


Verarbeitungshinweise

EGGER Arbeitsplatten



Schneller zum Ziel

Klicken Sie einfach auf die Überschriften im Inhaltsverzeichnis oder die unterstrichenen Internet-Adressen und Sie gelangen direkt zur gewünschten Information. Über das Symbol  am unteren Seitenrand gelangen Sie zurück zum Inhaltsverzeichnis.



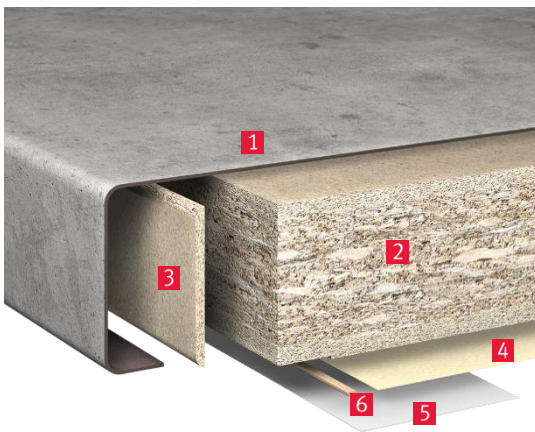
Inhalt

- Produktbeschreibung.....2
- Umwelt und Gesundheit.....4
 - » Emissionen.....4
 - » Harze.....4
 - » Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung4
 - » Brand- und Explosionsgefahr4
 - » Recycling / Entsorgung.....4
- Umgang5
 - » Transport.....5
 - » Lagerung und Konditionierung5
 - » Handhabung.....5
- Bearbeitung6
 - » Zuschnitt.....6
 - » Bohrungen.....7
 - » Ausschnitte.....8
 - » Bekantung10
- Verarbeitung und Montage11
 - » Einbau von Spülen und Kochfeldern11
 - » Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen14
 - » Befestigungen und Wandanschluss18
 - » Schutzkonstruktionen vor Wasserdampfeinwirkung19
- Pflege- und Reinigungsempfehlung.....20
- Begleitende Dokumente / Produktinformationen.....20

Produktbeschreibung

EGGER Arbeitsplatten werden aufgrund ihrer Funktionalität in den verschiedensten Bereichen wie Küche, Bad, Büro aber auch im Ladenbau und Wohnmöbelbereich eingesetzt. Damit trotz täglicher Beanspruchung die Oberfläche erhalten bleibt, müssen bei der Bearbeitung und Montage bestimmte Regeln beachtet werden. Die nachfolgenden Ausführungen sind beispielhaft für eine Küchenarbeitsplatte beschrieben. Das Arbeitsplattenangebot ist vielfältig und umfasst nachfolgende Produktoptionen...

1. Postforming Arbeitsplatten – MOD300/3
2. Arbeitsplatten bekantet – MOD100/1,5
3. Feelwood Arbeitsplatten bekantet – MOD 100/1,5
4. PerfectSense Premium Arbeitsplatten bekantet Matt – MOD 100/1,5
5. Kompaktarbeitsplatten schwarzer Kern/ farbiger Kern – MOD 90/1,0



- 1 Dekorativer Schichtstoff
- 2 Eurospan Spanplatte roh
- 3 Stützkante
- 4 Gegenzug
- 5 UV-Lacksiegelstrich
- 6 Versiegelung

Abbildung 1: Postforming Arbeitsplatten – Modell 300/3



- 1 Dekorativer Schichtstoff
- 2 Eurospan Spanplatte roh
- 3 ABS Kante
- 4 Gegenzug
- 5 UV-Lacksiegelstrich

Abbildung 2: Arbeitsplatten bekantet – Modell 100/1,5



- 1 Dekorative Beschichtung
- 2 Eurospan Spanplatte roh
- 3 ABS Kante
- 4 Gegenzugbeschichtung

Abbildung 3: Feelwood Arbeitsplatten bekantet – Modell 100/1,5



- 1 Schutzfolie
- 2 PerfectSense Premium Schichtstoff Matt
- 3 Eurospan Spanplatte roh
- 4 ABS Kante
- 5 Gegenzug
- 6 UV-Lacksiegelstrich

Abbildung 4: PerfectSense Premium Arbeitsplatten bekantet Matt – Modell 100/1,5



- 1 Dekorative Kompaktplatte
- 2 Kompaktplattenkern
- 3 Fasenfräsung an den Längskanten

Abbildung 5: Kompaktarbeitsplatten schwarzer Kern/ farbiger Kern – Modell 90/1,0

Umwelt und Gesundheit

Bitte verwenden Sie stets eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) im Umgang und bei der Bearbeitung von Arbeitsplatten. Die nachfolgenden Informationen zu Umwelt und Gesundheit beziehen sich auf die Be- und Verarbeitung.

Emissionen

Eine Verarbeitung und Anwendung außerhalb der technischen Eigenschaften und Normklassifizierung der Arbeitsplatten kann die Emissionen erhöhen und dadurch zu Gesundheitsgefahren führen. Bitte beachten Sie die gekennzeichnete Emissionsklasse für das Produkt.

Harze

Für die Herstellung von EGGER Holzwerkstoffplatten werden ausschließlich polymerisierte Harze verwendet, die als solche nach Aushärtung im Produkt keine Gefahreigenschaften aufweisen und für die bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts unbedenklich sind. Insbesondere ist freies Melamin als solches in diesen nicht in einer Konzentration enthalten, die ergänzende Informationspflichten etwa nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) auslösen würde. Darüber hinaus halten beschichtete EGGER Holzwerkstoffplatten die bestehenden Migrationsgrenzwerte gem. Verordnung (EU) Nr. 10/2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, ein.

Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der Be- und Verarbeitung kann Staub entstehen. Es besteht die Gefahr der Sensibilisierung der Haut und der Atemwege. In Abhängigkeit von der Verarbeitung und der Partikelgröße, insbesondere bei der Inhalation von Staub, können weitergehende Gesundheitsgefahren bestehen. Die Entstehung von Staub ist bei der Beurteilung der Risiken am Arbeitsplatz zu berücksichtigen. Insbesondere bei spanabhebenden Bearbeitungsverfahren (z.B. Sägen, Hobeln, Fräsen) ist eine wirksame Absaugung nach Maßgabe geltender Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften zu verwenden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss ein geeigneter Atemschutz getragen werden.

Brand- und Explosionsgefahr

Bei der Be- und Verarbeitung entstehender Staub kann zu Brand- und Explosionsgefahren führen. Anwendbare Sicherheits- und Brandschutzvorschriften müssen beachtet werden.

Recycling / Entsorgung

Die unterschiedlichen Arbeitsplattenausführungen eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes sehr gut für die thermische Verwertung in entsprechenden Feuerungsanlagen. Werden die anfallenden Holzreste für die weitere Verwertung von einem Entsorger abgeholt, dürfen meist zu einem geringen Teil mit ABS Kanten versehene Holzwerkstoffe enthalten sein. Wie hoch der Anteil von ABS und anderen sogenannten Störstoffen sein darf, sollte mit dem Entsorger vereinbart werden. Die landes-spezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.

Weiterführende Informationen zur Umwelt und Gesundheit finden Sie im [Umwelt- und Gesundheitsdatenblatt \(EHD\) – Arbeitsplatte](#).

Umgang

Der nachfolgende Abschnitt beschreibt den Transport, die Lagerung und die Handhabung von Arbeitsplatten. Ein unsachgemäßer Umgang kann zu sicherheitsrelevanten Beschädigungen führen. Hierdurch kann es zu Funktionseinbußen und Gesundheitsrisiken kommen. Daher müssen die Gebrauchsanweisungen des Herstellers zwingend beachtet werden.

Transport

Die Arbeitsplatten werden üblicherweise paketweise verpackt und transportiert – siehe **Abbildung 6**. Die Pakete müssen trocken transportiert werden und dürfen nicht der Witterung ausgesetzt werden. Außerdem ist die Ladung gegen Verrutschen und Umfallen durch die Verwendung entsprechender Fixiermittel zu sichern (Spanngurte, Spannbänder, usw.). Um das Verrutschen der Ladung zu verhindern sollten Antirutschmatten zum Einsatz kommen. Beim manuellen Transport langer Arbeitsplatten, insbesondere Kompaktarbeitsplatten, sind diese hochkant zu tragen um eine zu starke Durchbiegung zu vermeiden. Die Arbeitsplatten sind nach der Anlieferung auszupacken und gemäß Kapitel „Lagerung und Konditionierung“ zu lagern. Nur dann werden optimale Voraussetzungen für die weitere Bearbeitung der Arbeitsplatten gewährleistet.



- 1 Kartonage
- 2 Kunststoffband
- 3 Palettenschild
- 4 Arbeitsplatten
- 5 Schonplatte
- 6 Unterleger

Abbildung 6: Verpackungseinheit Arbeitsplatten

Lagerung und Konditionierung

Arbeitsplatten müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, vor Nässe geschützt, gelagert werden. Außerdem sollten normale klimatische Verhältnisse in den Räumlichkeiten vorherrschen. Wird die Originalverpackung entfernt, sind Arbeitsplatten auf vollflächigen, horizontalen, planen und stabilen Schutzplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und / oder Sonneneinstrahlung sind auf jeden Fall zu vermeiden. Die oberste Platte muss mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohspanplatte) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden. Kompaktarbeitsplatten reagieren bei Klimawechsel mit Dimensionsänderungen. Deshalb sollten die Lager- und Verarbeitungsbedingungen möglichst dem Klima der späteren Nutzung entsprechen. Kompaktarbeitsplatten sollten vor der Montage eine ausreichend lange Zeit in den vorgesehenen Räumlichkeiten und unter den späteren Nutzungsbedingungen konditioniert werden. Die Empfehlungen zur Lagerung müssen auch auf Baustellen eingehalten werden.

Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Bearbeitung ist die Arbeitsplatte auf sichtbare Schäden zu prüfen. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Arbeitsplatten transportieren bzw. handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung (Sicherheitsschuhe, Handschuhe, geeignete Arbeitskleidung etc.) tragen. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden. Die Platten müssen immer gehoben werden. Achten Sie bei manueller Handhabung auf das hohe Gewicht der Arbeitsplatte!

Bearbeitung

Wie im Kapitel [Lagerung und Konditionierung](#) beschrieben, ist vor der Bearbeitung von Arbeitsplatten auf die ausreichende Konditionierung zu achten. Die Arbeitsplatten müssen für mindestens 24 Stunden unter normalen klimatischen Bedingungen vor der Bearbeitung konditionieren. Bei der Bearbeitung sind nur geeignete Maschinen und Werkzeuge zu verwenden. Die Auswahl von Schneid-, Bohr- und Fräsworkzeugen sollte immer in Abstimmung mit den Werkzeugherstellern erfolgen. Des Weiteren ist zu beachten, ausschließlich scharfe Werkzeuge zu verwenden, da dies ausschlaggebend für das Bearbeitungsergebnis ist.

Zuschnitt

Für den Zuschnitt von Arbeitsplatten können übliche Holzbearbeitungsmaschinen, wie Platten-, Tischkreis- oder Handkreissägen, aber auch CNC-Fräsen genutzt werden. Der Zuschnitt mittels Platten- oder Tischkreissägen ist allgemein üblich. Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren, wie ein richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit verantwortlich.

Beispiel: Zuschnitt mit einer Tischkreissäge

- » Schnittgeschwindigkeit: ca. 40 bis 60 m/s
- » Drehzahl: ca. 3.000 bis 4.000 U/min
- » Vorschub: ca. 10 bis 20 m/min (manueller Vorschub)

Mit Ausnahme von Plattensägen und CNC-Fräsen wird das Zuschneiden per Handvorschub ausgeführt. Die Werkzeugbeanspruchung ist aufgrund der hochwertigen Harze und UV-Lacke, die für die Oberfläche von Schichtstoffen genutzt werden, deutlich höher als bei herkömmlichen Holzwerkstoffen. Insbesondere die Kompaktarbeitsplatten führen aufgrund ihrer hohen Dichte zu einem erhöhten Werkzeugverschleiß. Sägeblätter oder Fräser mit Hartmetallschneiden oder auch diamantbestückte Werkzeugschneiden haben sich bewährt.

Je nach erforderlicher Schnittgüte (Grob- oder Feinschnitt), werden nachfolgende Zahnformen verwendet:

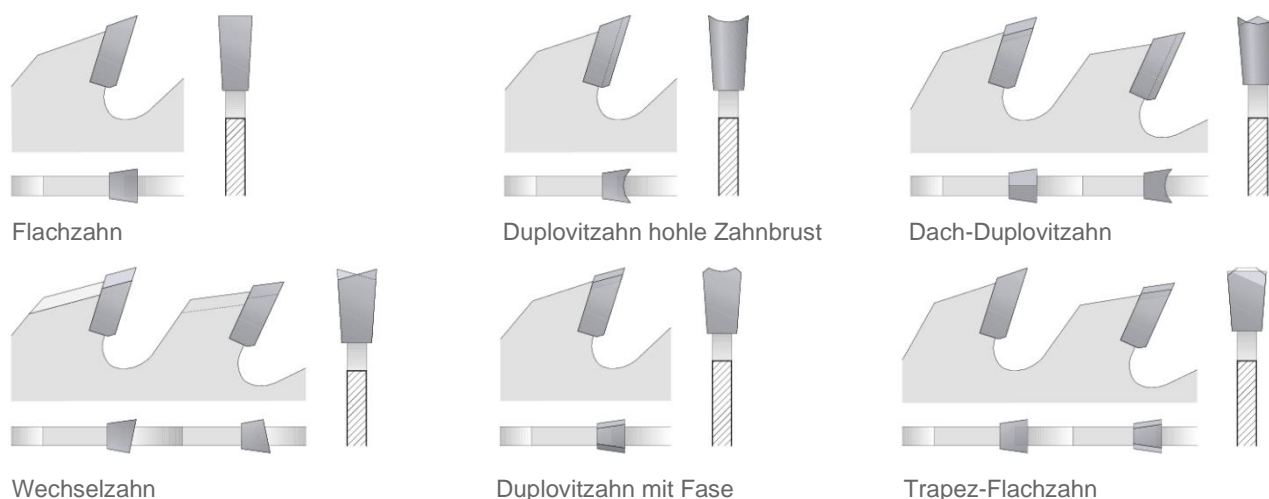


Abbildung 7: Beispiele für übliche Zahnformen von Sägeblättern

Bei dem Einsatz von Handkreis- oder Stichsägen sollte eine Anschlagleiste verwendet werden. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen.

Säge-Typ	Dekorseite	Anwendung
Platten- oder Tischkreissägen Die Arbeitsplatte liegt auf dem Führungsschlitten und wird gegen die Tischkreissäge geführt. Vorderkante am Anschlag.	oben	
Handkreis- oder Stichsägen Die Handkreissäge wird gegen die Arbeitsplatte geführt. Vorderkante zum Bediener.	unten	

Tabelle 1: Vorgehensweise Zuschnitt

Bohrungen

Grundsätzlich ist vor der Bohrung zu beachten, dass die Arbeitsplatte sicher aufliegt, damit keine Beschädigungen auftreten. Für Handmaschinen eignen sich HSS-Bohrer (High Speed Steel) und für Maschinen mit mechanischem Vorschub werden HM-Bohrer (Hartmetall) empfohlen. Je nach erforderlicher Größe der Bohrung (bspw. Vorbohrung, Topfbandbohrung, etc.) werden nachfolgende Bohrertypen verwendet:

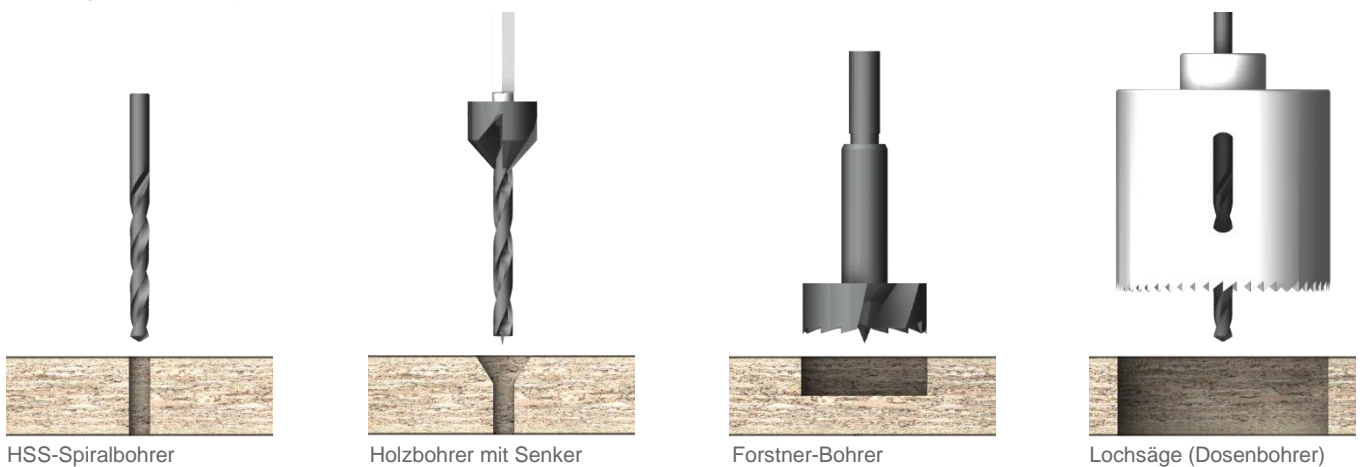


Abbildung 8: Beispiele für bewährte Bohrertypen

Sofern Beschläge, Wandabschlussleisten, etc. auf der Arbeitsplatte befestigt werden, muss die Platte im Bereich der Verschraubung vorgebohrt werden. Die Bohrungen müssen mindestens 0,5 mm größer sein als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden – siehe **Abbildung 9**.

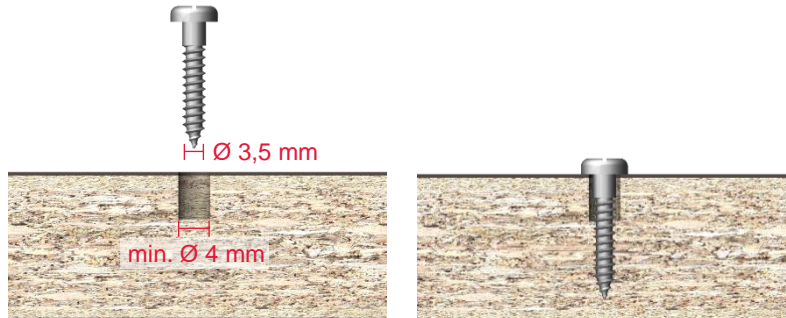


Abbildung 9: Beispiel einer 3,5 mm Schraube mit Vorbohren

Generell wird empfohlen die Schichtstoffbohrungen zu entgraten. Hierfür kann bspw. ein Bohrer mit integriertem Senker verwendet werden – siehe **Abbildung 8**. Bei Bohrungen mittels Lochsäge, ist das Entgraten aufgrund von möglichen Spannungsrissen in jedem Fall notwendig. Für größere Durchmesser werden im Allgemeinen Oberfräsen genutzt.

Ausschnitte

Allgemein ist vor der Bearbeitung zu beachten, dass die Arbeitsplatten sicher aufliegen, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstege können durch unsachgemäße Lagerung während der Verarbeitung brechen oder es können Ausrisse entstehen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, sodass diese nicht unkontrolliert herausfallen bzw. herausbrechen können und dadurch Personen- oder Sachschäden verursachen.

Die Ausschnitte sind stets mit einem Mindestradius von 5 mm abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen – siehe **Abbildungen 10 bis 13**. Dies gilt speziell für Einsatzbereiche, bei denen aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung, bspw. durch Austrocknen des Schichtstoffs, erhöhte Schrumpfspannungen auftreten.

Beachten Sie in jedem Fall die mitgelieferten Hinweise und Montageschablonen der jeweiligen Hersteller.

Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräsen ausgeführt werden. Bei Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem entsprechenden Radius vorzubohren und der Ausschnitt von Radius zu Radius herauszusägen. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Schichtstoffbeschichtung zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten, dem sogenannten „Kantenbrechen“, durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse auszuschließen. Die gleiche sorgfältige Nachbearbeitung ist beim Einsatz von sogenannten „Kreisschneidern“ für bspw. Steckdosen zu berücksichtigen – siehe **Abschnitt Bohrungen**.

Aufgrund des hohen Schnittdrucks ist eine sichere Werkstück- und Werkzeugführung besonders wichtig. Für das Bohren von Kompaktarbeitsplatten sind Bohrer für Kunststoff am besten geeignet. Alle Kanten sind glatt, frei von Rissen und Kerben auszuführen. Auch Nuten und Falze müssen zur Vermeidung von Kerbrissen mit Fasen ausgeführt werden. Für eingebaute Komponenten ist ausreichend Platz für Ausdehnungen einzuplanen. Nähere Detailinformationen und entsprechende Werkzeugempfehlungen für die Kompaktarbeitsplatten entnehmen Sie bitte den [Verarbeitungshinweisen Kompaktplatten](#).

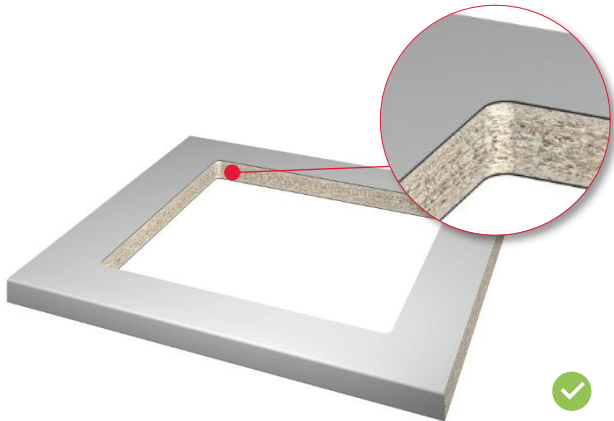


Abbildung 10: Richtig – Ausschnitt mit Radius

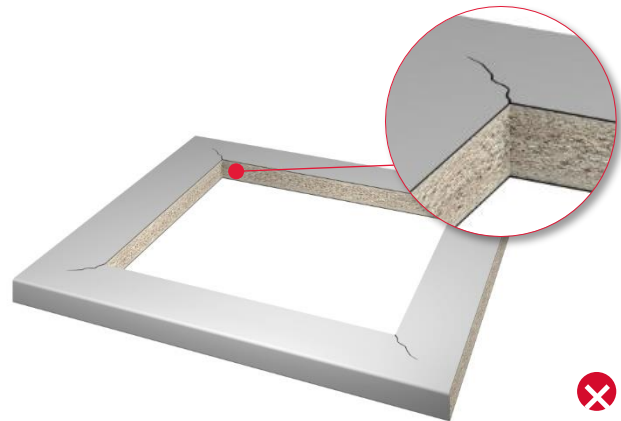


Abbildung 11: Falsch – eckiger Ausschnitt

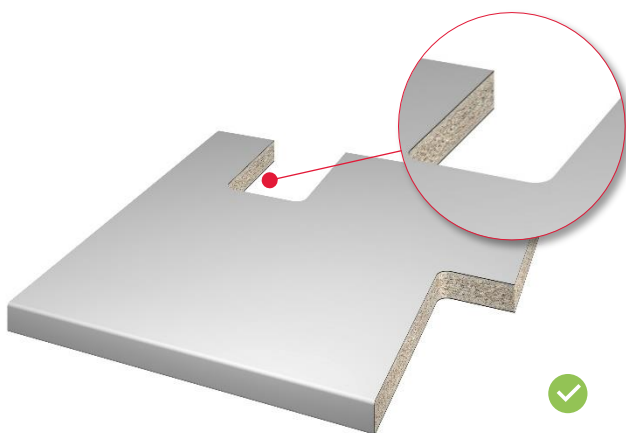


Abbildung 12: Richtig – Ausklüfung mit Radius

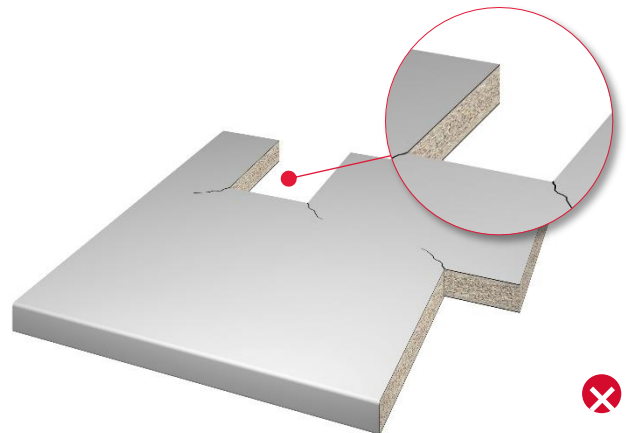


Abbildung 13: Falsch – eckige Ausklüfung

Grundsätzlich sind Arbeitsplatten durch die Schichtstoffoberfläche zuverlässig gegen das Eindringen von Feuchtigkeit geschützt. Somit kann das Trägermaterial nur über ungeschützte Kanten, z.B. Ausschnitte, Stoßfugen, Eckverbindungen, Hinterkanten, Bohrungen und Schraublöcher, von Feuchtigkeit und Nässe erreicht werden. Daher sind die notwendigen und abschließenden Abdichtungsarbeiten stets bei der Endmontage durchzuführen. Für verdeckte Schnittkanten haben sich Dichtungsprofile und vernetzende Dichtungsmassen aus Silikon-Kautschuk oder Polyurethan bewährt. Kompaktarbeitsplatten hingegen sind durch ihren Aufbau feuchteresistent, trotzdem wird die Verwendung einer Dichtungsmasse empfohlen. Neben dem optischen Abschluss verhindert diese auch das Eindringen von Flüssigkeiten in den Korpus. Bei der Verwendung von Dichtungsmassen ist ein Einsatz von Primer, je nach Werkstoff/Material filmbildend oder reinigend, erforderlich.

Beim Einsatz dieser Materialien sind die Herstellerangaben sorgfältig zu beachten.

Es ist unbedingt notwendig, die abzudichtenden Bereiche zu reinigen und beim Einsatz von Primern die Abluftzeit des Herstellers zu beachten. Die Dichtungsmasse ist hohlraumfrei einzubringen und anschließend mittels Wasser und Spülmittelzusatz nachzuglätten. Um Verschmutzungen der Oberfläche vorzubeugen, sind die Fugenränder ggf. vorher abzukleben. Rohre oder Leitungen die durch die Arbeitsplatte durchlaufen müssen so zentriert werden, dass an jeder Stelle der Durchführung ein Mindestabstand von 2 bis 3 mm gewährleistet ist. Eine sorgfältige Versiegelung ist ebenfalls sicherzustellen – siehe Abbildung 14.

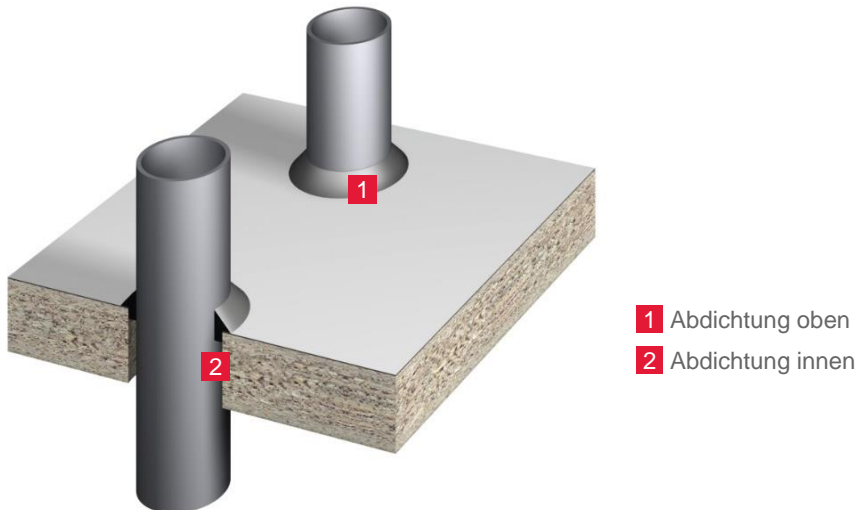


Abbildung 14: Abdichtung eines Rohrdurchlasses gegen Eindringen von Feuchtigkeit

Eine Versiegelung von Schnittkanten kann auch mit Zweikomponenten-Lacken oder Zweikomponenten-Klebstoffen erfolgen. Für Einbauteile, wie Mischbatterien, Spülen und Kochfelder werden vom Hersteller Dichtringe, Dichtungsprofile oder Dichtungsbänder beigefügt, die in jedem Fall unter Berücksichtigung der Herstellerhinweise einzubauen sind. Für die Abdichtung von Stoßfugen, die bei der Eckverbindung von Arbeitsplatten auftreten, wird die speziell entwickelte EGGER Versiegelung für Eckverbindungen angeboten. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge. Nähere Informationen finden Sie im Kapitel [Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen](#).

Bekantung

Die Bekantung von Arbeitsplatten sollte mit dekorgleichen EGGER ABS Kanten oder mit EGGER dekorativen Mehrschichtkanten erfolgen. Zur Verklebung bzw. Verleimung der Mehrschichtkanten werden auf handwerklicher Basis üblicherweise PVAc-Leime oder Kontaktkleber verwendet. Der PVAc-Leim wird mittels Pinsel gleichmäßig auf die saubere und staubfreie Spanplattenkante aufgetragen. Anschließend wird die dekorative Mehrschichtkante mit einer Kantenpresse, Leimständer oder Schraubzwingen unter Verwendung einer starren Zulage angedrückt, wobei ein gleichmäßiger Kantenüberstand zur Vorder- und Rückseite zu beachten ist. Durch die Verwendung von Heizschienen lässt sich die Abbindezeit erheblich verkürzen.

Bitte beachten Sie die Angaben der Leim- und Kleberhersteller.

Für die Kantennachbearbeitung von dekorativen Mehrschichtkanten werden Kantenfräsen oder alternativ Feilen und Stecheisen eingesetzt. Die Schneid- oder Stoßrichtung muss immer mit leichtem Andruck im schrägen Winkel gegen die Kante (Scherwirkung) in Richtung Trägerplatte erfolgen. EGGER Mehrschicht- und ABS Kanten dienen dem Schutz- und Design der Arbeitsplatten. Feuchtigkeitseinfluss auf ungeschützte Spanplatten im Bereich von Kanten, aber auch Spülen- oder Herdausschnitten führt zu Quellungen.

Weiterführende Informationen zu EGGER Kanten finden Sie auf unserer Website www.egger.com/kante.

Die Kompaktarbeitsplatten hingegen verfügen aufgrund ihres Aufbaus über eine homogene, geschlossene Kante. Die Längskanten sind werksseitig gefräst und gefast. Bei einer Änderung der Plattenabmessung sollten die Kanten nach dem Zuschnitt vorzugsweise gefräst werden. Für ein noch brillanteres Erscheinungsbild der Kantenqualität empfiehlt es sich, die Kompaktplattenkante mit Öl zu behandeln. Das Öl bietet zusätzlich Schutz vor Verunreinigungen und ungewollten Oxidationseffekten und gewährt somit ein dauerhaft einwandfreies Erscheinungsbild.

Empfohlene Kantenöle:

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

Verarbeitung und Montage

Arbeitsplatten haben eine gute Dimensionsstabilität. Klimawechsel verursachen ein Schwinden oder Ausdehnen der Arbeitsplatten, wodurch Formatänderungen zu berücksichtigen sind. Bei Verarbeitung und Konstruktion müssen diese Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2,0 mm/m berücksichtigt werden.

Einbau von Spülen und Kochfeldern

Ausschnitte für Kochfelder oder Spülen sind nach Maß- und Positionsangaben bzw. anhand der Montageschablone des Herstellers auszuführen. Die Ausschnittkanten müssen, wie in den Rubriken [Bohrungen](#) und [Ausschnitte](#) beschrieben, gegen Feuchtigkeit sorgfältig geschützt werden. Beigefügte oder integrierte Trockendichtungen des Herstellers sind entsprechend der Montageanleitung zu verwenden – siehe [Abbildung 15](#).

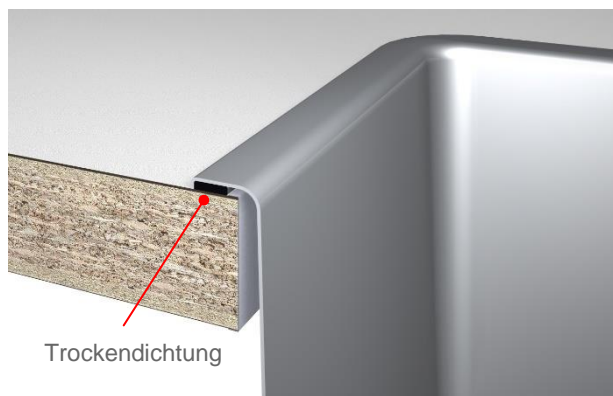


Abbildung 15: Trockendichtung Spüle



Abbildung 16: Aluminiumfolie Kochfeld

Ein zentrierter Einbau und somit ein ausreichender Sicherheitsabstand zur Ausschnittkante ist speziell bei Kochfeldern nach Angaben des Herstellers auszuführen. Als zusätzlicher Schutz gegen die Hitzestrahlung haben sich selbstklebende Aluminiumfolien oder Metallprofile bewährt – siehe [Abbildung 16](#). Das Kochfeld darf aus Sicherheitsgründen nicht an der Schnittfläche anliegen, da bei gestörtem Betrieb eine Temperaturerhöhung von bis zu 150 K möglich ist. Weitere Einbaumöglichkeiten sind die flächenbündige Montage oder die Unterbaulösung. Bei der flächenbündigen Montage wird zunächst an der Kante des Ausschnittes ein Stück der Trägerplatte bis auf den Schichtstoff weggefräst. Anschließend wird durch ein spezielles Harz ein Rahmen im Bereich des Ausschnittes ausgegossen – siehe [Abbildung 17](#). Die Unterbaulösung hingegen kann nur durch die Kompaktarbeitsplatten realisiert werden – siehe [Abbildung 18](#).

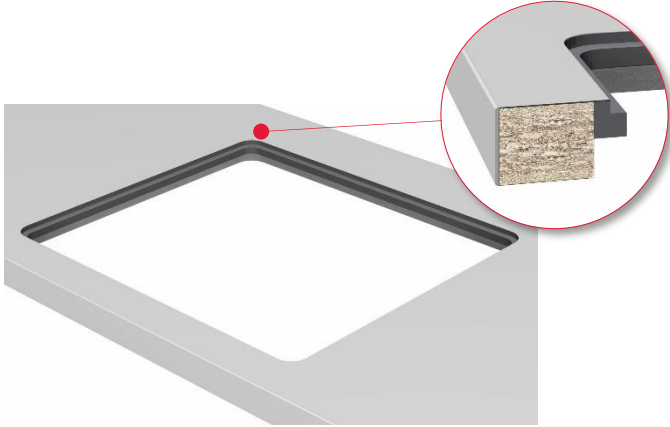


Abbildung 17: Flächenbündige Montage

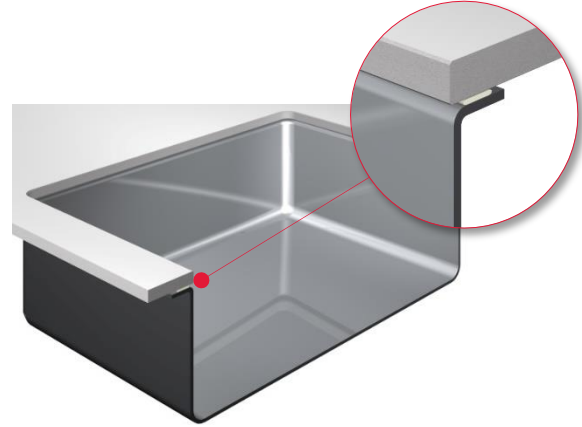


Abbildung 18: Unterbau-Montage

Da die Befestigungen von handelsüblichen Spülen im Allgemeinen auf ca. 38 mm dicke Arbeitsplatten ausgelegt sind, wird für die 12 mm dünne Kompaktarbeitsplatte eine spezielle Lösung benötigt. Hier können bspw. Befestigungsleisten an der Unterseite der Ausschnitte geklebt werden, um eine einfache Montage zu gewährleisten – siehe Abbildung 19.

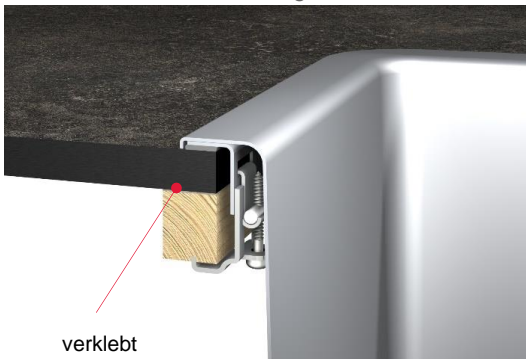


Abbildung 19: Befestigungsleisten verklebt

Die verbleibenden Arbeitsplattenstege müssen mindestens 50 mm breit sein. Aus ergonomischen Gründen sollte der Abstand zwischen Kochfeld und Hochschrank mindestens 300 mm betragen. Der Sicherheitsabstand des Kochfeldherstellers ist zwingend einzuhalten. Selbiger Abstand gilt als Empfehlung für den Abstand zwischen Spüle und Kochfeld – siehe Abb. 20.

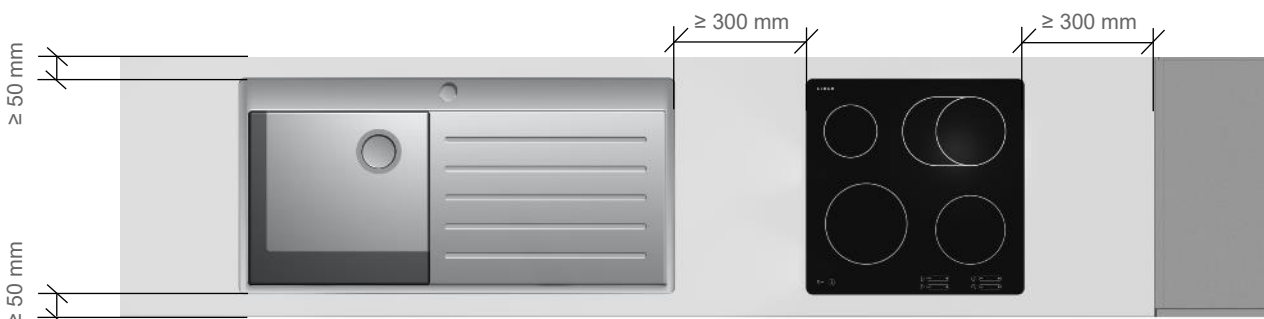


Abbildung 20: Bemaßung für Ausschnitte

Die Planung einer Küche sollte aus sicherheitstechnischen wie ergonomischen Gründen mit einem Küchenspezialisten durchgesprochen werden und der Aufbau durch einen Fachbetrieb erfolgen. Speziell Strom-, Gas- und Wasserversorgung dürfen nur von ausgebildeten Personen vorgenommen werden. Im Bereich von Eckverbindungen ist bei der Planung von Ausschnitten ein Mindestabstand von 300 mm zu berücksichtigen – siehe Abbildungen 21 und 22.

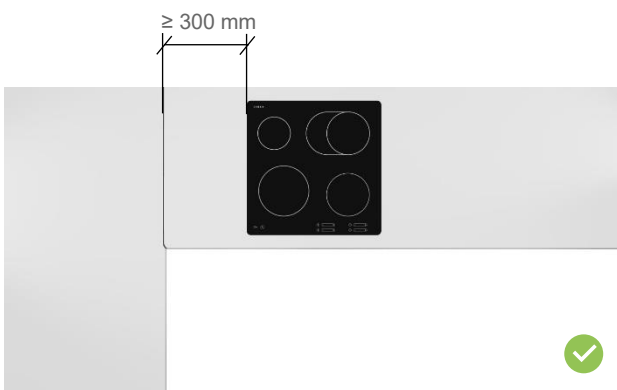
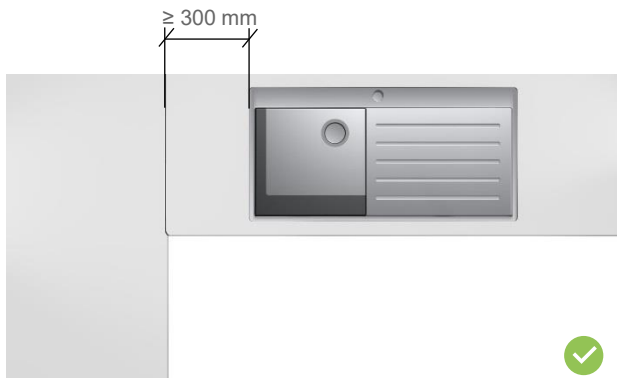


Abbildung 21: Richtig – Positionierung von Spüle / Kochfeld

Abbildung 22: Falsch – Positionierung von Spüle / Kochfeld

Nachdem die Ausschnitte in die Arbeitsplatte eingebracht wurden, ist jeder weitere Transport mit äußerster Sorgfalt vorzunehmen, um ein „Durchbrechen“ zu vermeiden. Das Tragen von Arbeitsplatten hat dann in senkrechter Weise zu erfolgen, da durch waagerechtes Tragen die Ausschnitte bzw. die Arbeitsplatte beschädigt werden können.

Für konventionelle Unterschränke kann im Allgemeinen eine Standardkonstruktion genutzt werden. Bei der Konstruktion von Spülen- und/oder Herdunterschränken hat sich der Einbau von Metall-Traversen bewährt. Die Arbeitsplatte wird hierbei durch die Metall-Traverse gegen mögliches Durchbiegen gesichert, da bedingt durch Spülen- und/oder Kochfeldausschnitte die Arbeitsplatten geschwächt und die Auflagefläche auf den Unterschränken minimiert werden. Besonders für dünne Kompaktarbeitsplatten wird daher die Verwendung von Metall-Traversen empfohlen. Neben der Stabilisierung dienen die Metall-Traversen zusätzlich zur Befestigung der Arbeitsplatte oder Blenden – siehe Abbildung 23.



Abbildung 23: Metall-Traverse bei Ausschnitten

Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen

Im Allgemeinen ermöglicht eine Arbeitsplattenlänge von 4.100 mm ein fugenloses Überspannen, sodass Plattenstöße vermieden werden, wogegen Arbeitsplatteneckverbindungen häufig auftreten. Selbige dürfen durch Aus- oder Einschnitte wie zum Beispiel für Kochfelder oder Spülen nicht geschwächt werden – siehe **Abbildung 20**. Eckverbindungen von Arbeitsplatten werden durch Gehrungsschnitte an Tischkreissägen oder durch Fräsungen mittels CNC-Fräsen bzw. Handoberfräsen mit Hilfe von Schablonen ausgeführt – siehe **Abbildungen 24 und 25**.

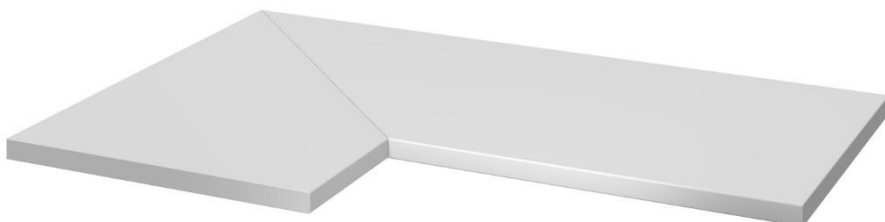


Abbildung 24: Arbeitsplatteneckverbindung

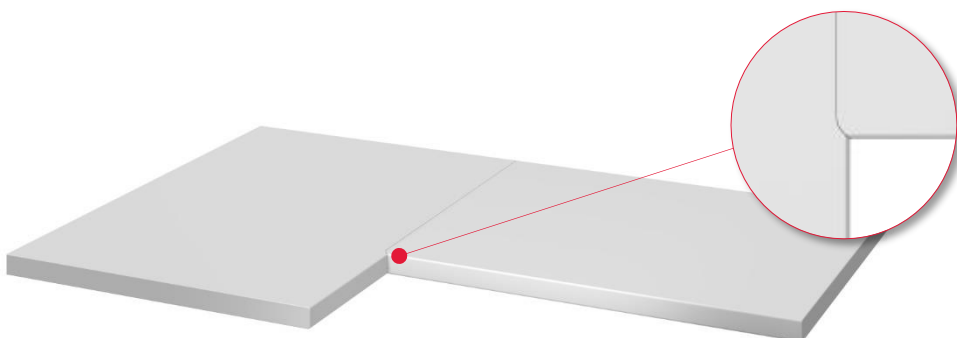


Abbildung 25: Arbeitsplatteneckverbindung

Alternativ können auch Metall-Verbindungsprofile eingesetzt werden – siehe **Abbildung 26**.

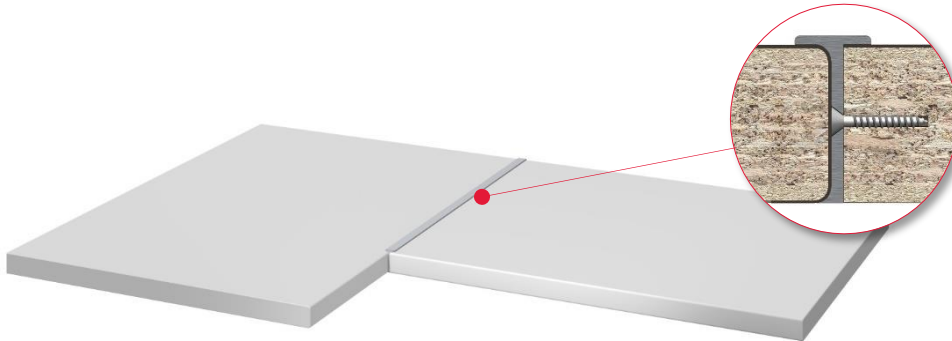


Abbildung 26: Arbeitsplatteneckverbindung mit Metall-Verbindungsprofil

Nicht nur aus optischen Gründen müssen Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen passgenau und dicht ausgeführt werden, sondern auch um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern, was zur Plattenquellung führt. Hierfür wurde die EGGER Versiegelung für Eckverbindungen speziell für die Abdichtung der Stoßfugen (Eckverbindungs-fugen) bei Küchenarbeitsplatten entwickelt. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge. Sie ist beständig gegen Reinigungsmittel, Wasser, Fette, Öle etc. und ist in vier unterschiedlichen Farben erhältlich. Der Inhalt der 10 g Tube reicht für eine durchschnittliche Stoßfugenlänge von 600 mm – siehe Abbildung 27.

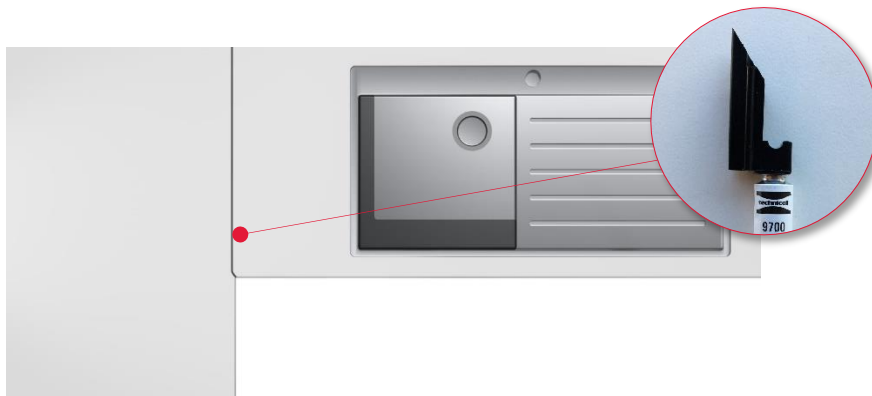


Abbildung 27: Versiegelung der Arbeitsplatteneckverbindung

Bei den Kompaktarbeitsplatten kann die Versiegelung aufgrund des homogenen Plattenaufbaus entfallen. Die Arbeitsplatte verfügt bereits über eine Fasenfräsung an den Längskanten. Werden zusätzlich auch die Querseiten gefast, kann auf die bei Eckverbindungen übliche Konturfräsung verzichtet werden. Mit der Fase werden die beiden Arbeitsplatten zueinander abgegrenzt, d.h. es wird eine bewusste Betonung der Fase auf der Arbeitsplattenoberseite erreicht, wie sie bspw. auch bei Steinarbeitsplatten üblich ist – siehe Abbildung 28.

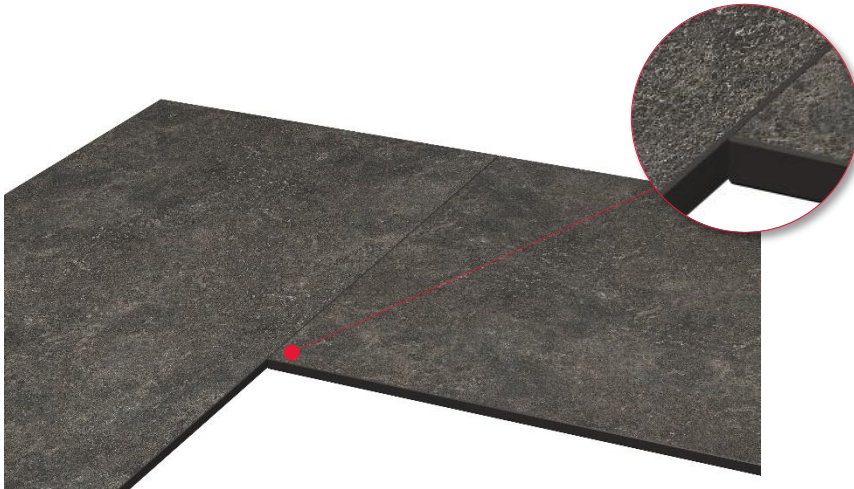
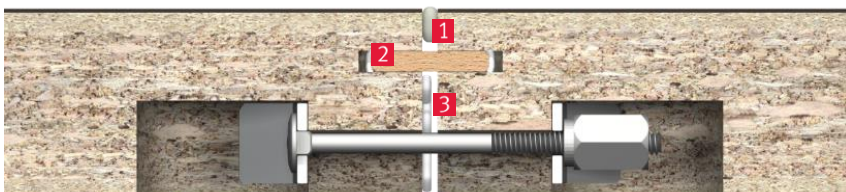


Abbildung 28: Fasenfräsung bei Kompaktarbeitsplatten

Die Verarbeitung der Versiegelung beginnt mit dem Durchstoßen des Membranverschlusses der Tube und dem anschließenden Aufschrauben der schwarzen Applikationshilfe – siehe [Abbildung 27](#). Nachfolgend wird die Applikationshilfe an der Oberseite der Arbeitsplattenstoßfuge entlanggeführt und die Dichtmasse gleichmäßig aus der Tube gedrückt. Unmittelbar nach dem Auftragen der Versiegelung müssen die Arbeitsplatten zusammengefügt und verschraubt werden. Die eventuell ausgetretene Restmenge sollte sofort mit einem geeignetem Reinigungsmittel entfernt werden – siehe [Abbildung 29](#).

Nähere Detailinformationen und Kombinationsempfehlungen der Farben für die jeweiligen Arbeitsplattendeckere entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt [EGGER Versiegelung für Eckverbindungen](#).



- 1** EGGER Versiegelung für Eckverbindungen
- 2** Formfeder
- 3** Leim

Abbildung 29: Versiegelung der Arbeitsplatteneckverbindung

Die Befestigung der einzelnen Arbeitsplatten erfolgt mit Hilfe mechanischer Befestigungssysteme (Arbeitsplatten-Verbinder) und wird durch Verwendung von Fixierungshilfen, sogenannten Formfedern / Flachdübeln, sowie zusätzlicher Klebung erreicht – siehe [Abbildung 29](#) und [30](#). Die Arbeitsplatten-Verbinder müssen auf die Arbeitsplattendicke abgestimmt sein. Für die 12 mm Kompaktarbeitsplatten bietet EGGER passende Verbinder als Zweier-Set an – siehe [Abbildungen 31](#). Die Kompaktplatten-Frästasche für den 12 mm Verbinder wird ca. 8 mm tief gefräst. – siehe [Abbildung 32](#).

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt [EGGER Arbeitsplatten-Verbinder](#).

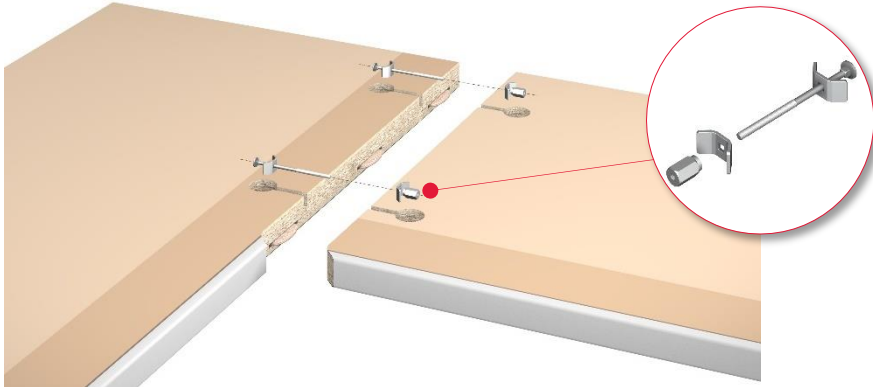


Abbildung 30: Arbeitsplatten-Verbinder

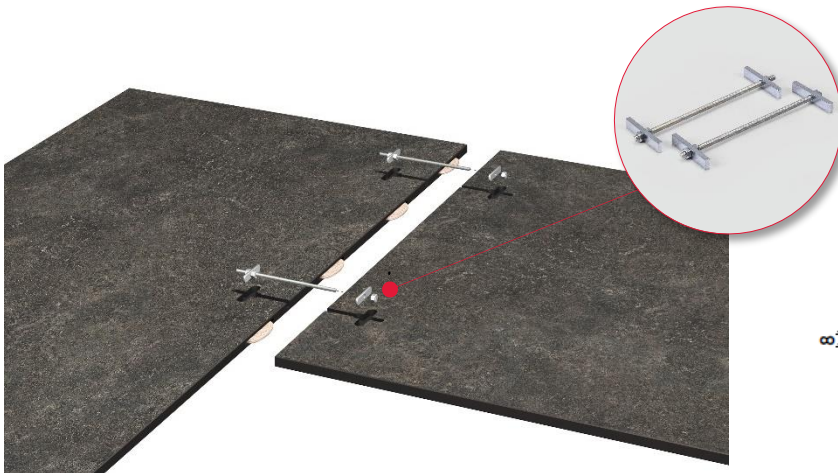


Abbildung 31: EGGER Arbeitsplatten-Verbinder

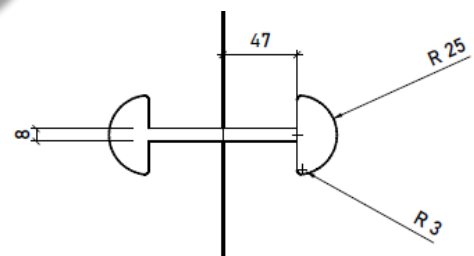


Abbildung 32: Frästasche EGGER Arbeitsplatten-Verbinder

Die Anzahl der Arbeitsplattenverbinder wird durch die Arbeitsplattenbreite bestimmt. Üblich sind je zwei Verbinder bis ≤ 799 mm Breite und drei Verbinder ≥ 800 mm Arbeitsplattenbreite. Die Flächenbündigkeit der Stoßfuge wird erzielt, indem die Arbeitsplattenoberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für Formfedern genutzt wird und durch einen festen Sitz der Formfedern.

Nachfolgende Fertigungsschritte sollten beachtet werden:

1. Aufgerichtete Holzspäne im Bereich der Fräs- oder Schnittkanten sind mit Schleifpapier (Körnung 120) zu entfernen.
2. Schichtstoff kann im Bereich der Stoßfuge mit Schleifschwamm oder Schleifpapier (Körnung 360) minimal angefast werden.
3. Arbeitsplatten auf den ausgerichteten Unterschränken zusammenlegen und die Stoßfuge inklusive Formfedern und Beschlagsfräsung auf Passgenauigkeit überprüfen.
4. Leim der Beanspruchungsgruppe D3 auf den mittleren und unteren Bereich der Stoßfuge aufbringen.
5. Dichtungsmasse (EGGER Versiegelung für Eckverbindungen) gleichmäßig und durchgehend auf die obere Fräs- oder Schnittkante sowie den Profil- und Hinterkantenbereich aufbringen, ggf. mit einer Applikationshilfe. Dies sollte unmittelbar vor dem Verschrauben der Arbeitsplatten-Verbinder erfolgen.
6. Arbeitsplatten zusammenfügen, Beschläge einsetzen und Schrauben leicht anziehen. Arbeitsplatten horizontal durch Keil oder Hebel und vertikal mittels Gummihammer oder Schraubzwinde (Zulagen verwenden) ausrichten. Nach erfolgreichem Ausrichten werden die Arbeitsplatten-Verbinder handfest angezogen. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass die beiden

Arbeitsplattenoberflächen ausgerichtet bleiben und die Dichtungsmasse allseitig austritt – siehe Abbildung 29. Arbeitsplatten während der Aushärtung nicht belasten.

7. Hervortretende Dichtungsmasse muss sofort entfernt werden. Die Arbeitsplattenoberfläche mit geeignetem Reinigungsmittel, wie Citrus-Reiniger oder Aceton reinigen. Vorsicht: Aceton kann bei längerer Einwirkzeit die Oberfläche beeinträchtigen. Daher empfiehlt es sich die Oberfläche im Stoßfugenbereich mit Klebeband abzukleben.

Befestigungen und Wandanschluss

Bevor die Arbeitsplatte zur Wand hin abgedichtet wird, ist darauf zu achten, dass diese nicht nur ausreichend abgestützt, sondern auch mit der Unterkonstruktion verbunden ist. Belastungen könnten andernfalls dazu führen, dass die Dichtungsfuge zerstört wird. Die Fixierung der Arbeitsplatte mit den Unterschränken mittels Schrauben erfolgt üblicherweise durch die Unterschränk-Traversen – siehe Abbildung 33.

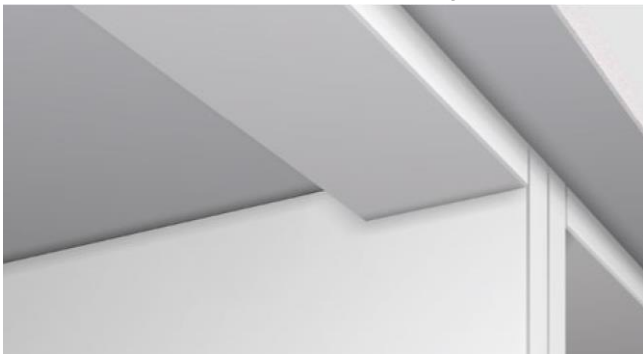


Abbildung 33: Unterschränk-Traverse

Beim Einbau ist darauf zu achten, dass die Arbeitsplatte in keinem Fall zur Wand hin geneigt ist, was zu stauender Nässe führen kann. Im Bereich der Dichtungsfuge ist sowohl die Arbeitsplatte als auch der Wandanschluss zu reinigen und zu entfetten und in Abhängigkeit der verwendeten Dichtmassen mit einem Haftvermittler vorzubehandeln. Auch beim Einsatz sogenannter Wandabschlussleisten sind die hintere Längskante sowie die Querkanten mit Wandabschluss durch Dichtmasse abzudichten – siehe Abbildung 35. Bei der Befestigung des Wandabschlussleisten-Grundprofils ist zu beachten, dass der Schichtstoff im Bereich der Verschraubung vorgebohrt wird. Die Bohrungen müssen mindestens 1 mm größer sein als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden – siehe Abbildung 34. Des Weiteren wird empfohlen, vor der Verschraubung die Innenseite des Schraubenlochs mit Dichtmasse zu schützen.

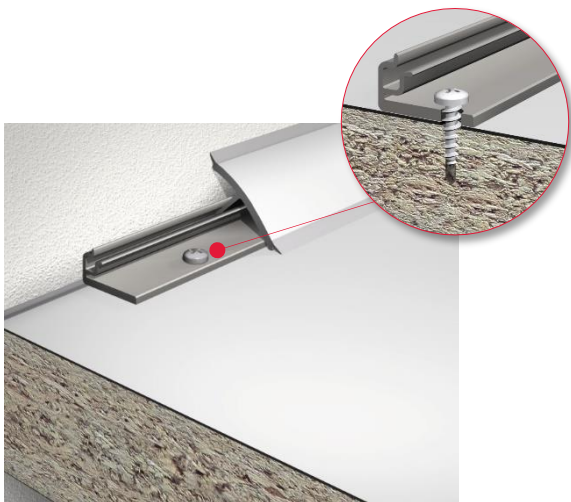


Abbildung 34: Vorgebohrung bei Befestigungen

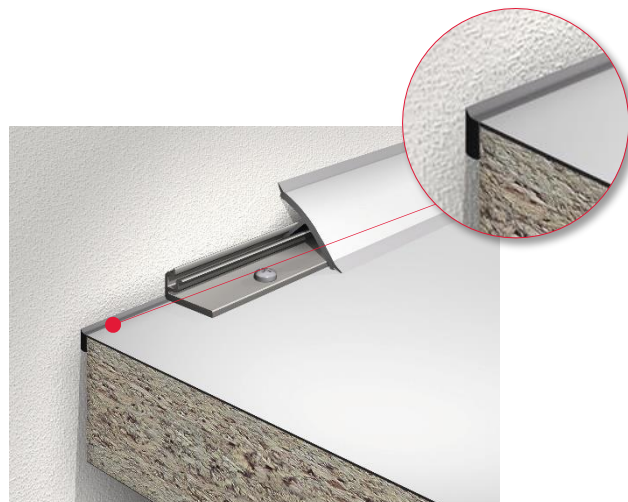


Abbildung 35: Versiegelung zur Wand

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt [EGGER Wandabschlussleisten](#) oder den Verarbeitungshinweisen [EGGER Wandabschlussleisten](#).

Schutzkonstruktionen vor Wasserdampfeinwirkung

Arbeitsplatten werden speziell im Bereich von Geschirrspülmaschinen und Backöfen mit Wasserdampf und Wärme beansprucht. Die Arbeitsplattenunterseite ist daher zusätzlich zu dem bereits aufgetragenen Lacksiegelstrich und der Versiegelung durch konstruktive Schutzmaßnahmen zu schützen. Selbstklebende Aluminiumfolien liefern generell einen zuverlässigen Wasserdampfschutz und sind einfach in der Handhabung – siehe **Abbildung 36**. Die Gerätehersteller liefern entsprechende Abweisprofile aus Aluminium mit, die unbedingt montiert werden müssen. Die sogenannten „Wrasenbleche“ weisen bzw. leiten den Wasserdampf und die Wärmestrahlung ab – siehe **Abbildung 37**.

Bei der Montage sind die Angaben der Gerätehersteller sorgfältig zu beachten.

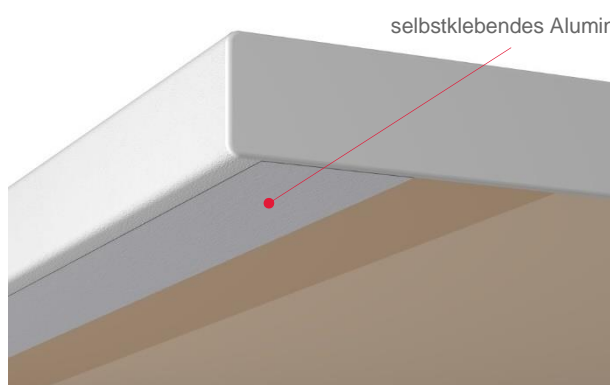


Abbildung 36: selbstklebender Aluminiumband

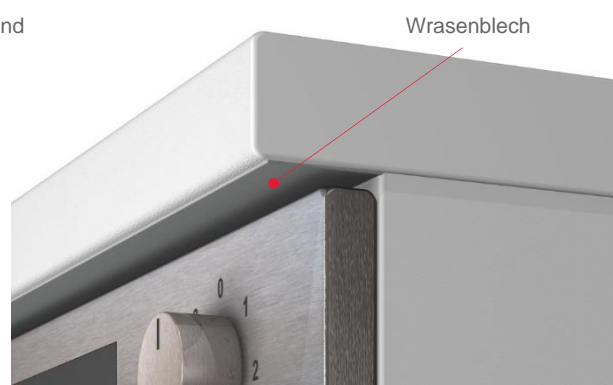


Abbildung 37: Wrasenblech

Das Anbringen der Aluminiumfolie an der Plattenunterseite unterscheidet sich bei den Modellen 300 und 100. Bei Postforming Arbeitsplatten (MOD300) sollte die Aluminiumfolie ungefähr 2 mm über den Schichtstoffeinzug überlappen – siehe **Abbildung 38**. Bei Arbeitsplatten bekantet (MOD100) sollte die Aluminiumfolie so angebracht werden, dass diese ca. 1 mm über die ABS Kante überlappt – siehe **Abbildung 39**.

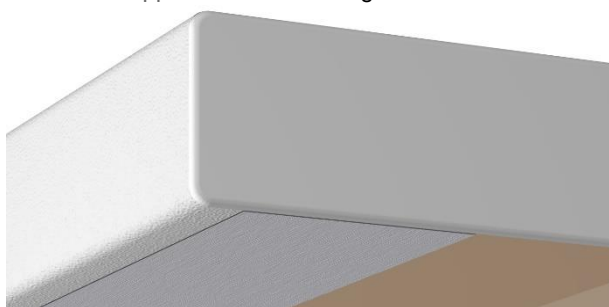


Abbildung 38: Postforming Arbeitsplatte (MOD 300)

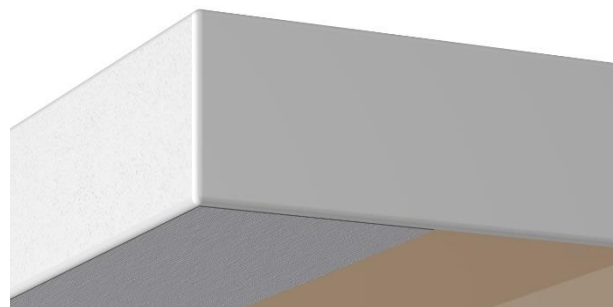


Abbildung 39: Arbeitsplatte bekantet (MOD 100)

Pflege- und Reinigungsempfehlung



Das Ablegen von brennenden Zigaretten auf Schichtstoffoberflächen führt zu Oberflächenbeschädigungen. Verwenden Sie stets einen Aschenbecher.



Generell sollten Schichtstoffoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf widerstandsfähigen Schichtstoffen Schnittpuren hinterlassen. Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.



Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z.B. Töpfen, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Schichtstoffoberfläche ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.



Um das Aufquellen der Arbeitsplatte, z. B. in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen zu verhindern, sind Flüssigkeiten rasch aufzuwischen. Öffnen Sie Spülmaschinen, Waschmaschinen und Trockner erst nach dem Abkühlen.



Verschüttete Flüssigkeiten sollten immer direkt aufgenommen bzw. entfernt werden, da eine längere Einwirkzeit von bestimmten Substanzen Glanzgradveränderungen auf Schichtstoffoberflächen hervorrufen kann. Speziell in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen sind verschüttete Flüssigkeiten konsequent und rasch aufzuwischen.

Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt [Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung für EGGER Produktoberflächen](#).

Begleitende Dokumente / Produktinformationen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den nachfolgend aufgeführten Dokumenten:

- » [Technisches Datenblatt „EGGER Postforming Arbeitsplatten“](#)
- » [Technisches Datenblatt „EGGER Feelwood Arbeitsplatten bekantet“](#)
- » [Technisches Datenblatt „EGGER PerfectSense Premium Arbeitsplatten bekantet Matt“](#)
- » [Technisches Datenblatt „EGGER Kompaktarbeitsplatten“](#)
- » [Technisches Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung für EGGER Produktoberflächen“](#)
- » [Technisches Merkblatt „Chemikalienbeständigkeit EGGER Schichtstoffe“](#)
- » [Technisches Merkblatt „EGGER Arbeitsplatten-Verbinder“](#)
- » [Technisches Merkblatt „EGGER Versiegelung für Eckverbindungen“](#)
- » [Technisches Merkblatt „EGGER Wandabschlussleisten“](#)
- » [Verarbeitungshinweise „EGGER Wandabschlussleisten“](#)
- » [Verarbeitungshinweise „EGGER Kompaktplatten“](#)
- » [Umwelt und Gesundheitsdatenblatt „EGGER Postforming Arbeitsplatten“](#)

Vorläufigkeitsvermerk:

Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen und besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewährleistung übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von EGGER Arbeitsplatten sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Verarbeitungshinweise weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.