POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ

EGGER EUROSPAN® PRACOVNÍCH DESEK

EGGER EUROSPAN® pracovní desky se díky své funkcionalitě používají v různých oblastech, jako je kuchyň, koupelna, kancelář, ale také při výstavbě obchodů a v obývacím nábytku. Aby při běžném namáhání zůstaly zachovány vysoké užitné vlastnosti povrchové vrstvy, musí být při zpracování a montáži dodržena určitá pravidla. Tato jsou v následujících bodech uvedena na příkladu kuchyňské pracovní desky.

Popis materiálu

EUROSPAN® Pracovní desky jsou sendvičové elementy, složené z EUROSPAN® Dřevotřískových desek E1, které jsou na ploše a v oblasti profilů potaženy dekorativním EGGER Laminátem. Užitné vlastnosti pracovní desky jsou v podstatě dány vlastnostmi laminátu, jako je namáhání otěrem, otlakem a oškrabem.

Zadní strana pracovní desky se standardně potahuje vlhkost odpuzujícím protitahovým papírem [GZP]. Jako ochrana proti vlhkosti se šev na spodní straně pracovní desky zatahuje lakem a v závislosti dle modelu navíc i PU- tavným lepidlem.

Bližší podrobné informace naleznete v „Technickém listu EUROSPAN® Pracovní desky“.

Zpracování

MANIPULACE

Po odstranění obalu a před zpracováním se musí EUROSPAN® Pracovní deska zkontrolovat, zda nejeví známky viditelných poškození. V zásadě musí být všechny osoby, které pracovní desky přepravují popř. s nimi manipulují, vybaveny osobními ochranným pomůckami [ochranná obuv, rukavice, vhodný pracovní oděv atd.].

ŘEZÁNÍ

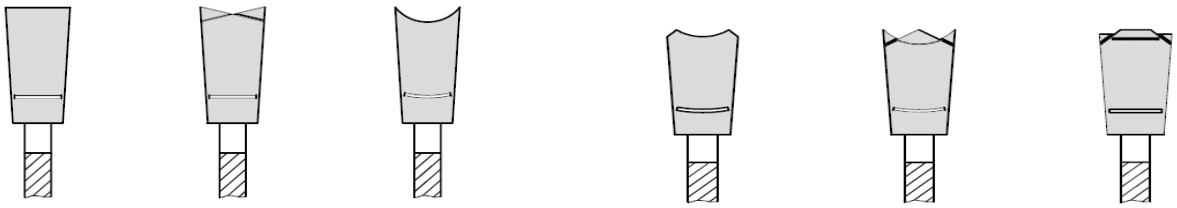
Pro řezání pracovních desek se mohou použít běžné dřevoobráběcí stroje, jako jsou deskové, stolní okružní, ruční okružní nebo přímočaré pily, ale rovněž CNC-frézy.

Přířez pomocí deskové nebo stolní okružní pily je nejběžnější. Dobrý výsledek řezu ovlivňují různé faktory jako jsou poloha dekorovou stranou nahoru, správný přesah pilového kotouče, rychlost posunu, tvar zubů, rozteč zubů, počet otáček a řezná rychlost. Příklad: stolní okružní pila

Řezná rychlost:	ca. 40 až 60 m/sec.
Počet otáček :	ca. 3.000 bis 4.000 U/min.
Posuv:	ca. 10 m/min [ruční posuv]

S vyjímkou deskových pil a CNC-fréz se přířezování provádí s ručním posuvem.

Požadavky kladené na nástroje jsou na základě vysoce kvalitní melaminové pryskyřice, která se u povrchových ploch laminátů firmy EGGER používá, výrazně vyšší než u stávajících materiálů na bázi dřeva. Dobře se osvědčily pily a frézy s tvrdokovovými nebo také diamanty osazenými řeznými plochami. Podle požadované jakosti řezu [hrubý nebo jemný řez] se použijí následují formy zubů:



Rovný zub | Střídavý zub | Dutý zub | Dutý zub s fazetkou | Střechovitý s dutým zubem | Trapézový zub střídavě s rovným zubem

Při použití ručních okružních pil nebo přímočarých pil by měla být použita dorazová lišta. Přířez se musí provést otočenou spodní stranou desky nahoru.

HRANY

Potažení malých ploch EUROSPAN® Pracovních desek je možno provést EGGER Plastovými hranami ABS určenými pro pracovní desky, takzvanými termoplastickými hranami nebo EGGER Melaminovými hranami.

EGGER Melaminové hrany a EGGER Plastové hrany ABS pro pracovní desky jsou dekorativní hrany a přebírají ochrannou a designovou funkci pro potažení úzkých ploch pracovních desek.

Působení vlhkosti na nechráněné dřevotřískopvé desky v oblasti hran, ale také dřezových nebo sporákových výřezů, vede k bobtnání. To platí také pro dřevotřískové desky typu P3 [V100], které se mylně označují jako „vodovzdorné“.

Bližší podrobné informace naleznete v „Pokynech pro zpracování EGGER Plastové hrany pro pracovní desky“ a „EGGER melaminové hrany“.

VÝŘEZY

V zásadě je před zpracováním nutno dbát na to, aby pracovní deska dobře ležela na podkladu a v důsledku řezání, frézování nebo vrtání nedocházelo ke vzniku poškození. Obzvláště úzké plochy desek se mohou neodborným podložením během zpracování rozlomit, popř. mohou vzniknout trhliny. Také výřezy desek je třeba zajistit, aby nemohly nekontrolovaně vypadnout popř. se rozlomit a tím způsobit osobní nebo věcné škody.

Výřezy pro varné desky a dřezy je nutno vždy zaoblit, jelikož ostré rohy se neslučují s vlastnostmi materiálu a vedou k tvorbě trhlin [viz. obr. 1 a 2]. To platí obzvláště pro výřezy v oblasti varné desky, kde díky častému vlivu tepla dochází k vysoušení laminátu, jež vyvolává stahovací pnutí.

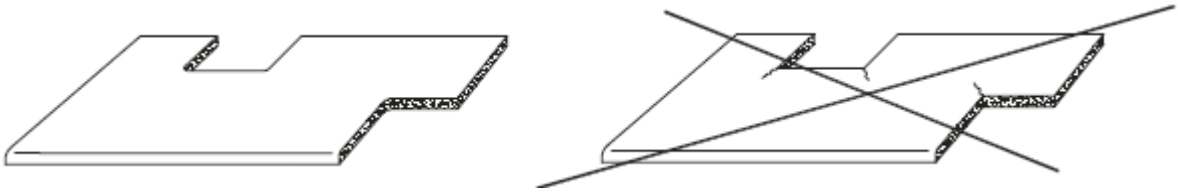
V každém případě dbejte na pokyny a montážní šablony dodávané příslušným výrobcem společně se spotřebičem!

Výřezy by se měly provádět přednostně ruční horní frézkou nebo CNC-frézou. Při použití přímočarých pil je třeba výřez v rozích předvrtat odpovídajícím rádiem a výřez vést od rádia k rádiu. Přířez je nutné provést spodní stranou desky otočenou nahoru, aby se zabránilo vytrhávání laminátové krycí vrstvy. Je třeba provést dokončovací opracování hran takzvaným „sražením hran“ brusným papírem, pilníkem nebo ruční frézkou, aby se zabránilo vzniku trhliny v důsledku zatrhávání třísek.

VÝŘEZY

Správně! Špatně!

Vyobrazení 1



Správně! Špatně!

Vyobrazení 2

UTĚSNĚNÍ HRAN, VÝŘEZŮ A VRTŮ

V zásadě jsou EUROSPAN® Pracovní desky spolehlivě chráněny laminátem proti vniknutí vlhkosti. Proto může vlhkost do nosného materiálu vniknout pouze nechráněnými hranami, jako jsou výřezy, styčné spáry, rohová spojení, zadní hrany, vrty, šroubové otvory a úchyty.

To znamená - nezbytné a závěrečné zatěsňovací operace je třeba provést vždy při koncové montáži.

K utěsnění pracovních desek se nejlépe osvědčily těsnicí profily a zesíťující těsnicí hmoty ze silikon-kaučuku, polyuretanu a akrylu. Při použití těsnicích hmot je nutné aplikovat primer - v závislosti dle typu materiálu film tvořící primer nebo čisticí primer.

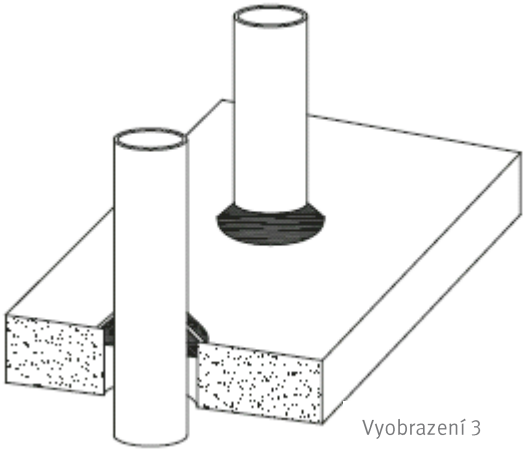
Při použití těchto materiálů je nutno důsledně dbát pokynů výrobce.

Je bezpodmínečně nutné utěsňovaná místa očistit a při použití primeru dbát na odvětrávací dobu udávanou výrobcem. Těsnicí hmotu je nutné nanést bez dutin a následně pomocí vody s přídavkem mycího saponátu vyhladit.

Aby se předešlo znečištění povrchu, je vhodné okraje spár případně předem oblepit.

Trubky nebo vedení, která procházejí pracovní deskou, je třeba vystředit tak, aby byl na každém místě průniku zajištěn minimální odstup 2 až 3 mm a je nutné provést též důkladné zatěsnění [viz. vyobr.3].

UTĚSNĚNÍ HRAN, VÝŘEZŮ A VRTŮ

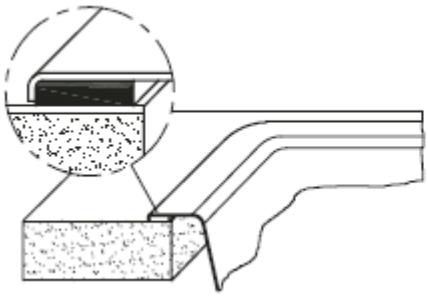


Vyobrazení 3

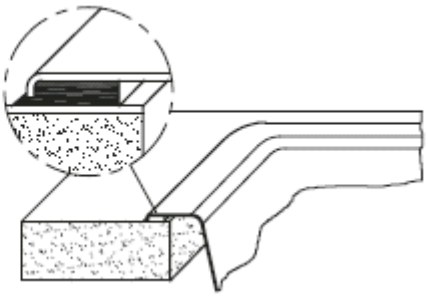
Zatěsnění řezných hran je možné provést dvousložkovými laky nebo dvousložkovými lepidly. K vestavným dílům jako jsou vodovodní baterie, dřezy a varné desky jsou od výrobců přikládány těsnicí kroužky, těsnicí profily nebo těsnicí pásky, které je nezbytné v každém případě instalovat dle pokynů výrobců.

POLOHOVÁNÍ A ZABUDOVÁNÍ DŘEZŮ A VARNÝCH DESEK

Výřezy pro varné desky nebo dřezy je třeba provést dle rozměrových a polohových údajů popř. dle montážní šablony výrobce. Hrany výřezu musí být, jak uvedeno pod bodem 2.5, pečlivě ochráněny proti vlhkosti. Přiložená nebo integrovaná těsnění výrobce je nutné použít dle montážního návodu [viz obr. 4 a 5].



Vyobrazení 4

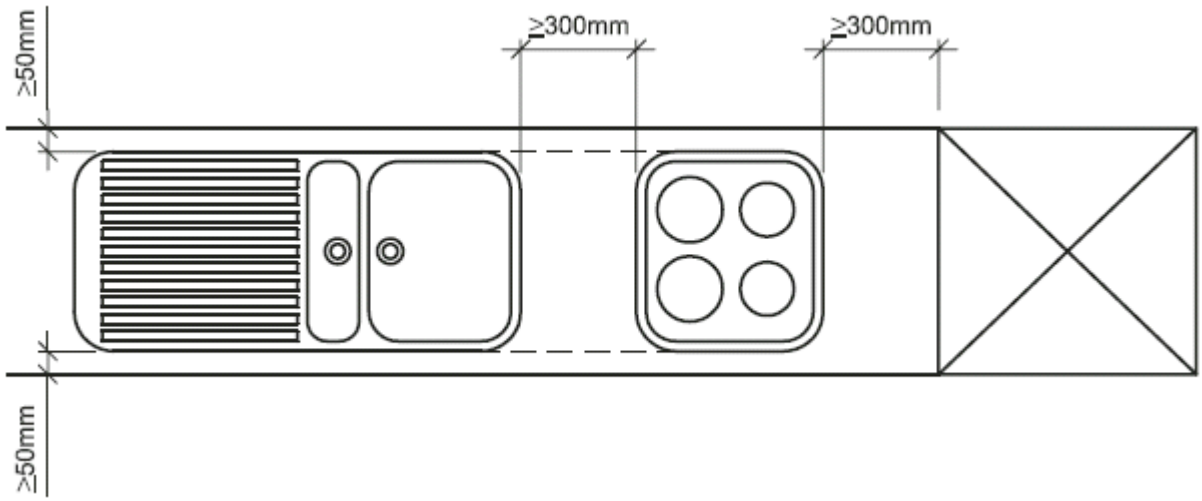


Vyobrazení 5

Vystředěné zabudování a tím dostatečný bezpečnostní odstup od hrany výřezu je především u varných desek nutné provádět dle údajů výrobce. Jako doplňující ochrana proti vyzařovanému žáru se osvědčily samolepicí aluminiové folie nebo kovové profily.

Varná deska nesmí z bezpečnostních důvodů přiléhat k řezné ploše, protože při provozní poruše může dojít ke zvýšení teploty až na 150 °C.

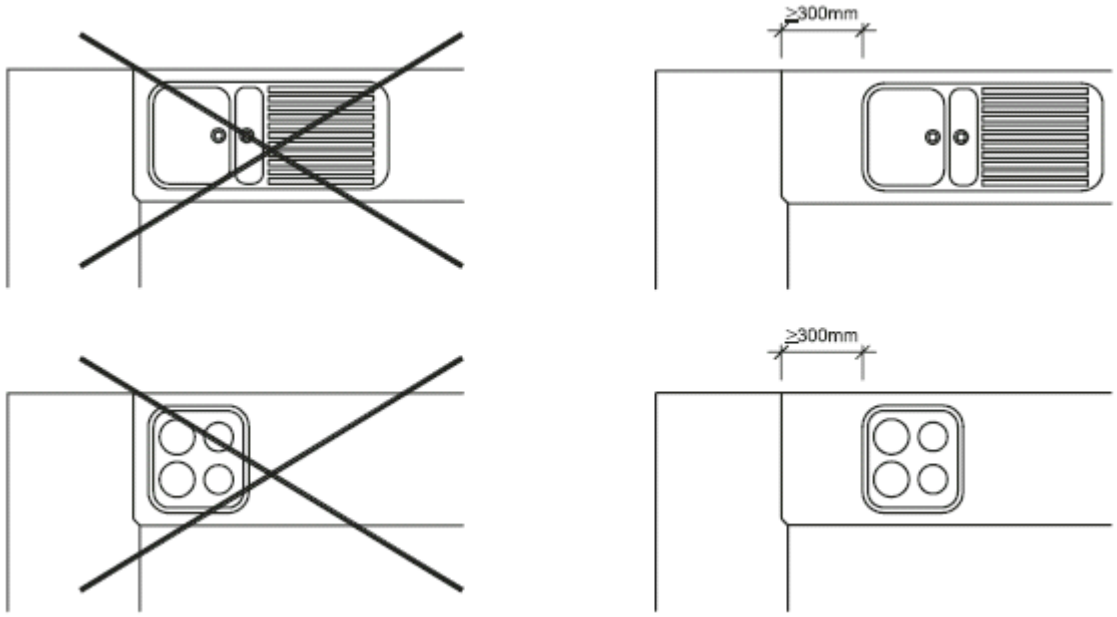
Zbylé spojovací plošky pracovní desky musí být minimálně 50 mm. Z ergonomických důvodů by měl být odstup varné desky od vysoké skříně minimálně 300 mm. Bezpečnostní vzdálenost udávanou výrobcem varné desky je třeba nutně dodržet. Tatáž vzdálenost platí jako doporučení pro odstup mezi dřezem a varnou deskou [viz. obr. 6].



Vyobrazení 6

Plánování kuchyně by se mělo z bezpečnostně-technických a ergonomických důvodů důkladně prokonzultovat se specialistou na kuchyně a montáž nechat provést autorizovaným odborníkem. Především instalace proudu, plynu a vody smí být prováděna jen vyškolenými osobami.

V oblasti rohových spojů se při plánování musí zoohlednit minimální odstup 300 mm [viz. obr.7].



Špatně! Správně!

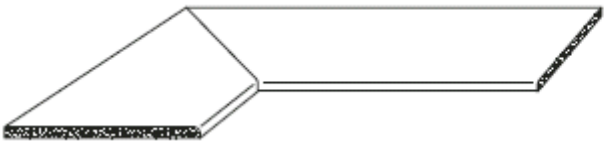
Vyobrazení 7

Potom, co byly provedeny výřezy do pracovní desky, je nutné každý další transport provádět s co nejvyšší pečlivostí, aby se zabránilo „přeražení“. Přenášení pracovní desky se poté může provádět jen svislým způsobem, protože vodorovným nošením se mohou výřezy popř. pracovní deska poškodit.

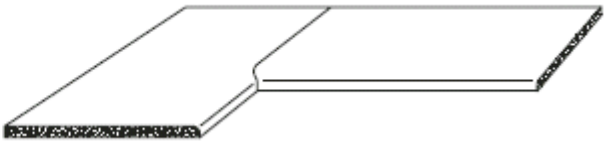
STYKY A ROHOVÁ SPOJENÍ PRACOVNÍCH DESEK

Všeobecně umožňují EUROSPAN® Pracovní desky svými délkami 3.050 mm až 5.600 mm bezespárové překrytí, takže se zamezí deskovým stykům, kdežto rohová spojení pracovních desek se vyskytují často. Tyto spoje nesmí být zeslabeny výřezy nebo zářezy, například pro varné desky nebo dřezy [viz obr. 7].

Rohová spojení pracovních desek se provádějí řezy na pokos stolními okružními pilami nebo frézováním pomocí CNC-fréz, popř. speciálními ručními horními frézkami s pomocí šablon [viz obr. 8 und 9].

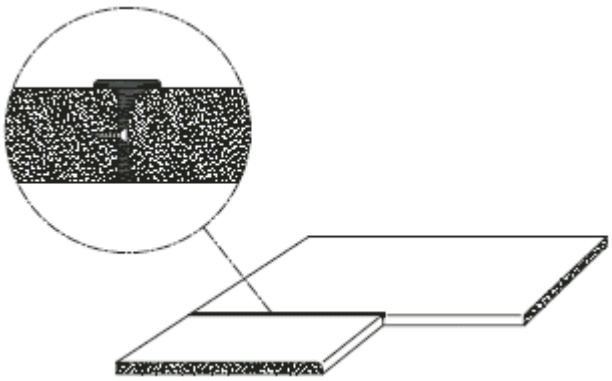


Vyobrazení 8



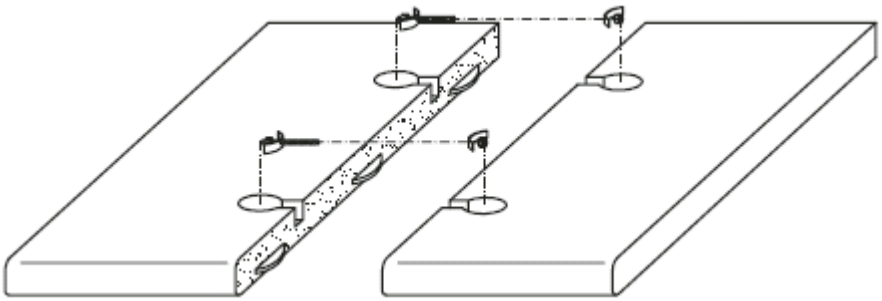
Vyobrazení 9

Alternativně se mohou rovněž použít kovové spojovací profily. Tyto profily jsou jednoduché na manipulaci ale vzhledově spíše rušivé, jelikož přeruší rovnou jednolitou plochu, čímž se se navíc ztěžuje čištění [viz. obr.10].



Vyobrazení 10

Nejen z důvodu vzhledu musejí být styky a rohová spojení pracovních desek provedeny přesně a těsně, ale především, aby se rovněž zamezilo vnikání vlhkosti, které vede k bobtnání dřevotřískových desek. Spojování jednotlivých pracovních desek se provádí mechanickými spojovacími systémy [„Spojovací kování pracovních desek“] a docílí se použitím fixačních pomůcek, tzv. tvarových per, jakož i dodatečným slepením.
[viz. obr. 11].



Vyobrazení 11

Plošné zarovnání se docílí tím, že se horní plocha pracovní desky zvolí jako vodící hrana k zafrézování drážek pro tvarová pera a tato se pevně usadí. Následující pracovní kroky by měly být dodrženy:

a.] Dřevěné třísky vyčnívající v oblasti frézovaných nebo řezných hran je třeba odstranit brusným papírem [zrnitost 120].

b.] U laminátu se mohou brusnou houbou nebo brusným papírem [zrnitost 360] v oblasti stykové spáry trochu srazit hrany.

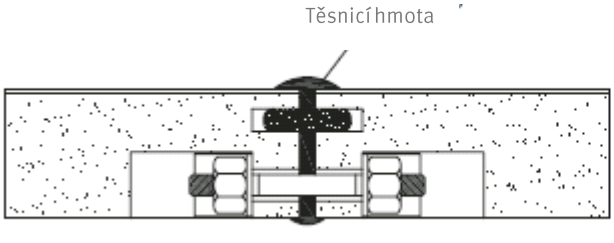
c.] Pracovní desky se složí dohromady na uspořádaných spodních skříňkách a překontroluje se styčná spára vč. tvarových per a frézování pro kování, zda přesně lícují.

d.] Lepidlo třídy D3 nanést na střední a spodní oblast styčné spáry.

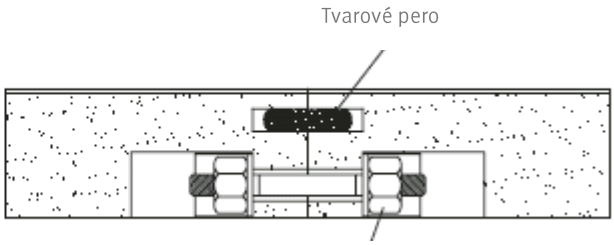
e.] Těsnicí hmotu [např. Helmipur SH 100] rovnoměrně a průběžně nanést na horní frézovanou nebo řeznou hranu jakož i na profil a oblast zadní hrany. To by se mělo provést bezprostředně před sešroubováním spojovacích článků.

f.] Pracovní desky sestavit, nasadit kování a lehce zatáhnout šrouby. Pracovní desky horizontálně srovnat pomocí klínu nebo páky a vertikálně pomocí gumové palice nebo šroubové svěrky (použít podložky). Po provedeném srovnání se spojovací články pracovních desek ručně silně utáhnou. Při utahování je nutno dbát, aby povrchové plochy obou desek zůstaly v rovině a těsnicí hmota se vytlačila do všech stran [viz. obr.12 a 13]. Pracovní desky během vytvrzování nezatěžovat.

g.] Vystupující těsnicí hmota musí být neprodleně odstraněna. Horní povrchovou plochu očistit vhodným čisticím prostředkem, jako je citrusové čistidlo nebo aceton. Pozor: Aceton může při delší době působení narušit povrchovou plochu. Proto se doporučuje oblepit povrchovou plochu v oblasti stykové spáry lepicí páskou.



Vyobrazení 12



Vyobrazení 13

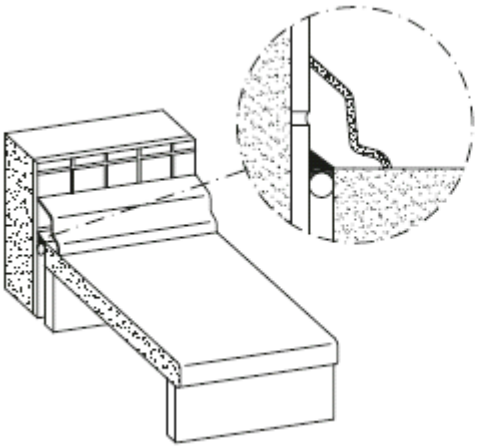
Napojení na stěnu a připevnění

Dříve než bude pracovní deska utěsněna ke stěně, je nutno zajistit, aby byla nejen dostatečně podepřena, nýbrž aby byla také spojena se spodní konstrukcí. V opačném případě může zatížení vést k tomu, že se zatěsnění ve spáře poškodí.

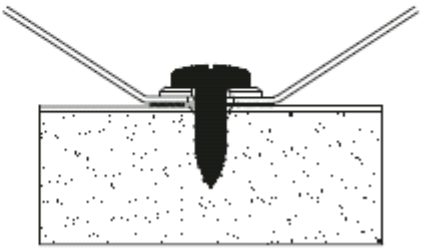
Při zabudování je nutno dbát na to, aby pracovní deska nebyla v žádném případě skloněná ke stěně, což by mohlo vést k zadržování vlhkosti. V oblasti těsnicí spáry se musí jak pracovní deska, tak i napojení na stěnu očistit a odmastit a v závislosti na použité těsnicí hmotě předem ošetřit prostředkem, jež zajišťuje přilnavost.

Také při použití takzvané těsnicí lišty je nutno zadní podélnou hranu i příčné hrany, jež přiléhají ke stěně utěsnit těsnicí hmotou [viz. obr.14]. Při upevňování nosných profilů těsnicích lišt je nutno dbát na to, aby byl laminát v oblasti šroubových spojů předvrtán. Vrty musí být minimálně o 1 mm větší než je průměr šroubů, aby se zabránilo vzniku pnutí v materiálu [viz. obr.15].

Mimoto se doporučuje před přišroubováním ochránit vnitřní stranu otvorů pro šrouby těsnicí hmotou.



Vyobrazení 14

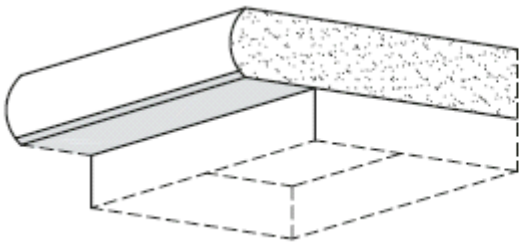


Vyobrazení 15

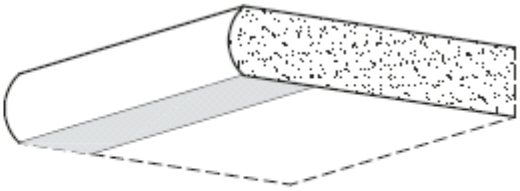
Konstrukční ochrana před účinkem vodních par

Pracovní desky, především v oblastech myček nádobí a sporáků s troubou na pečení, jsou namáhány vodní parou a horkem. Proto je třeba spodní stranu pracovní desky, navíc k již nanesenému pruhu ochranného laku a ochrannému zatěsnění PU- tavným lepidlem, chránit konstrukčními ochrannými opatřeními. Výrobci dodávají společně se spotřebiči potřebné ochranné profily z hliníku, které musí být bezpodmínečně nainstalovány. Takzvané „Plechy na lapání par“ usměrňují popř. odvádějí vodní páru a tepelné záření [viz. obr.16 a 17].

Při montáži je třeba dbát pokynů v návodech výrobců.



Vyobrazení 16



Vyobrazení 17

Doporučení k údržbě a čištění

Díky svému odolnému, hygienickému a dokonale uzavřenému laminátovému povrchu, nevyžadují EUROSPAN® Pracovní desky žádnou zvláštní péči. Následující pokyny by však měly být respektovány:

a.] Zásadně by neměl být povrch pracovních desek používán jako plocha na krájení, protože i na odolném laminátovém povrchu mohou řezy nožem zanechat řezné stopy. Vždy používejte prkénko na krájení.

b.] Je třeba se vyvarovat odstavování horkého nádobí jako jsou např. hrnce, pánve apod. přímo z varné desky nebo trouby na pracovní plochu, protože vlivem působení tepla může dojít ke změně stupně lesku nebo poškození povrchu. Vždy používejte ochranu proti vlivu tepla.

c.] Odložení hořící cigarety na povrch pracovních desek vede k poškození povrchu.

d.] Matné a lesklé povrchy pracovních desek zaujmou na pohled i dotyk. Je však nutno vzít v potaz, že u těchto povrchů může docházet ke zvýšené tvorbě stop po používání.

Další informace naleznete v dokumentu „Doporučení k čištění EGGER Laminátu“

Údaje v tomto technickém listu spočívají na zkušenostech z praxe a z vlastních pokusů a odpovídají našemu současnému stavu znalostí. Slouží jako informace a neobsahují žádná ujištění o vlastnostech výrobků nebo vhodnosti pro určité účely použití.
Zásadně platí naše všeobecné prodejní a dodací podmínky.

CZ_04/09