

Verarbeitungshinweise

EGGER Eurodekor / Eurodekor Plus



Inhalt

- 1. Produktbeschreibung Eurodekor / Eurodekor Plus 1
- 2. Sicherheit..... 2
 - 2.1 Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung..... 2
 - 2.2 Brand und Explosionsgefahr 2
- 3. Lagerung und Klimatisierung..... 2
 - 3.1 Allgemeine Hinweise zur Klimatisierung..... 2
 - 3.2 Horizontale Lagerung/Stapelung..... 2
 - 3.3 Vertikale, senkrechte Lagerung 3
 - 3.4 Handhabung..... 4
- 4. Werkzeugempfehlungen..... 4
- 5. Ausschnitte..... 4
- 6. Bekantung und Abdichtung von Ausschnitten/Bohrungen..... 5
- 7. Verkleben..... 5
- 8. Punktuelle Befestigungen 5
- 9. Flächige Verschraubung 6
- 10. Horizontale Verbindungen und Plattenstöße..... 6
- 11. Wandbekleidung 7
 - 11.1 Unterkonstruktion und Hinterlüftung 7
 - 11.2 Sichtbare mechanische Befestigung..... 7
 - 11.3 Nicht sichtbare mechanische Befestigung 7
 - 11.4 Nicht sichtbare geklebte Befestigung..... 8
- 12. Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung 8
- 13. Entsorgung..... 8

1. Produktbeschreibung Eurodekor / Eurodekor Plus

EGGER Eurodekor melaminharzbeschichtete Platten (gemäß EN 14322) bestehen aus Holzwerkstoffen, die beidseitig mit Dekorpapier belegt werden. Anwendung finden sie im horizontalen und vertikalen Bereich im Möbel und Innenausbau, etwa für Fronten, Regale, Garderoben oder Wandverkleidungen.

EGGER Eurodekor Plus ML erfüllt erhöhte Anforderungen an die Stoßfestigkeit durch spezielle Mehrfachlagen Aufbauten von bis zu 1 mm Stärke.

Mehrlagenaufbauten sind sowohl sehr biegesteif, als auch standfest und eignen sich somit gut für Konstruktionen mit großen Spannweiten. Auf Wunsch kann bei besonderen Abriebbeanspruchungen zusätzlich ein Overlay (Plus HR) verarbeitet werden.



In der bewährten EGGER-Qualität im Dekor und Materialverbund bietet EGGER Eurodekor eine zeitgemäße und ästhetisch anspruchsvolle Lösung.

2. Sicherheit

Zu Beginn der Arbeit sollten die vorhandenen Werkzeuge, die Verarbeitungshinweise und die Sicherheitsanforderungen bekannt sein.

Grundsätzlich sollte beim Öffnen der Verpackungsbänder und bei der Bearbeitung eine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Schutzbrille, Gehörschutz, Staub-/Atemschutz und Sicherheitsschuhe angelegt werden.

Die Verarbeitung sollte ausschließlich mit einwandfreiem Werkzeug und dem empfohlenen Zubehör erfolgen. Hierzu sind Werkzeuge vor jeder Nutzung auf ihre Unversehrtheit zu überprüfen und dürfen nicht unbeaufsichtigt laufen.

Dieses Produkt enthält Formaldehyd. Ein Sicherheitsdatenblatt mit Informationen zu allgemeinen - oder gesundheitlichen Risiken, finden Sie unter www.egger.com

2.1 Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der 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.

2.2 Brand und Explosionsgefahr

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

3. Lagerung und Klimatisierung

3.1 Allgemeine Hinweise zur Klimatisierung

Egger Holzwerkstoffe sollten in einem geschlossenen Lager-/Werkstattraum mit gleichbleibenden klimatischen Bedingungen ($T \geq 10^\circ\text{C}$ bei ca. 50-60% relativer Luftfeuchte) aufbewahrt, bzw. verarbeitet werden.

Lager- und Verarbeitungsbedingungen sollten dem Klima der späteren Nutzung entsprechen.

Für die Gewährleistung einer optimalen Planlage ist es notwendig beim Transport, der Lagerung und auch der Verarbeitung folgende negative Einflüsse auf das Produkt zu vermeiden:

- Lagerung in unmittelbarer Nähe von Heizgeräten oder sonstigen Wärmequellen
- Direkte Einwirkung von Hitzeabstrahlung und direktem Sonnenlicht (UV-Licht im Außenbereich)
- Ungleichmäßige Klimatisierung mit erhöhtem Luftfeuchtigkeitswechsel
- Vereinzelt Platten sowie obere und untere Platten in Stapeln reagieren schneller auf wechselnde Umwelteinflüsse (Klima) als Platten in Stapeln

3.2 Horizontale Lagerung /Stapelung

Die Stapelung sollte auf tragfähigem und ebenem Untergrund erfolgen. Lagerhölzer sollten eine gleichmäßige Dicke aufweisen und in Ihrer Länge der Plattenstapelbreite entsprechen. Der Abstand der Lagerhölzer ist von der Plattendicke abhängig.

Plattendicke ≥ 15 mm: Der Abstand darf nicht größer als 800mm sein. In jedem Fall werden bei Halbformatplatten ($l=2800$ mm) mindestens 4 Hölzer empfohlen.

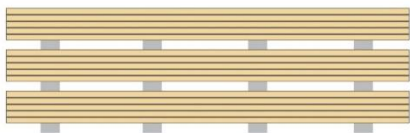
Plattendicke < 15 mm: Der Abstand sollte geringer als 800mm sein. Als Faustformel kann „Abstand = $50 \cdot$ Plattendicke (mm)“ verwendet werden.



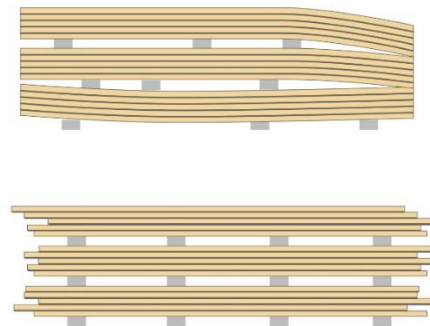


Zum Schutz der Plattenoberflächen sind die Dekoroberseiten zweier Platten immer gegeneinander zu stellen und/oder Abdeckplatten zu verwenden. Sollten Plattenstapel nachträglich mit Stahl- oder Kunststoffbändern fixiert werden, ist auf einen ausreichenden Kantenschutz zu achten. Dieser kann durch spezielle Pappen oder die Verwendung von Schonplatten erreicht werden. Bei mehreren übereinander gelagerten Stapeln sind die Lagerhölzer so zu verwenden, dass diese in einer vertikalen Linie untereinander angeordnet liegen. Hervorstehende Platten in Stapeln gleicher Formate sind zu vermeiden.

Richtig!



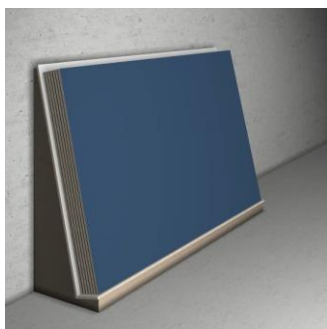
Falsch!



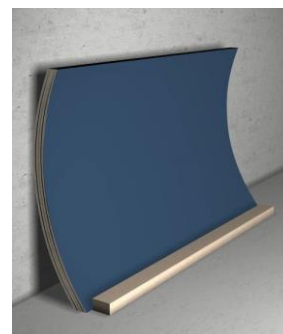
3.3 Vertikale, senkrechte Lagerung

Vertikale Lagerung sollte nur bei einer sehr geringen Anzahl von Egger Holzwerkstoffen erfolgen. Die horizontale Lagerung ist in jedem Fall der in vertikaler Richtung vorzuziehen. Bei vertikaler Lagerung ist in besonderem Maße auf eine sichere Fixierung der Platten zu achten. Eine ausreichende Fixierung kann über geschlossene Lagergestelle, Magazine oder Regale erreicht werden. Die Lagerfächer sollten dabei eine Breite von 500 mm nicht überschreiten. Kommen offene Lagergestelle zum Einsatz, so muss die Anlagefläche eine Mindestneigung von ca. 10° aufweisen. In offenen Lagergestellen sollten zudem nur Egger Holzwerkstoffe gleichen Formates gelagert werden.

Richtig!

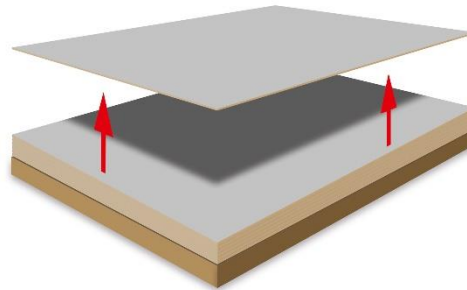


Falsch!



3.4 Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung sind EGGER Holzwerkstoffplatten auf sichtbare Schäden hin zu prüfen. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Platten transportieren und handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen. Die Platten müssen gehoben werden. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden.



4. Werkzeugempfehlungen

Detaillierte Informationen hinsichtlich einer Verarbeitung durch Fräsen, Sägen und Bohren finden Sie in den Werkzeugempfehlungen. Diese Werkzeugempfehlungen basieren auf unterschiedlichsten Versuchsreihen mit den jeweils besten Bearbeitungsergebnissen in Kooperation mit namhaften Werkzeugherstellern.

Nähere Informationen finden Sie unter www.egger.com/downloads

5. Ausschnitte

Grundsätzlich ist vor der Bearbeitung zu beachten, dass die Platte sicher aufliegt, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstege können während der Bearbeitung durch unsachgemäße Lagerung brechen. Des Weiteren können Ausrisse entstehen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, so dass diese nicht unkontrolliert herausfallen- oder brechen können und dadurch Personen- oder sonstige Schäden verursachen.

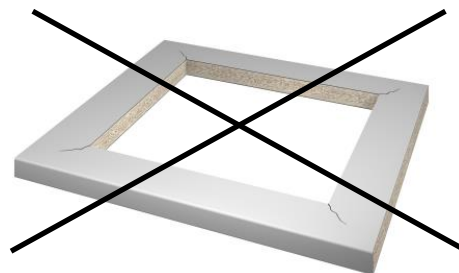
Ausschnitte sind stets abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen. Dies gilt speziell für Küchenrückwände, Möbelkorpusse, Regale, usw. wo aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung durch trocknen erhöhte Schrumpfspannung auftritt (siehe Abb. 1). Bei Einsatz von Halogenbeleuchtung (Einbauspots) ist zu beachten, dass eine andauernde Temperaturbelastung 50 °C nicht überschreitet.

Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräse ausgeführt werden. Bei Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem größtmöglichen Radius vorzubohren und der Ausschnitt von Radius zu Radius auszusägen. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Dekorschicht zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten, das so genannte „Kantenbrechen“ durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse durch Aussplitterungen auszuschließen. Selbige Nachbearbeitung ist bei Einsatz von so genannten „Kreisschneidern“ für Halogenspotleuchten zu berücksichtigen.

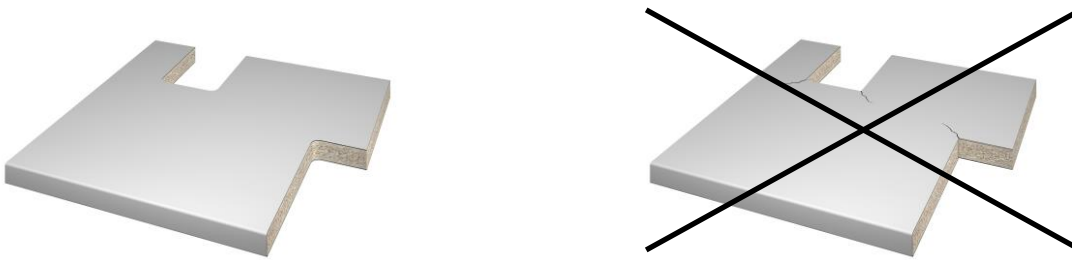
Abb. 1 Beispiel Ausschnitte:



Richtig!



Falsch!



6. Bekantung und Abdichtung von Ausschnitten/Bohrungen

Grundsätzlich sind Melaminharz Oberflächen in der Verwendung als Tisch-/Arbeitsplatten, Fronten etc. durch die Melaminbeschichtung zuverlässig gegen das Eindringen von Feuchtigkeit geschützt. Somit kann das Trägermaterial nur über ungeschützte Kanten, z.B. Ausschnitte, Stoßfugen, Eckverbindungen, Hinterkanten, Bohrungen, Schraublöcher und Befestigungen, von Feuchtigkeit und Nässe erreicht werden. Speziell bei horizontalen Flächen sind die notwendigen und abschließenden Abdichtungsarbeiten stets bei der Endmontage durchzuführen. Zum Abdichten von sichtbaren Schnittkanten werden EGGER Kanten (thermoplastische Kanten) verwendet.

Für verdeckte Schnittkanten haben sich Dichtungsprofile und vernetzende Dichtungsmassen aus Silikon-Kautschuk, Polyurethan und Acrylbestens bewährt. Bei der Verwendung von Dichtungsmassen ist ein Einsatz von Primer, je nach Werkstoff/Material filmbildend oder reinigend, erforderlich.

Bei Einsatz dieser Materialien sind die Herstellerangaben sorgfältig zu beachten!

Es ist unbedingt notwendig, die abzudichtenden Bereiche zu reinigen und bei 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, sollten die Fugenränder ggf. vorher abgeklebt werden. Rohre oder Leitungen müssen so zentriert werden, dass an jeder Stelle der Durchführung ein Mindestabstand von 2 bis 3 mm und eine sorgfältige Versiegelung gewährleistet ist.

7. Verkleben

Verklebungen von EGGER Holzwerkstoffen müssen so ausgeführt werden, dass Dimensionsänderungen nicht behindert werden.

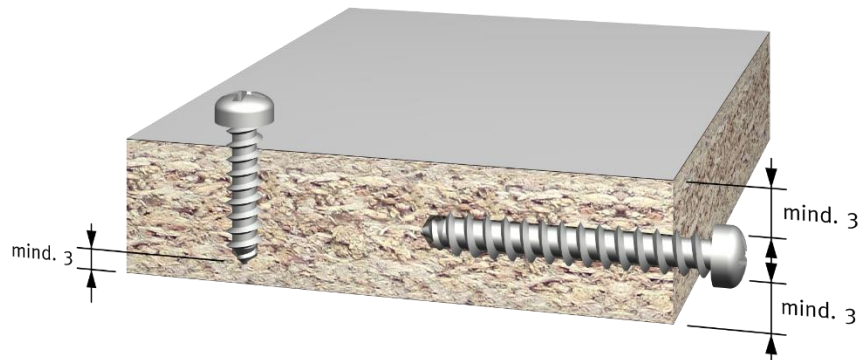
Um Spannungen zu vermeiden, dürfen nur ausreichend konditionierte Platten miteinander verklebt werden. Vor der Verklebung müssen die Platten geschliffen, von Staub, Fett und Schmutz befreit und gegebenenfalls vorbehandelt werden. Eigene Versuche sind zu empfehlen. Beachten Sie unbedingt die Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller.

8. Punktuelle Befestigungen

Sofern Beschläge, Wandabschlussleisten etc. auf EGGER Holzwerkstoff Oberflächen befestigt werden, ist zu beachten, dass die Oberfläche im Bereich der Verschraubung vorgebohrt wird. Die Bohrungen müssen mindestens 1 mm größer sein als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden. Des Weiteren wird bei horizontalen Flächen empfohlen, vor der Verschraubung die Innenseite des Schraubenlochs mit Dichtmasse zu schützen.

Stark belastbare Verbindungen wie z.B.: Eck- und Korpusverbindungen können durch die Kombination von Verklebung und Befestigungsmitteln, Formfedern oder Nuten verstärkt werden.

Zu beachten ist, dass bei Verschraubungen parallel zur Kante oder zur Plattenober- bzw. Unterseite eine Restmaterialdicke von 3mm berücksichtigt wird (siehe Abbildung).



9. Flächige Verschraubung

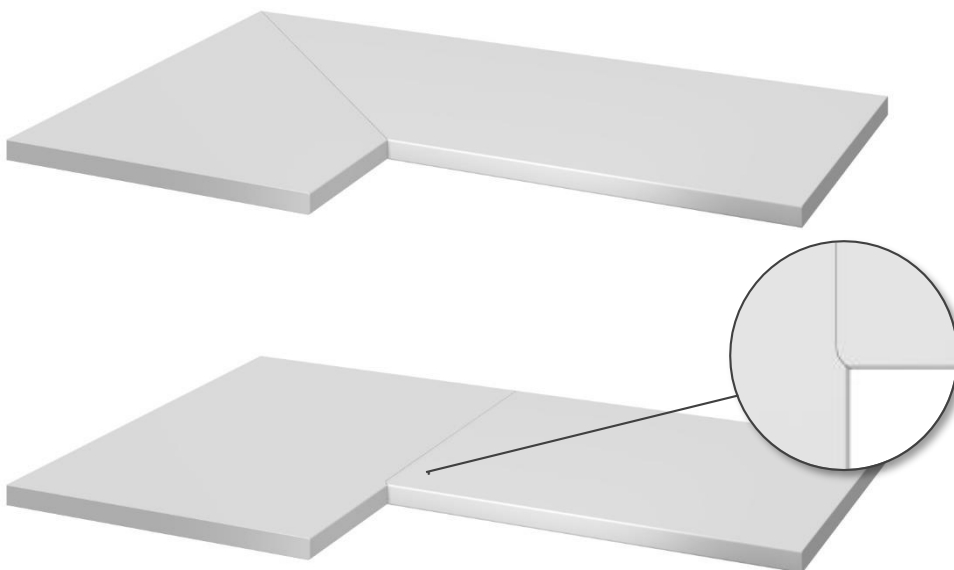
Flächige Verschraubungen mit durchgehenden Bohrlöchern müssen genügend Spiel haben, um Dimensionsänderungen bei Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgleichen zu können. Der Durchmesser der Bohrung sollte 2 – 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels. Auf diese Weise können Spannungen, welche durch Dehn- und Schrumpfbewegungen bei Klimaänderungen entstehen, vermieden werden. Für diesen Zweck werden auf den einzelnen Elementen Gleitpunkte und ein Fixpunkt ausgebildet.

Der Fixpunkt dient der gleichmäßigen Verteilung des Dehnungsspiels und sollte so zentral wie möglich gesetzt werden. Der Bohrdurchmesser ist gleich groß wie der Durchmesser des Befestigungsmittels.

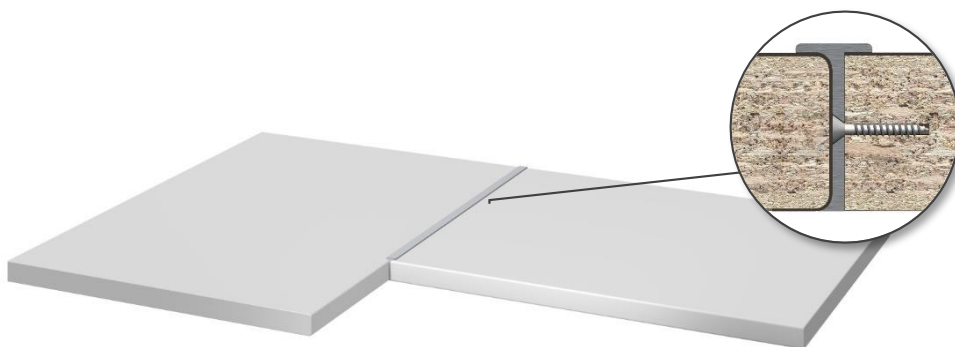
Der Bohrdurchmesser der Gleitpunkte sollte 2 – 3 mm größer sein als das Befestigungsmittel. Das Bohrloch sollte vom Schraubenkopf abgedeckt sein.

10. Horizontale Verbindungen und Plattenstöße

Horizontale Eckverbindungen von EGGER Holzwerkstoffen werden durch Gehrungsschnitte an Tischkreissägen oder durch Fräsungen mittels CNC-Fräsen bzw. Handoberfräsen mit Hilfe von Schablonen ausgeführt.



Alternativ können auch Metall-Verbindungsprofile eingesetzt werden. Die Profile sind einfach in der Handhabung aber optisch eher störend, da sie die ebene Oberfläche unterbrechen und dadurch die Reinigung erschweren.



11. Wandbekleidung

EGGER Holzwerkstoffe eignen sich auf Grund ihrer Eigenschaften (einfache Reinigung, zahlreiche optische Möglichkeiten) für den Einsatz als Wandbekleidung im Innenbereich. Wir empfehlen dafür eine Mindestdicke der Platten von 8 mm. Der Untergrund sollte vor dem Anbringen der Bekleidung vollkommen trocken sein. Achten Sie stets auf eine ausreichende Hinterlüftung. Das Material sollte keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden.

11.1 Unterkonstruktion und Hinterlüftung

EGGER Holzwerkstoffe sind auf einer stabilen, korrosionsbeständigen und kraftschlüssigen Unterkonstruktion zu befestigen, welche die Last der Wandbekleidung sicher aufnimmt und eine Hinterlüftung gewährleistet. Bei Trockenbau-Konstruktionen ist die Befestigung der Unterkonstruktion als auch der Holzwerkstoffplatte immer mit dem Ständerwerk zu verankern. Die Auswahl der Verbindungsmittel ist auf Untergrund und Gewicht der Wandbekleidung abzustimmen. Unterschiedliche Klimabedingungen vor und hinter den Elementen können zu Verzug führen. Deshalb sollten Wandbekleidungen mit Holzwerkstoffplatten immer mit einer ausreichenden Hinterlüftung ausgeführt werden, welche einen Temperatur- und Feuchtigkeitsausgleich ermöglicht. Die Belüftung muss zur Raumseite hin erfolgen.

Eine vertikale Lattung lässt im Allgemeinen eine Luftzirkulation zu und bei horizontal verlaufenden Unterkonstruktionen ist eine ausreichende Hinterlüftung durch entsprechende Konstruktionen sicherzustellen. Die Unterkonstruktion sollte lotrecht ausgerichtet sein, um eine vollflächige und spannungsfreie Befestigung zu ermöglichen. Geeignete Unterkonstruktionen sind vertikal angeordnete Streifen aus z.B.: Holz oder Aluminium. Die maximalen Abstände der Lattung bzw. der Unterkonstruktion richten sich nach der eingesetzten Plattendicke. Es ist wichtig, dass die Zuluft- und Abluftbereiche frei bleiben, damit die notwendige Luftzirkulation nicht behindert wird. Achten Sie auch darauf, dass die Feuchtigkeit des Untergrundes nicht zu stark von der späteren Bauteilfeuchte abweicht.

Es wird unterschieden zwischen:

- sichtbarer mechanischer Befestigung
- nicht sichtbarer mechanischer Befestigung
- nicht sichtbarer geklebter Befestigung

11.2 Sichtbare mechanische Befestigung

Die Befestigung erfolgt mittels Schrauben oder Nieten auf der Unterkonstruktion. Es ist wieder auf ein ausreichendes Dehnungsspiel und die richtige Positionierung von Gleit- und Fixpunkten zu achten. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion ist zur Entkoppelung ein EPDM Band zu verwenden.

11.3 Nicht sichtbare mechanische Befestigung

Die unsichtbare Befestigung von Holzwerkstoffplatten durch Einhängen ermöglicht eine einfache Demontage und wirkt optisch ansprechender im Vergleich zu sichtbaren Befestigungsmethoden. Die Platten können schnell und einfach abgenommen werden und hinter den Elementen verlaufende Leitungen und Rohre sind gut erreichbar. Ein weiterer Vorteil ist, je nach gewähltem Befestigungssystem, die nachträgliche Justierung der Elemente. Zudem können die Elemente spannungsfrei montiert werden. Für alle Befestigungsmethoden mittels Einhängen ist ein Spielraum notwendig, um das Anheben und Absenken zu ermöglichen. Dieser Luftspalt oder „Einhängenspielraum“ bleibt als Schattenfuge sichtbar.

Einhängen mittels Profileisten

Für diese Befestigungsart wird die horizontale Unterkonstruktion genutzt, um die am Wandelement befestigte Falzleiste aufzunehmen. Um die Passung zu erleichtern, sollte die Falzleistenfeder dünner als die Nut sein. Die Falzleisten auf den Holzwerkstoffplatten sollten sich nicht über die gesamte Elementbreite erstrecken, sondern unterbrochen sein, damit eine vertikale Luftzirkulation ermöglicht wird. Falzleisten aus beispielsweise Sperrholz oder Metall-Z-Profilen können problemlos eingesetzt werden. Sofern bei dünnen Holzwerkstoffplatten keine gesicherte Verschraubung möglich ist, kann auch geklebt werden.

Einhängen mittels Metallbeschlägen

Für die Befestigung von Wandelementen werden auch Systeme mit Metallbeschlägen angeboten. Das ausgewählte System muss entsprechend dem vom Hersteller vorgegebenen Richtlinien angewendet werden, um eine sichere Befestigung zu gewährleisten.

11.4 Nicht sichtbare geklebte Befestigung

Die Befestigung von Holzwerkstoffplatten kann auch durch Verkleben mittels eines Klebersystems auf einer kraftschlüssig befestigten Unterkonstruktion erfolgen. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion muss vorab geprimert werden, um eine gesicherte Haftung und Feuchteentkopplung sicherzustellen. Bitte beachten Sie hierzu die Verarbeitungshinweise des Kleberherstellers.

12. Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung

Grundsätzlich sollten Verschmutzungen oder verschüttete Substanzen wie Tee, Kaffee, Wein etc. direkt beseitigt werden, da eine längere Einwirkzeit den Reinigungsaufwand erhöht. Bei einer notwendigen Reinigung sind schonende Mittel zu verwenden. Insbesondere dürfen die Reinigungsmittel keine scheuernden Bestandteile enthalten, da solche Mittel zu Glanzgradveränderungen und Kratzern führen. Da von leichten und frischen bis zu starken und hartnäckigen Verschmutzungen, welche durch verschiedenste Substanzen verursacht werden, alles vorkommen kann, ist die richtige Reinigung wichtig.

Im täglichen Gebrauch sollten folgende Hinweise beachtet werden:



Das Ablegen von brennenden Zigaretten auf Melaminharz Oberflächen führt zu Oberflächenbeschädigungen. **Verwenden Sie stets einen Aschenbecher.**



Generell sollten Melaminharz Oberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf widerstandsfähigen Oberflächen Schnittspuren hinterlassen. **Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.**



Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z.B. Töpfe, Pfannen etc. sowie kontinuierlichen Hitzequellen wie z.B. einem Laptop auf Melaminharz Oberflächen ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. **Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.**



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

Diese Empfehlungen gelten besonders für matte Oberflächen in Kombination mit dunklen Dekoren, die durch ihre Optik und Haptik bestechen, jedoch Gebrauchsspuren verstärkt erscheinen lassen.

Nähere Informationen finden Sie unter www.egger.com/downloads

13. Entsorgung

Auf der Baustelle anfallende Reste von EGGER Holzwerkstoffen, sowie solche von Abbruchmaßnahmen sollen in erster Linie einer stofflichen Verwertung zugeführt werden. Ist dies nicht möglich, müssen diese einer energetischen Verwertung anstatt einer Deponierung zugeführt werden.

Abfallschlüssel nach europäischem Abfallkatalog: 170201/030105.

Die landesspezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.

Vorläufigkeitsvermerk:

Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen und mit besonderer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von EGGER Holzwerkstoffen, der Werkzeugtechnologie sowie aus Änderungen an Normen und Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Verarbeitungshinweise nicht als rechtsverbindliche Grundlage dienen.

