

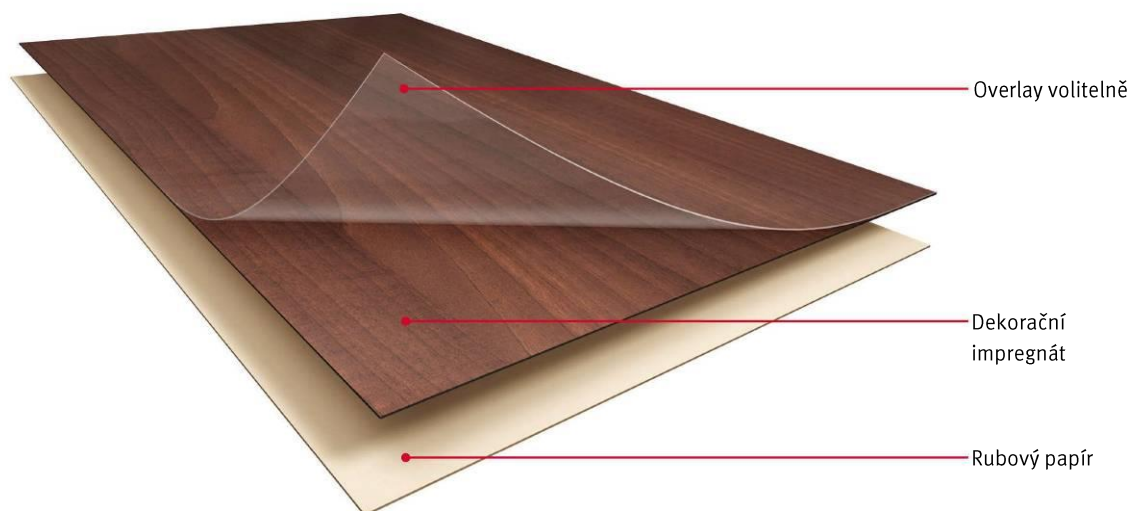
POKYNY PRO ZPRACOVÁNÍ

EGGER LAMINÁT MICRO



EGGER Laminát Micro je dekorativní laminát na bázi vytvrzovatelných pryskyřic. EGGER Laminát Micro je konstruován jako vícevrstvý, a skládá se z dekorového papíru impregnovaného melaminovou pryskyřicí a rubové strany umožňující nanášení lepidla, jež jsou vzájemně slisovány pod vysokým tlakem a za vysoké teploty. Kvalitativní vlastnosti pryskyřice a papírů, povrchové struktury, aplikace speciálních overlayů, jakož i parametry lisování při výrobě rozhodují o vlastnostech laminátu a tím i o jeho následném použití, resp. oblasti použití. Podrobné informace naleznete v technickém listu „EGGER Laminát Micro“.

Skladba EGGER Laminátu Micro



1. Aplikace/oblasti použití

EGGER Laminát Micro je vhodný výhradně ke kašírování z rolí a obalování. Tento tenký laminát je nabízen v rolích v jmenovitých tloušťkách 0,15 a 0,20 mm. EGGER Laminát Micro se smí lepit pouze z role přímo na nosič.

EGGER Laminát Micro je vhodný zejména pro plošné výrobky, jako jsou dveřní pláště, obložky zárubní, postformingové fronty a okenní parapety, a to i s následným tvarováním. Kromě toho je vhodný k obalování ozdobných lišt, věncových a stínících profilů. Díky tomu lze realizovat dekorově identické povrchy u různých elementů.

2. Balení / skladování

EGGER Laminát Micro je dodáván na paletách v rolích naležato (viz obrázek 1) – na přání zákazníka nastojato (viz obrázek 2). Jednotlivé role laminátu jsou opatřeny na čelní straně ochranou hran a celoplošně obalené ochrannou folií.

Důležité je skladování v suchých prostorách. Ideální podmínky představují teploty cca 18 °C až 20 °C a relativní vlhkost vzduchu 55 % až 65 %. Teplota prostředí a vzdušná vlhkost ovlivňují při delším skladování tvárnost laminátu. Balení ve folii dodávané z výroby udržuje stálou vlhkost uvnitř role laminátu a poskytuje této ideální předpoklad pro následné skladování. Materiál nesmí být vystaven přímému slunečnímu záření.



Obrázek 1



Obrázek 2

3. Zpracování

3.1 KLIMATIZACE

Nosný materiál a EGGER Laminát Micro je třeba před zpracováním klimatizovat za běžných klimatických podmínek (cca 20 °C a 55 až 65 % relativní vlhkost vzduchu), aby došlo k vyrovnání vlhkosti obou materiálů. Především u materiálů, jež jsou zpracovávány příliš vlhké, může docházet nejen k chybnému slepení, ale i ke smršťování, které vede k tvorbě trhlin a deformací.

3.2 MANIPULACE

Po odstranění obalu a před zpracováním je třeba EGGER Laminát Micro zkontrolovat, zda nevykazuje viditelné poškození. Všechny osoby, které laminát přepravují, resp. s ním manipulují, musí používat osobní ochranné pomůcky, jako rukavice, bezpečnostní pracovní obuv a vhodný pracovní oděv. V závislosti na délce role laminátu – standardně: 200, 400, 600 a 800 m – mohou role při šířce laminátu 1 310 mm dosáhnout hmotnosti od 70 kg až do 280 kg. S ohledem na tyto vysoké hmotnosti je nezbytná automatizovaná manipulace vhodnými manipulačními prostředky – jeřábovými manipulátory.

3.3 LEPENÍ

EGGER Laminát Micro lze použít ke kaširování a obalování jak klasických materiálů na bázi dřeva, jako jsou dřevotřískové desky, MDF a HDF desky, tak i nosných materiálů z PVC. Masivní dřevo není jako nosný materiál vhodné, neboť rozměrové změny způsobené střídáním klimatu mohou vést k trhlinám nebo zvlnění povrchu laminátu.

Materiály na bázi dřeva, jako jsou laťovky a překližky, vyžadují zvláštní pozornost, protože s ohledem na svou konstrukci z dýhy a/nebo masivního dřeva nedosahují homogenity dřevotřískových desek. Před sériovou výrobou je třeba prověřit vhodnost zvažované skladby. Tento krok je důležitý především proto, jelikož při použití tenkých laminátů více vyniknou nerovnosti nosných desek. Kromě toho je třeba zohlednit to, že laťovky a překližky s ohledem na své složení z dýh a/nebo masivního dřeva nedosahují při změně klimatu takové rozměrové stálosti, jaké dosahují materiály na bázi dřevěných třísek či štěpek. Rovná nosná deska bez pruntů

je však základním předpokladem pro klidnou povrchovou plochu, takže je třeba dbát na kalibrování nosné desky, jakož i na zkoušku vlhkosti dřeva (při použití v interiéru 6-8 %). Materiály, které jsou zpracovávány v příliš vlhkém či příliš suchém stavu, mají v průběhu času sklón ke smršťování, které může vést k tvorbě prasklin a deformací. Při použití takzvaných Mutiplex-desek jsou vhodné především

překližkové desky z měkkých dřevin (např. topol, hruška, okoume, abachi). Rovněž u laťovek by měly být přednostně použity laťkové desky s úzkými pruhy a s krycí vrstvou z měkkých dřevin, aby se zamezilo neklidu v povrchové ploše. Nosný materiál musí být bez pnutí a musí vykazovat rovný/rovinný povrch.

Před slepením je nutné laminát a nosný materiál vždy důkladně očistit. Materiály musí být již před nanesením lepidla zbavené prachu, mastnoty a skvrn od oleje a potu. Spleení popř. proces slisování se provádí v automatizovaných kaširovacích a/nebo obalovacích zařízeních. EGGER Laminát Micro lze zpracovávat pomocí na trhu běžně dostupných lepidel z močovinové pryskyřice a disperzních lepidel v kaširovacích zařízeních, jakož i polyolefinovými nebo polyuretanovými tavnými lepidly na obalovacích zařízeních, a to výhradně přímo z role. Spleení mohou ovlivnit následující kritéria:

- Druh a kvalita nosného materiálu
- Typ lepidla
- Podmínky zpracování

Proto se doporučuje vždy provést zkušební spleení v místních podmínkách.

→ **Respektujte prosím pokyny příslušného výrobce lepidla!**

3.4 ZPRACOVÁNÍ

S ohledem na malou tloušťku lze EGGER Laminát Micro dodávat a zpracovávat pouze v rolích. Není důležité, zda je použit nosný materiál na bázi dřeva nebo PVC, neboť ve spojení se zvolenými lepicími systémy a vhodným výrobním zařízením lze laminát v této kvalitě bezproblémově zpracovávat. Pro zpracování je nutné speciální strojní zařízení, které umožňuje automatizovanou výrobu. 3D tvarování pomocí tvarovacích lisů ani zpracování v membránových lisech není možné.

Plošné lepení vyžaduje kaširovací zařízení, naproti tomu taktové lisy nejsou vhodné. Ke zpracování v kaširovacích zařízeních doporučujeme laminát Micro o jmenovité tloušťce 0,15 mm. U obalování, které je možné v návaznosti po plošném kaširování, je teplota nutná k tvarovatelnosti laminátu cca 100 °C (-10°C / +30°C), měřeno na laminátu. V závislosti na profilu a délce lisovací zóny musí být pomocí horkovzdušných fénů udržována konstantní teplota tvarování. V závislosti na tloušťce laminátu a geometrii profilu je možno docílit poloměru ≥ 3 mm.

S ohledem na velký výběr strojích zařízení od nejrůznějších výrobců, jakož i různé konfigurace těchto zařízení vám můžeme níže představit některé z výrobců jakož i strojní zařízení pouze jako příklad.

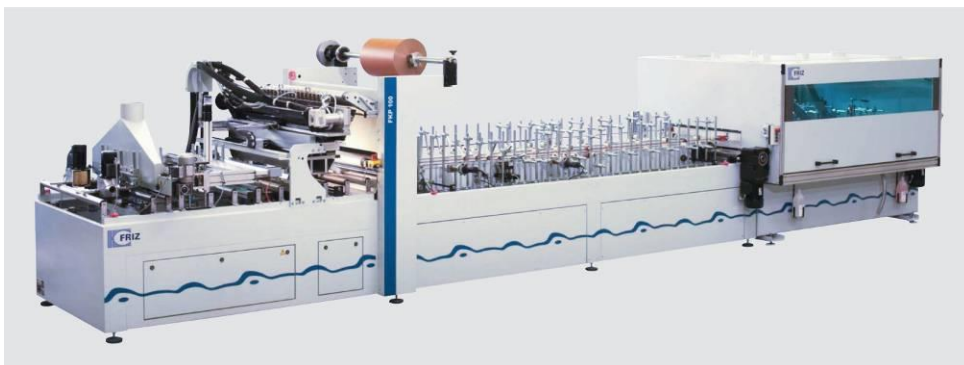
→ **Obrázky 3 - 6** zobrazují pohled na zařízení firmy Friz Kaschiertechnik GmbH - Im Holderbusch 7 - D - 74189 Weinsberg



Obrázek 3
Označení stroje: PROFI FKP 150/1/13/DH/R
Použití: Kaširování dveří s CPL včetně obalovací zóny



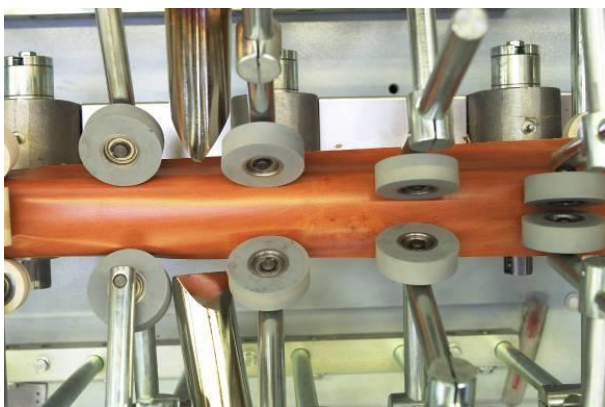
Obrázek 4
Označení stroje: OPTIMAT FKP 100/1/10/DH/R
Použití: Kaširování dveří s CPL včetně prodloužené obalovací zóny



Obrázek 5

Označení stroje: OPTIMAT FKP 100

Použití: Kašírování dveří s CPL včetně prodloužené obalovací zóny a následného zpracování



Obrázek 6

Detailní pohled: Obalovací zóna zařízení OPTIMAT PUM 120 při zpracování prvku zárubně.

→ Obrázek 7 zobrazuje pohled na zařízení firmy R. Bürkle GmbH – Gewerbestr. 5 - D - 33397 Rietberg Mastholte - Německo



Obrázek 7

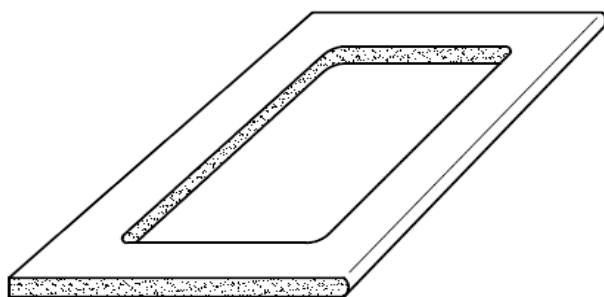
Detailní pohled: Stroj na nanášení lepidla

Respektujte prosím pokyny příslušného výrobce lepidla!

4. Všeobecné pokyny ke zpracování:

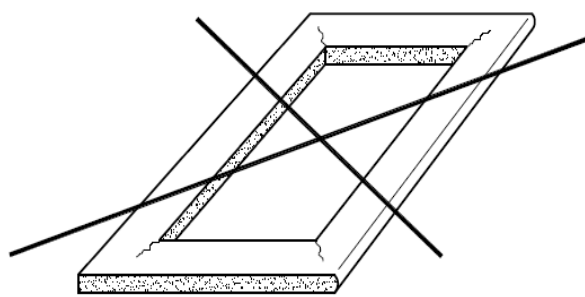
4.1 VÝŘEZY

Výřezy se všeobecně provádějí teprve po následném zpracování laminátů. To znamená, že se vyřezávají do tzv. sendvičových dílců. V zásadě je třeba před dalším zpracováním dbát na to, aby sendvičové dílce dobře přiléhaly k podkladu, aby při řezání, frézování a vrtání nedocházelo k jejich poškození. Zejména úzké díly desek se mohou při neodborném podložení během opracování zlomit nebo mohou při řezu vzniknout trhliny či vyštípnutí. Také výřezy desek je třeba zabezpečit tak, aby nekontrolovaně nevypadly, resp. se nevylomily, a nedošlo tak k poranění osob či materiálním škodám. Výřezy je třeba vždy provádět zaoblené, jelikož ostrohranné rohy jsou s ohledem na materiál nevhodné a vedou ke vzniku trhlin. Výřezy by měly být zhotoveny nejlépe pomocí ruční vrchní frézy nebo CNC frézy. Při použití přímočarých kmitacích pil je třeba výřez v rozích předvrtat odpovídajícím radiusem a následný řez vest od otvoru k otvoru. Vyřezání je třeba provádět ze spodní strany desky, aby se zabránilo vytrhávání laminátového povrchu. Je nutné též provést finální opracování hran tzv. "sražením hran" pomocí brusného papíru, pilníků nebo ručními frézami, aby se zabránilo vzniku vrubových trhlin v důsledku zatření laminátu.

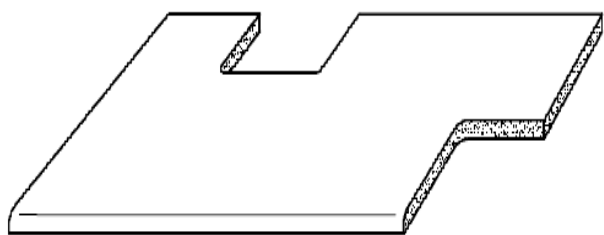


Správně!

Obrázek 8

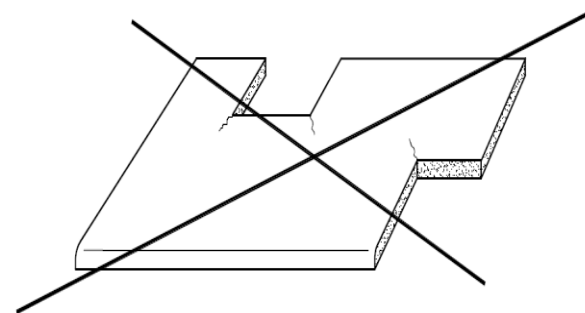


Chybně!



Správně!

Obrázek 9



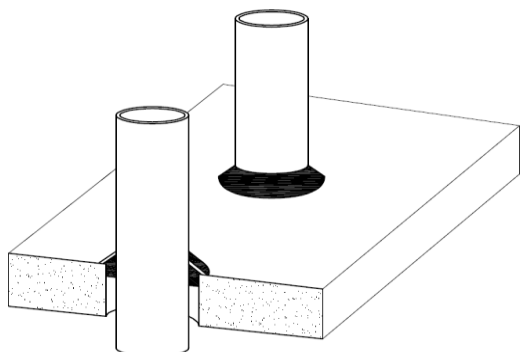
Chybně!

4.2 ZATĚSNĚNÍ ŘEZNÝCH HRAN

Laminátové dílce, jako parapety, fronty atp., jsou prostřednictvím laminátu v podstatě spolehlivě chráněny proti vnikání vlhkosti. Díky tomu může do nosného materiálu vnikat vlhkost a voda pouze nechráněnými hranami, jako jsou výřezy, stykové spáry, rohová spojení, zadní hrany, vrty, šroubové otvory a upevnění. Zvláště u horizontálních ploch (okenních parapetů) je třeba při finální montáži vždy provést nezbytné zakončovací zatěšňovací práce. K zatěsnění viditelných řezných hran se používají EGGER melaminové hrany nebo EGGER plastové hrany ABS (termoplastové hrany). Pro skryté řezné hrany se nejlépe osvědčily těsnicí profily a zesílené těsnicí hmoty ze silikonového kaučuku, polyuretanu a akrylu. Při použití těsnicích hmot je nezbytná aplikace primeru. Dle typu použitého materiálu film tvořící nebo čistící.

Při použití těchto materiálů je třeba důsledně dbát na údaje výrobců.

Těsnicí hmotu je třeba nanášet bez dutin a následně uhladit vodou se smáčecím přípravkem. Aby se předešlo zašpinění povrchové plochy je vhodné případně oblepit okraje hran. Trubky nebo vedení je třeba centrovat tak, aby byl na každém místě průchodu zaručen minimální odstup 2 až 3 mm, právě tak výřez pečlivě uzavřít (viz obrázek 10).

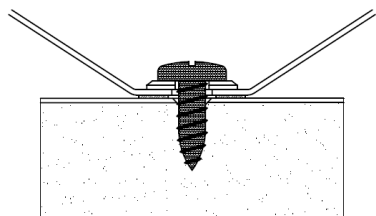


Obrázek 10

Uzavření řezných hran může být těž provedeno dvousložkovým laky nebo dvousložkovými lepidly. K vestavným prvkům, jako jsou směšovací vodovodní baterie, dřezy nebo varné desky, přikládají výrobci těsnicí kroužky, profily nebo pásky, jež musí být nainstalovány zásadně podle pokynů příslušného výrobce.

4.3 UPEVNĚNÍ

Pokud je na laminátu potažené dílce třeba upevnit kováním, je nutné dbát na to, aby byl laminát v oblasti prostupu vrutového spoje předvrtán. Vyrvané otvory musí být minimálně o 1 mm větší než průměr vrutu, aby se vyloučilo pnutí materiálu (viz obrázek 11). Mimo toho je u horizontálních ploch doporučeno před zašroubováním ochránit vnitřní stranu otvoru pro vrut těsnicí hmotou.



5. Kvalitativní vlastnosti / Technická data

EGGER Laminát Micro zásadně odpovídá vysokému standardu kvality firmy EGGER. EGGER Laminát Micro je dle EN 438-2:2005 testován s ohledem na kvalitativní parametry uvedené v Technickém listu „EGGER Lamináty Micro“.

6. Doporučení k čištění a používání

Díky své odolné, hygienické a nepropustné povrchové ploše nevyžaduje EGGER Laminát Micro speciální péči. Nečistoty a rozlité tekutiny, jako je čaj, káva, víno apod., musí být co nejdříve odstraněny, protože delší čas jejich působení na povrch zvyšuje následně pracnost čištění. V případě potřeby čištění je nutné používat šetrné čisticí prostředky. Tyto nesmějí především obsahovat žádné abrazivní složky, protože použití takových čisticích prostředků vede ke změnám stupně lesku a k poškrábání povrchu. Vzhledem k tomu, že je nutné brát v úvahu různé druhy nečistot, od lehkého a čerstvého až po silné a odolné znečištění, je důležité dodržovat při čištění také správný postup.

Při každodenním používání dodržujte následující pokyny:



Odkládání hořících cigaret na laminátovou plochu vede k poškození povrchu. **Vždy používejte popelník.**



Obecně by se laminátové povrchové plochy neměly používat jako plochy řezací, protože řezy nožem zanechávají řezné stopy i na jinak odolném laminátu. **Vždy používejte krájecí desku nebo prkénko.**



Vyvarujte se odstavování horkého varného nádobí, jako jsou např. hrnce, pánve apod., ze sporáku nebo varné desky přímo na laminátovou plochu, protože může účinkem horka docházet ke změně stupně lesku nebo poškození povrchu. **Vždy používejte ochrannou podložku.**



Rozlité kapaliny ihned otřete, protože delší doba působení určitých substancí může vyvolat změny lesku na laminátovém povrchu. Zvláště v oblastech výřezů a spojů je třeba rozlité kapaliny důsledně a rychle utřít.

Tato doporučení platí především pro matné povrchy laminátů, které osloví především svým specifickým vzhledem a povrchem, ale stopy po opotřebení jsou na nich daleko výraznější.

Další informace naleznete v následujících informačních letáčích:

- Lamináty EGGER s povrchovou strukturou ST9 Perfect Matt
- Čištění a doporučení k používání laminátů EGGER
- Lamináty EGGER s ochrannou folií
- Lamináty EGGER s perlmutovým dekorem

Tyto pokyny pro zpracování byly vytvořeny podle nejlepšího vědomí a se zvláštní péčí. Údaje se zakládají na zkušenostech z praxe a na vlastních testech a odpovídají našemu 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 v důsledku průběžného následného vývoje EGGER laminátů a změn norem či veřejnoprávních dokumentů 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.