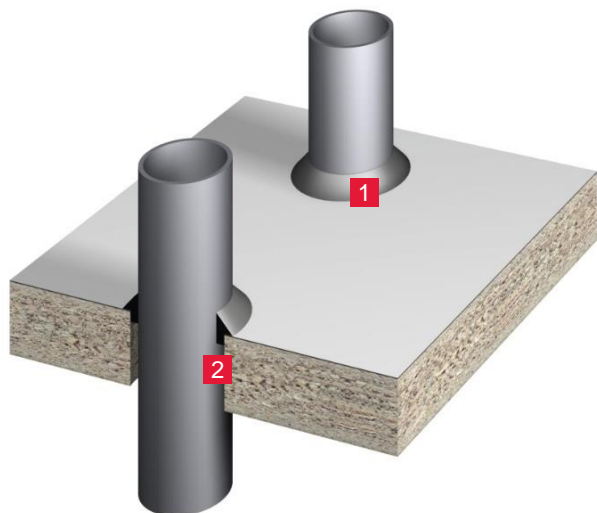


Obrázek 13: Nesprávně – čtvercový výřez

Pracovní desky jsou zpravidla účinně chráněny před pronikáním vlhkosti laminátovým povrchem. Vlhkost se však stále může dostat do jádra materiálu přes nechráněné hrany, jako jsou výřezy, rohové spoje, zadní hrany, otvory pro vrtáky a šrouby. Nezbytné finální utěsnění by mělo být vždy provedeno ve fázi konečné montáže, zejména u vodorovných povrchů, jako jsou pracovní desky. Pro skryté řezané hrany se osvědčily těsnicí profily a zesíťované těsnicí hmoty ze silikonové pryže nebo polyuretanu. Naproti tomu kompaktní pracovní desky jsou díky své konstrukci odolné vůči vlhkosti, i když se doporučuje použití těsnicí hmoty. Kromě optického utěsnění zabraňuje těsnicí hmota také pronikání kapalin do skříňky. Při použití těsnicích hmot je třeba použít také základní nátěr; buď takový, který vytvoří film, nebo čistící nátěr v závislosti na materiálu.

Při použití těchto materiálů je třeba pečlivě dodržovat pokyny výrobce.

Naneste tmel bez mezer a děr a poté jej uhladte vodou se saponátem. Místa v blízkosti spár je třeba zamaskovat, aby se zabránilo znečištění povrchu. Trubky nebo rozvody musí být vycentrovány tak, aby na všech stranách průchodky byla zachována minimální vůle 2 až 3 mm. Je rovněž nutné pečlivé utěsnění – viz obrázek 14.



- 1 Těsnění na vrchní straně
- 2 Těsnění uvnitř

Obrázek 14: Utěsnění otvoru v potrubí proti pronikání vlhkosti

Řezané hrany lze také utěsnit dvousložkovým lakem nebo dvousložkovým lepidlem. U vestavných dílů, jako jsou baterie, dřezy a varné desky, dodává výrobce těsnicí kroužky, těsnicí profily nebo těsnicí lišty, které se vždy musí instalovat podle pokynů výrobce. Pro utěsnění spár, které jsou vytvořeny pro rohové spoje pracovních desek, je k dispozici speciálně vyvinuté EGGER těsnění rohových spojů. Pružné těsnění zabraňuje pronikání vlhkosti a kapalin do spoje. Podrobné informace naleznete v kapitole [spoje pracovních desek a rohové spáry](#).

Hrany

Pracovní desky by měly být olemovány termoplastickou EGGER plastovou hranou ABS nebo EGGER dekorativní vícevrstvou hranou. Pro ruční aplikaci dekorativních vícevrstevných lemů se obvykle používají PVAc lepidla nebo kontaktní lepidla. Lepidlo PVAc se rovnoměrně nanáší na čistou a bezprašnou hranu dřevotřískové desky pomocí štětce. Poté se dekorativní vícevrstvá hrana přitlačí pomocí lisu na hrany, lepicí lisové svorky nebo šroubové svorky s použitím tuhého dřevěného špalku jako ochrany a zajištěním dostatečného přesahu hrany na čelní i spodní straně pracovní desky. Dobu tuhnutí lze výrazně zkrátit použitím ohřívacích tyčí.

Dodržujte informace od výrobců lepidel.

Pro dokončování dekorativních vícevrstevných hran se používají frézy na hrany, pilníky, dláta nebo ostré blokové hoblíky. Řezání by mělo vždy probíhat lehkým tlakem pod šikmým úhlem proti hraně (střížný účinek). EGGER dekorativní vícevrstvé hrany a plastové hrany ABS se používají k ochraně a designu pracovních desek. Působení vlhkosti na nechráněných místech hran a také ve výřezech varné desky a dřezu vede k bobtnání.

Další informace o EGGER hranách naleznete na našich webových stránkách www.egger.com/edging.

Naproti tomu Kompaktní pracovní desky mají díky své konstrukci homogenní, uzavřenou hranu. Pracovní desky mají navíc na podélných stranách zkosené frézování. Pokud se mění rozměry desky, měly by se hrany po vyříznutí přednostně vyfrézovat. Pro ještě brilantnější vzhled kvality hrany se doporučuje ošetřit kompaktní laminátovou hranu olejem. Olej poskytuje dodatečnou ochranu proti nečistotám a nežádoucím oxidačním účinkům a zaručuje tak trvale dokonalý vzhled.

Doporučené oleje na hrany:

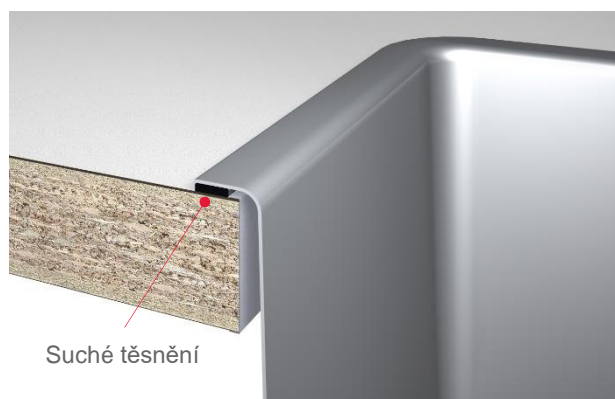
- » Adler Linseed Oil Varnish 95901
- » Hesse Proterra Natural-Solid-Oil GE 11254
- » Adler Legno-Oil 50880ff
- » Rubio Oil Plus Pure (transparentní)

Montáž

Pracovní desky mají dobrou rozměrovou stálost. Změny klimatu způsobují smršťování nebo rozpínání pracovní desky, což znamená, že je třeba počítat se změnami formátu. Změny formátu jsou u kompaktních pracovních desek přibližně o polovinu větší v podélném směru než v příčném směru. Změny formátu je třeba zohlednit již při návrhu a zpracování. Zpravidla je třeba počítat s dilatační vůlí 2,0 mm/m.

Instalace dřezů a varných desek

Výřezy pro varné desky nebo dřezy musí být vyrobeny podle rozměrů a umístění a/nebo pomocí šablon dodaných výrobcem. Okraje výřezů musí být pečlivě chráněny proti vlhkosti viz kapitoly [Vrtání](#) a [Výřezy](#). Doprovodná nebo integrovaná suchá těsnění a upevňovací šrouby dodané výrobcem musí být použity podle jeho montážního návodu – viz obrázek 15.



Suché těsnění

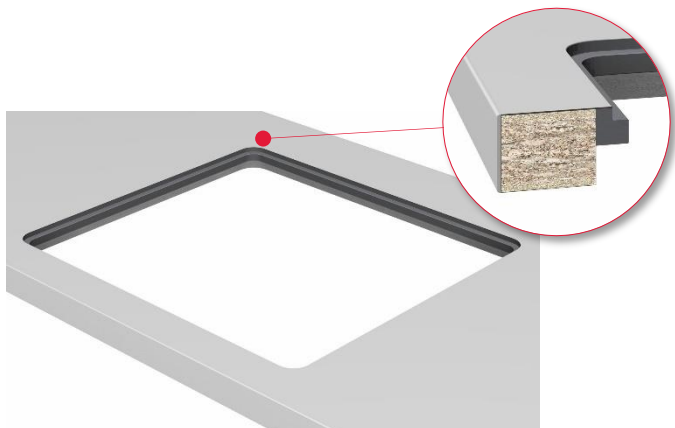
Obrázek 15: Dřez se suchým těsněním



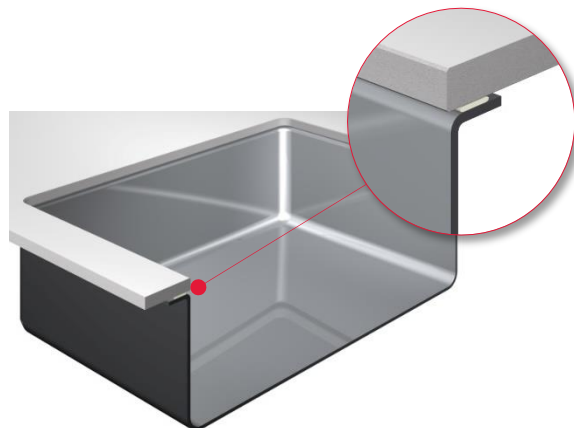
Hliníková fólie

Obrázek 16: Varná deska s hliníkovou fólií

Zajistěte správné vystředění a dostatečnou bezpečnostní rezervu vůči řezné hraně, zejména u varných desek. Jako dodatečnou ochranu proti pohlcování tepla doporučujeme na okraje nasadit samolepicí hliníkovou pásku nebo kovový profil – viz obrázek 16. Varná deska se z bezpečnostních důvodů nesmí dotýkat povrchu, protože v případě chybné funkce může dojít ke zvýšení teploty až o 150 K. Dalšími možnostmi instalace jsou montáž na povrch nebo řešení pro montáž pod omítku. U verze pro zapuštěnou montáž se deska jádra vyfrézuje až k laminátu a poté se pod laminát odleje pryskyřicový rámeček – viz obrázek 17. Řešení s dřezem pod deskou lze realizovat pouze s kompaktní pracovní deskou – viz obrázek 18.

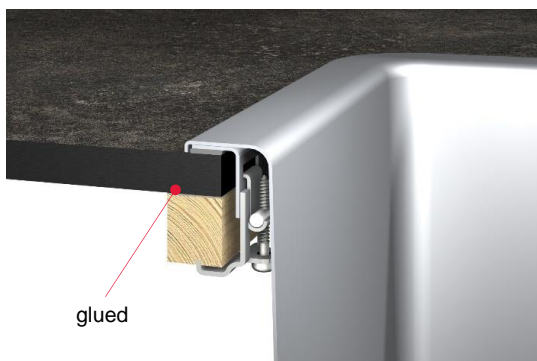


Obrázek 17: Verze pro zapuštěnou montáž



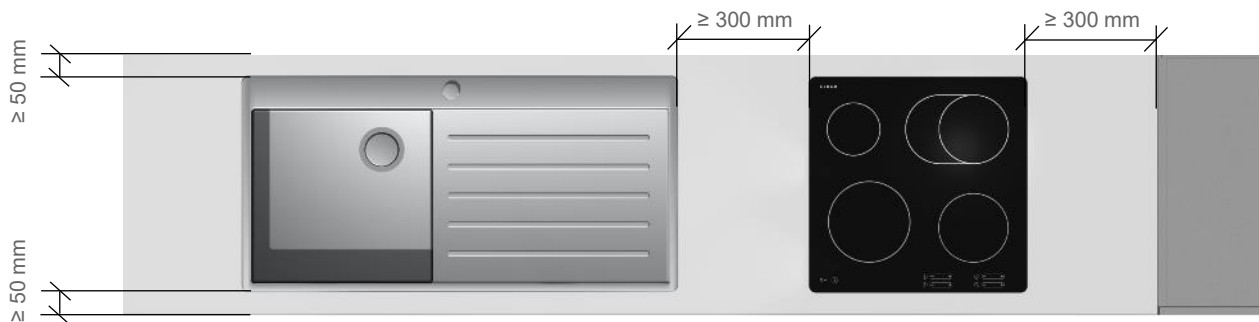
Obrázek 18: Dřez pod desku

Vzhledem k tomu, že komerční dřezy se obvykle montují na pracovní desky o tloušťce přibližně 38 mm, je pro tenké pracovní desky zapotřebí speciální řešení (např. EGGER Kompaktní pracovní desky). K tomuto účelu se na zadní stranu výřezů nalepí upevňovací lišty (Kompaktní pracovní desky), které zajišťují snadnou instalaci – viz obrázek 19.



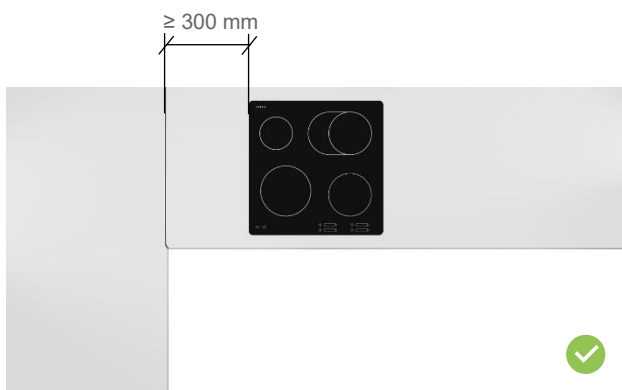
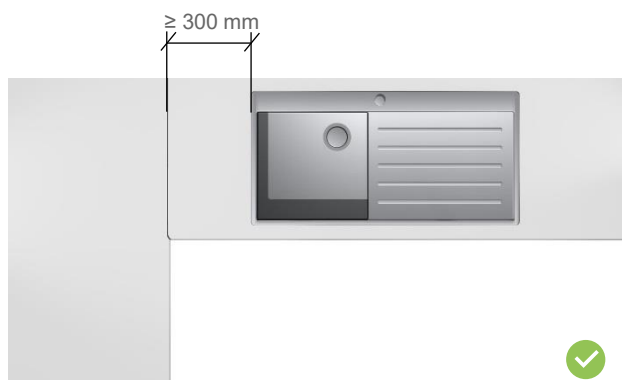
Obrázek 19: Lepené upevňovací lišty

Pracovní deska by neměla v žádném místě měřit méně než 50 mm. Z ergonomických důvodů by vzdálenost mezi varnou plochou a stojící skříňkou neměla být menší než 300 mm. Počítejte s bezpečnostní rezervou stanovenou výrobcem varné desky. Stejná vzdálenost se doporučuje i pro mezeru mezi dřezem a varnou deskou. – viz obrázek 20.



Obrázek 20: Rozměry pro výřezy

Z bezpečnostních i ergonomických důvodů by měl být návrh kuchyně konzultován s odborníkem a montáž by měla provést specializovaná firma. Zejména připojení elektřiny, plynu a vody musí provádět vyškolení odborníci. V oblasti rohových přípojek je třeba při plánování počítat s minimální vzdáleností 300 mm – viz obrázek 21 a 22.



Obrázek 21: Správně – Pozice dřezu / varné desky

Obrázek 22: Špatně – Pozice dřezu / varné desky

Po zabudování výřezů do pracovních desek je třeba další přepravu provádět s maximální opatrností, aby nedošlo k "prasknutí v tenkých místech". Pracovní desky by se měly přenášet ve svislé poloze, protože při vodorovném přenášení desek může dojít k snadnějšímu poškození výřezů a pracovní desky.

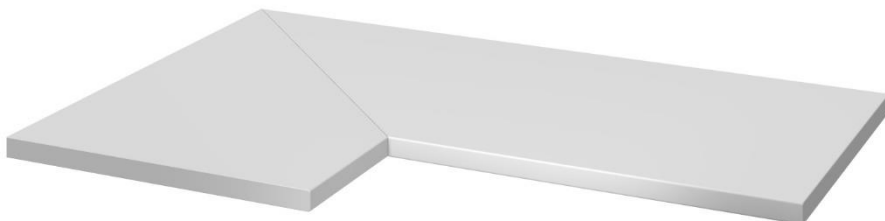
Pro běžné základní jednotky lze obecně použít standardní konstrukci. Při konstrukci dřezů a/nebo sporáků se osvědčila montáž kovových traverz. Pracovní deska je kovovou traverzou zajištěna proti možnému ohnutí, protože pracovní desky jsou oslabeny kvůli výřezům pro dřez a/nebo varnou desku a styčná plocha na základových deskách je minimalizována. Zejména pro tenké pracovní desky (např. EGGER Kompaktní pracovní desky) se doporučují používat kovové traverzy. Kromě stabilizace se kovové traverzy používají také k zajištění pracovní desky nebo krytů – viz obrázek 23.



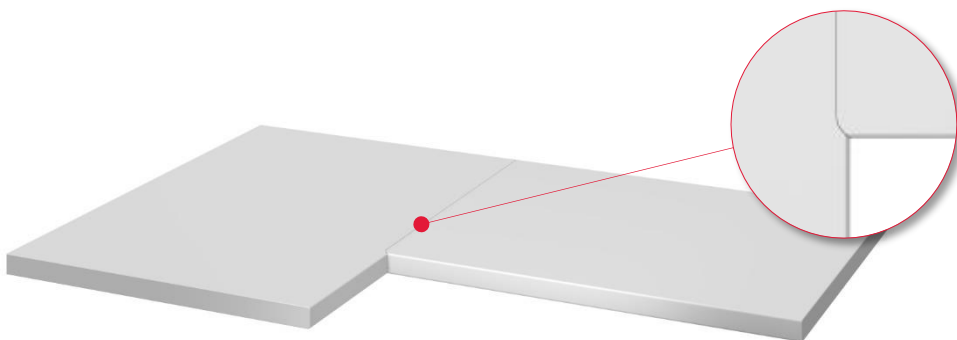
Obrázek 23: Kovová traverza pro výřezy

Spoje pracovních desek a rohové spáry

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 jako jsou např. pro varné deska nebo dřezu – viz obrázek 22 a 23. Rohové spoje na pracovních deskách se provádějí zkosením na kotoučových pilách nebo frézováním pomocí CNC fréz a/nebo speciálních ručních fréz s pomocí šablon – viz obrázek 24 a 25.

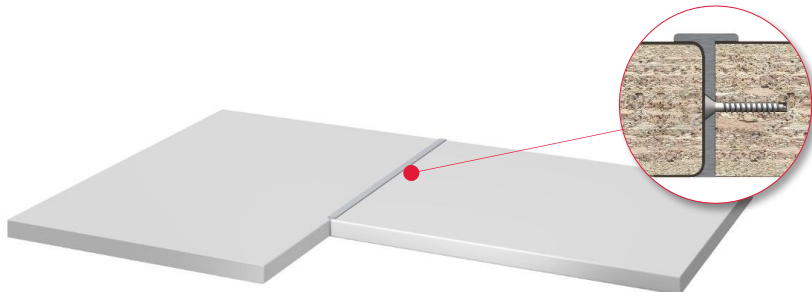


Obrázek 24: Rohový spoj pracovní desky



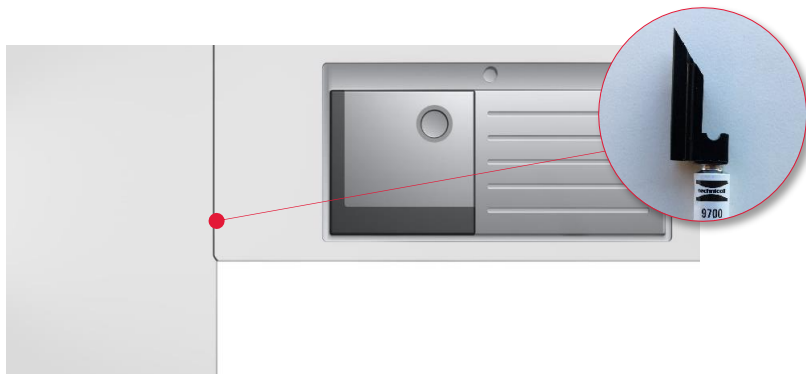
Obrázek 25: Rohový spoj pracovní desky

Alternativně lze namontovat kovové spojovací profily – viz obrázek 26.



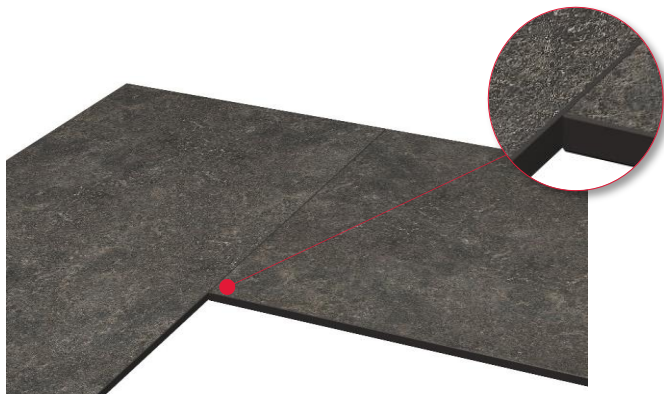
Obrázek 26: Rohový spoj pracovní desky s kovovým spojovacím profilem

Spoje pracovních desek a rohové spoje musí dokonale lícovat a být zcela utěsněné, a to nejen z estetických důvodů. Musí odpuzovat veškerou vlhkost, která by mohla způsobit bobtnání dřevotřískových desek. Za tímto účelem bylo speciálně vyvinuto EGGER Těsnění rohových spojů, které je určeno k utěsnění spojů (rohových spojů) kuchyňských pracovních desek. Pružné těsnění zabraňuje pronikání vlhkosti a kapalin do spáry. Je odolné vůči čisticím prostředkům, vodě, tukům, olejům atd. a je k dispozici ve čtyřech různých barvách. Obsah 10 g tuby vystačí na průměrnou délku spáry 600 mm – viz obrázek 27.



Obrázek 27: Těsnění rohového spoje pracovní desky

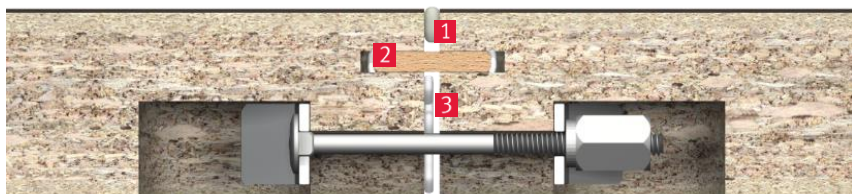
Kompaktní pracovní desky nevyžadují těsnění díky homogenní konstrukci desek. Pracovní deska má na podélných stranách zkosené frézy. Pokud jsou navíc zkoseny i příčné strany, není již nutné obvyklé frézování kontur pro rohové spoje. Fazeta odděluje obě pracovní desky od sebe, čímž je dosaženo vědomého zvýraznění fazety na čele pracovní desky. Tato aplikace se zkoseným spojem je v oblasti kamenných pracovních desek známá a běžná – viz obrázek 28.



Obrázek 28: Frézování fazet na kompaktních pracovních deskách

Aplikace těsnění začíná perforací membránového uzávěru trubice a následným odšroubováním černé aplikační podložky – viz **obrázek 27**. Následně je nosič veden podél horní strany spáry pracovní desky a těsnicí hmota je rovnoměrně vytlačována z trubky. Ihned po nanesení těsnicí hmoty je třeba pracovní desky spojit a sešroubovat. Případné vyteklé zbytky je třeba odstranit přímo vhodným čisticím prostředkem – viz **obrázek 29**.

Podrobnější informace a doporučené barevné kombinace pro jednotlivé dekory pracovních desek naleznete v technickém letáku [EGGER Těsnění rohových spojů](#).

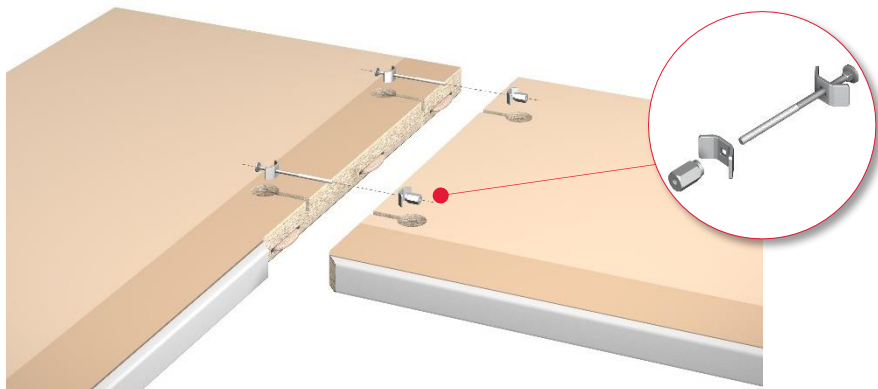


- 1 EGGER Těsnění rohových spojů
- 2 Tvarovaná pružina (Biscuit)
- 3 Lepidlo

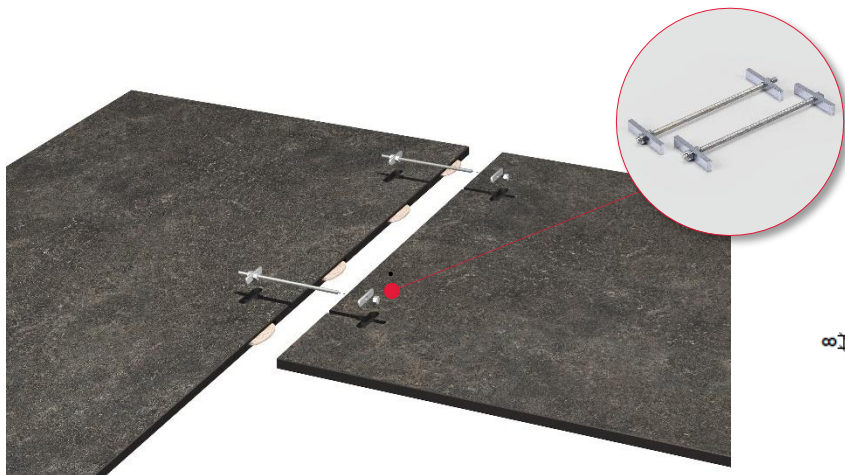
Obrázek 29: Těsnění rohového spoje pracovní desky

Jednotlivé pracovní desky se připevňují pomocí spojovacích prvků a upevňovacích podpěr, tzv. biscuits, a dalšího lepidla pro zpevnění spoje – viz **obrázek 29 a 30**. V závislosti na výběru pracovní desky jsou zapotřebí různé spojovací prvky pracovní desky. EGGER kompaktní pracovní desky vyžadují použití speciálního EGGER spojovací kování pracovních desek vzhledem k malé tloušťce materiálu. EGGER je nabízí jako sadu vhodnou kompaktní pracovní desky o tloušťce 12 mm – viz **obrázek 31**. Kapsa na frézování u kompaktních pracovních desek pro konektor 12 mm je vyfrézována do hloubky přibližně 8 mm – viz **obrázek 32**.

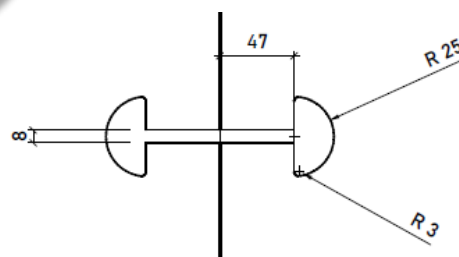
Podrobnější informace naleznete v technickém letáku [EGGER Spojovací kování pracovních desek](#).



Obrázek 30: Spojovací kování pracovních desek



Obrázek 31: EGGER Spojovací kování pracovních desek



Obrázek 32: Kapsa na frézování

Počet spojovacích prvků pracovní desky závisí na šířce pracovní desky. Obecně platí, že pro šířky do ≤ 799 mm se používají dva konektory a pro pracovní desky o šířce ≥ 800 mm se používají tři konektory.

Lícování s povrchem pracovní desky se dosahuje tak, že se vždy odměří umístění drážek pŕlmesíce (tvarované pružiny) od horní části povrchu pracovní desky a zajistí se těsné uložení samotných drážek.

Je třeba dodržovat následující výrobní kroky:

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. Umístěte pracovní desky na srovnané spodní skříňky a zkontrolujte přesnost styčné spáry včetně per a frézování pro kování.
4. Naneste lepidlo zátěžové třídy D3 na střední a spodní oblast stykové spáry.
5. Těsnicí hmota (EGGER Těsnicí hmota) se rovnoměrně a kontinuálně nanese (za pomoci aplikátoru) na horní zafrézovanou nebo řeznou hranu a na oblasti profile jakož i zadní hrany. Toto by mělo být provedeno bezprostředně před stažením spojovacích šroubů.
6. Sestavte pracovní desky dohromady, vložte kování a mírně utáhněte šrouby. Pracovní desky vyrovnejte vodorovně pomocí klínu nebo páky a svisle pomocí gumového kladívka nebo šroubovacích svěrek (za použití přílohy). Po vyrovnaní utáhněte spojovací prvky pracovní desky rukou. Při utahování musíte zkontrolovat, zda obě horní plochy pracovní desky zůstaly vyrovnané a zda těsnicí hmota vytekla na všech stranách - viz obrázek 29. Během tuhnutí tmelu pracovní desky nijak nezatažujte.
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. Doporučujeme proto oblast spár zamaskovat maskovací páskou.

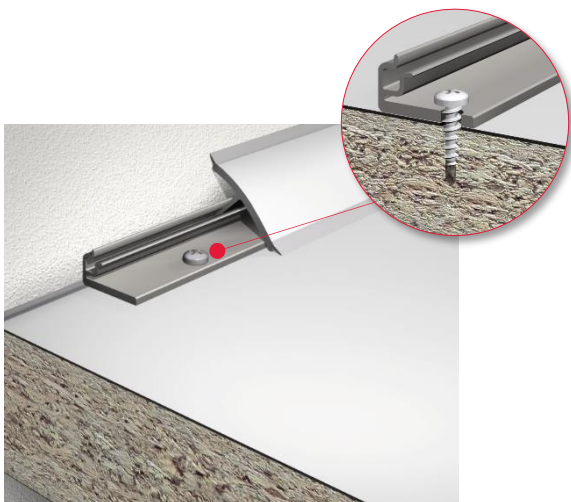
Upevnění a připojení na stěnu

Před přiložením dlouhé hrany pracovní desky ke stěně se ujistěte, že je nejen dostatečně podepřena, ale také spojena s nosným rámem. V opačném případě by mohlo dojít k namáhání, které by narušilo těsnicí spoj. U kompaktní pracovní desky se doporučují šrouby s pomalým závitem, protože dosahují lepší odolnosti proti vytažení. Pracovní deska se k základním jednotkám obvykle připevňuje šrouby s využitím pojezdů základních jednotek – viz obrázek 33. Toto konvenční upevnění je možné i u tenkých pracovních desek, jako je například EGGER kompaktní pracovní deska. Je však třeba upozornit, že u základních desek o šířce > 600 mm je nutné upravit styčnou plochu tenké pracovní desky na pojezdech základní desky, aby se zabránilo případnému ohýbání.

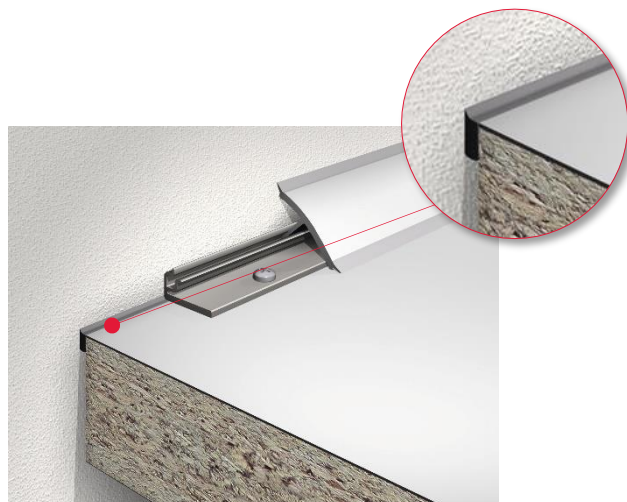


Obrázek 33: Traversa základní jednotky

Při montáži dbejte na to, aby se pracovní deska v žádném případě nenakláněla ke stěně, což by mohlo vest k hromadění vlhkosti. V oblasti zatěšňované spáry je třeba, jak pracovní desku, tak i napojení na stěnu očistit, odmastit a v závislosti na použitých těsnících hmotách i ošetřit adhezním prostředkem. Rovněž i při použití takzvaných Těsnících lišt k pracovním deskám je třeba zadní podélnou hranu i příčné hrany směrem ke stěně ošetřit těsnící 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 35. Při upevňování lišty dodávané s nástěnnými profily pracovní desky dbejte na to, aby byl laminát v místě upevnění šroubů předvrtán. Otvory musí být alespoň o 1 mm větší než průměr šroubu, aby se zabránilo vzniku pnutí v materiálu – viz obrázek 34. Před upevněním šroubu doporučujeme chránit těsněním i vnitřní stranu otvoru pro šroub.



Obrázek 34: Předvrtání pro upevnění



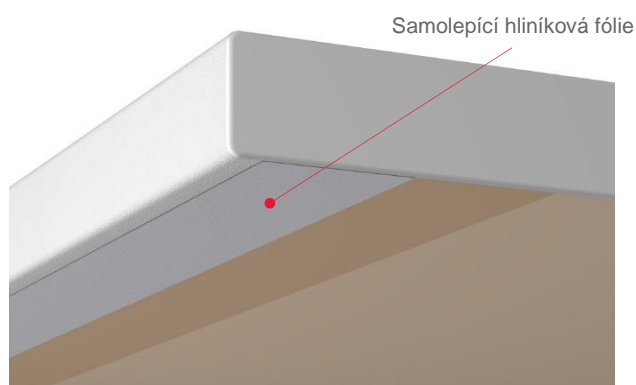
Obrázek 35: Těsnění na zeď

Podrobnější informace naleznete v technickém letáku [EGGER Těsnící lišty k pracovním deskám](#) nebo pokyny pro zpracování [EGGER Těsnící lišty k pracovním deskám](#).

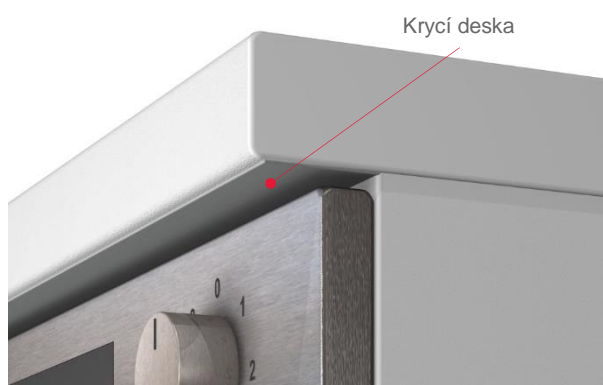
Ochrana proti působení páry

Pracovní desky jsou vystaveny působení páry a tepla zejména v blízkosti myček nádobí a pečicích trub. Kromě UV laku a těsnění byste měli chránit také zadní stranu pracovní desky konstrukčním opatřením. Samolepicí hliníkové fólie obecně poskytují spolehlivou ochranu proti vodní páře a snadno se s nimi manipuluje - viz obrázek 36. 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 37.

Před montáží se pečlivě seznámte s pokyny výrobce.

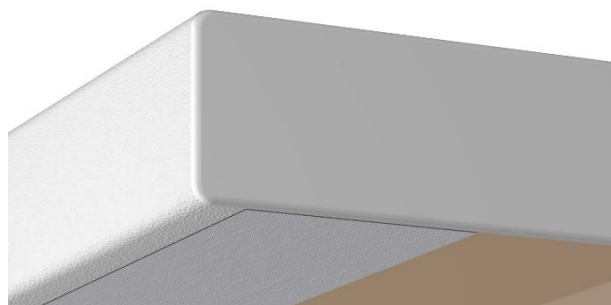


Obrázek 36: Samolepicí hliníková fólie

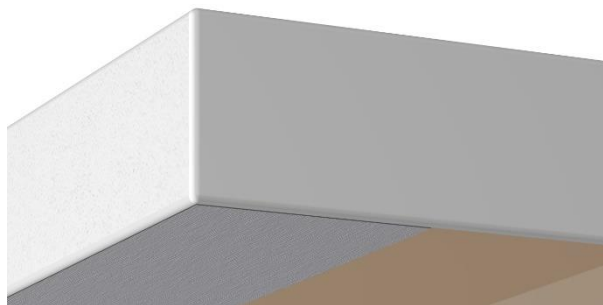


Obrázek 37: Krycí deska

Aplikace hliníkové fólie na spodní straně panelu se u modelů 300 a 100 liší. U "EGGER Postformingové pracovní desky" (model 300) by hliníková fólie měla překrývat laminát na spodní straně asi o 2 mm – viz obrázek 38. Pro "Pracovní desky s rovnou hranou" (model 100) by hliníková fólie měla být namontována tak, aby překrývala plastovou hranu ABS asi o 1 mm – viz obrázek 39.



Obrázek 38: Postformingová pracovní deska (MOD 300)



Obrázek 39: Pracovní deska s rovnou hranou (MOD 100)

Doporučení pro údržbu a čištění



Odkládání hořících cigaret na povrch laminátu vede k poškození povrchu. Vždy používejte popelník.



Laminátové povrchy by neměly být používány jako řezná plocha, protože to může zanechat stopy po řezání i na vysoce odolných laminátových površích. Vždy používejte prkénko na krájení.



Je třeba se vyvarovat odkládání horkého kuchyňského náčiní, jako jsou pánve a fritovací hrnce, přímo z varné desky nebo trouby na laminátový povrch, protože v závislosti na působení tepla může dojít ke změně lesku nebo poškození povrchu. Vždy používejte žáruvzdorné podložky.



Aby se zabránilo nabobtnání pracovní desky, např. v místech výřezů a spojů, je třeba rychle setřít tekutiny. Myčky nádobí, pračky a sušičky neotvírejte, dokud nevychladnou.



Rozlité tekutiny je třeba vždy ihned odstranit, zejména v okolí výřezů a spojů, protože dlouhodobé působení některých látek může způsobit změnu lesku povrchové struktury laminátu.

Podrobní informace naleznete v [Doporučení pro čištění a ošetřování povrchů výrobků EGGER](#).

Průvodní dokumenty / Produktové informace

Další informace naleznete v následujících dokumentech:

- » [Technický list „EGGER Postformingové pracovní desky“](#)
- » [Technický list „EGGER Pracovní desky Feelwood s rovnou hranou“](#)
- » [Technický list „EGGER Pracovní desky PerfectSense® Premium Matt s rovnou hranou“](#)
- » [Technický list „EGGER Kompaktní pracovní desky“](#)
- » [Technický list „Doporučení pro čištění a ošetřování povrchů výrobků EGGER“](#)
- » [Technický list „Odolnost EGGER Laminátu vůči chemikáliím“](#)
- » [Technický list „EGGER Spojovací kování pracovních desek“](#)
- » [Technický list „EGGER Těsnění rohových spojů“](#)
- » [Technický list „EGGER Těsnící lišty k pracovním deskám“](#)
- » [Pokyny pro zpracování „EGGER Těsnící lišty k pracovním deskám“](#)
- » [Pokyny pro zpracování „EGGER Kompaktní desky“](#)
- » [Specifikace údajů o životním prostředí a zdraví „EGGER Pracovní desky s postformingovou hranou“](#)

Předběžná doložka:

Tyto pokyny ke zpracování byly pečlivě vypracovány podle našeho nejlepšího vědomí. Uvedené informace vycházejí z praktických zkušeností, vlastního testování a odrážejí naši současnou úroveň znalostí. Má pouze informativní charakter a nepředstavuje záruku, pokud jde o vlastnosti výrobku nebo jeho vhodnost pro konkrétní použití. Nepřebíráme žádnou odpovědnost za případné chyby, omyly v normách nebo tiskové chyby. Kromě toho může dojít k technickým změnám v důsledku neustálého vývoje pracovních desek EGGER, jakož i v důsledku změn norem a veřejnoprávních dokumentů. Obsah návodu ke zpracování proto nelze považovat za návod k použití ani za právně závazný. Platí naše všeobecné obchodní podmínky.