

MEHR AUS HOLZ.

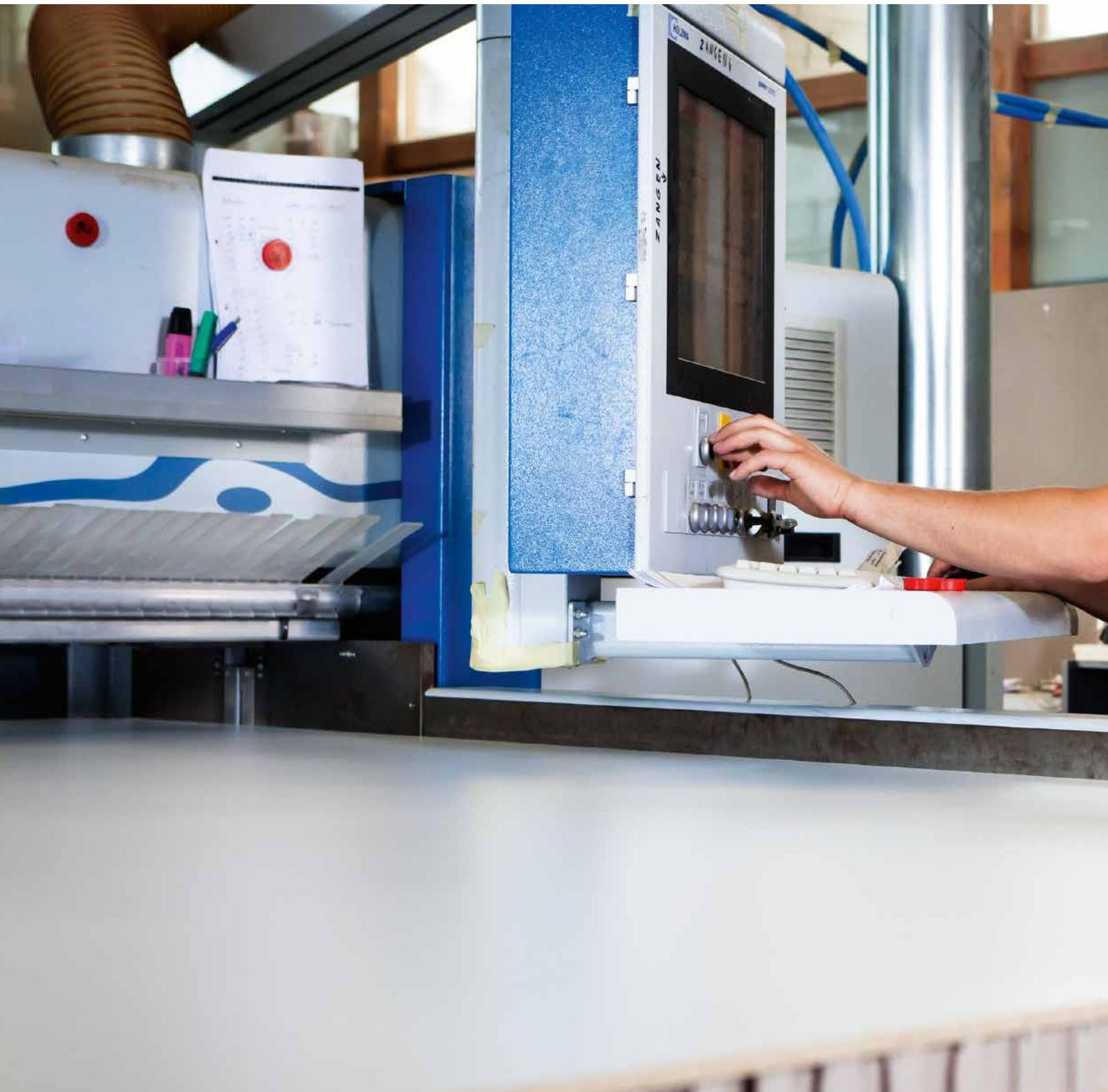
E EGGER

Verarbeitungshinweise
Eurolight® Leichtbauplatten
Leicht und zeitgemäß



Anwendungstechnik

- » Bei innovativen Produkten ergeben sich Fragen zur Verarbeitung. Aus diesem Grund haben wir hier einige Verarbeitungshinweise zusammengestellt.





Scannen Sie einfach diesen QR Code und sehen Sie sich unser Video zur Verarbeitung von Eurolight an.
www.egger.com/video-eurolight-verarbeitung



Bearbeitungsmöglichkeiten

Zuschnitt

Bei Zuschnitt der Eurolight Platten auf horizontalen Formatierungsanlagen mit Druckbalken und Schiebern mit Spannzangen, muss der von den Zangen ausgeübte Druck reduziert werden. Alternativ sollten Zulagen für eine gleichmäßigere Druckverteilung im Bereich der Zangen verwendet werden. Die maximale Drucksteifigkeit von Eurolight beträgt $0,15 \text{ N/mm}^2$ ($1,5 \text{ kg/cm}^2$). Beim Zuschnitt fallen gelegentlich Späne in den Wabenkern. Diese sollten vor dem Bekanten der Platten entfernt werden.



Bohren und Fräsen

Eurolight kann wie herkömmliche Holzwerkstoffplatten gebohrt und gefräst werden.

Ergänzend zu diesen Basis-Informationen finden Sie detaillierte Verarbeitungshinweise und technische Datenblätter auf unserer Website unter www.egger.com/eurolight.

Bekanten

Ein Großteil an Eurolight Leichtbauplatten kann ohne zusätzlichen Unterbau bekantet werden. So lassen sich Platten mit 3 und 4 mm Decklage bis ca. 25 mm Dicke direkt bekanten. Bei Platten mit 8 mm Decklage ist das noch bei einer Plattendicke von 50 mm möglich. Für eine unterbaufreie Bekantung eignen sich ABS Kanten ab 2 mm Dicke.

Zur Bekantung eignen sich alle herkömmlichen Kanten-Anleimmaschinen. Der Anpressdruck des Formfräsaggregats muss hierfür von 2 kg/cm^2 auf $1,5 \text{ kg/cm}^2$ reduziert werden.

Um den hohen Ansprüchen bei der Verarbeitung von Leichtbauplatten jeglicher Art, insbesondere von rahmenlosen Leichtbauplatten gerecht zu werden, wurde die Stützkante Dünn-MDF HD in einer Standard-Dicke von 2 mm entwickelt.



Sie bildet die Basis für eine problemlose Dekorbekantung und stützt die Deckschichten der Leichtbauplatte im Randbereich gegeneinander ab. So kann auch bei riegellosen Leichtbauplatten mit Decklagen unter 8 mm und einer Plattendicke über 25 mm eine reibungslose maschinelle Verarbeitung gewährleistet werden.



Belegen

Eurolight roh eignet sich ideal als Trägermaterial für Schichtstoffe und Furniere.



Eurolight Leichtbauplatten	Rahmenlos	Mit Rahmen
Furnieren	Max. Presstemperatur: 90°C Max. Pressdauer: 3 Min. Max. spezifischer Pressdruck: 1,5 kg/cm ²	Max. Presstemperatur: 80°C Max. Pressdauer: 3 Min. Max. spezifischer Pressdruck: 3-5 kg/cm ²
Mit Schichtstoff belegen	Max. Presstemperatur: 70°C Max. Pressdauer: 3 Min. Max. spezifischer Pressdruck: 1,5 kg/cm ²	Max. Presstemperatur: 70°C Max. Pressdauer: 3 Min. Max. spezifischer Pressdruck: 3-5 kg/cm ²

Verwendung von beriegelten Zuschnitten

- » Eurolight Zuschnitte mit fertig eingebrachtem Rohspan oder MDF Riegel (zwei- oder vierseitig) in 10, 38 oder 65 mm Breite können direkt profiliert, postformt oder bekantet werden.

Eurolight mit Riegel

Das Einsetzen von Riegeln und Klötzen entlang der Plattenkanten bringt Vorteile mit sich:

- zusätzliche Schraubenfestigkeit
- verbesserte Biegesteifigkeit
- Verwendung verdeckt angeordneter Beschläge wie Formfedern, Dübel oder Verbindungsbeschläge

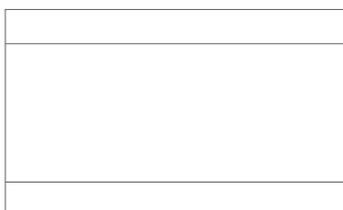


Einbau von Riegeln

Je nach Verwendung können 2- oder 4-seitig Riegel eingeleimt werden. Wir empfehlen 1,5 mm der 8 mm dicken Decklagen bei der 38 mm Platte auszufräsen, um den Wabenkern und jegliche Leimreste von den Decklagen zu entfernen. Dadurch entsteht eine saubere Oberfläche und es wird sichergestellt, dass der Riegel sicher in der 1,5 mm Aussparung positioniert ist.

Geeignete Materialien sind Holzwerkstoffe, wie etwa Spanplatten oder MDF-Platten oder astfreies, getrocknetes Vollholz.

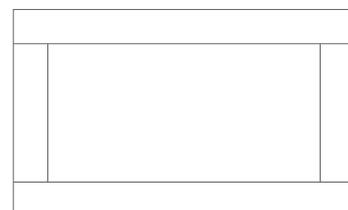
Mögliche Konstruktionen mit Riegeln



2-seitiger Riegel längsseitig



2-seitiger Riegel querseitig



4-seitiger Riegel

Beschläge bei Einsatz von 8 mm Decklagen

Innenbeschläge

Aufgrund der 8 mm dicken Spandecklagen sind keine besonderen Beschläge erforderlich. Es können herkömmliche Scharniere, Schubladenführungen und Schrankschienen verwendet werden.

Um den bestmöglichen Schraubenhalt zu gewährleisten, empfehlen wir die Verwendung von Euroschrauben, wie etwa die Schraube Variante von Häfele oder die Direktbefestigungsschraube von Hettich.



Beschläge bei Einsatz von 4 mm Decklagen

» Einfach, schnell und robust verbindet die KALTSCHMELZ®-Technologie von Würth die KALTSCHMELZ®-Dübel mit den beiden Decklagen. Die so eingeschmolzenen Dübel dienen nun zur Schraubaufnahme von Spanplattenschrauben, Euroschrauben oder Exzenterverbindern und Systembolzen.

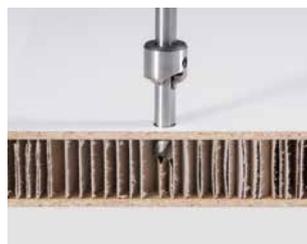
Das Bohrloch wird mit einem Spezialbohrer, der auf die jeweilige Plattendicke einstellbar ist, erstellt. Nach dem Einsetzen des Dübels kommt das KALTSCHMELZ®-Gerät zum Einsatz. Durch die Beaufschlagung werden die KALTSCHMELZ®-Dübel in Bewegung gesetzt und schmelzen an den Kontaktstellen zum Holz durch die entstehende Reibwärme auf und verbinden sich mit der porösen Struktur des Holzwerkstoffes.

In nur wenigen Sekunden entsteht die zuverlässige und hochstabile Verbindung. Sie können sofort Griffe, Topfbänder, Eckverbindungen, Kreuzplatten etc. anbringen.

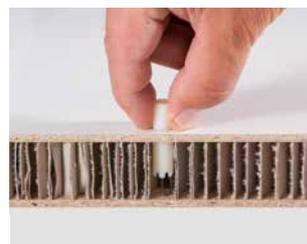
Bei Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen Würth Außendienstmitarbeiter oder an die technische Anwendungsberatung: Daniel.Beck@wuerth.com

Neben dem KALTSCHMELZ®-Gerät bietet Würth auch ein perfekt abgestimmtes Produktsortiment zur Verbindung der Eurolight Leichtbauplatten.

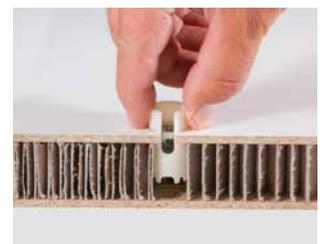
Bei 8 mm Decklagen können, neben der KALTSCHMELZ®-Technologie von Würth, alle üblichen Beschlagsbefestigungen verwendet werden.



Spezialbohrer und Senker für KALTSCHMELZ®-Dübel



KALTSCHMELZ®-Dübel Schraubaufnahme



KALTSCHMELZ®-Dübel Exzenter

Schrauben-Auszugswerte:

- Eurospan E1 P2 CE 800 – 900 N
- KALTSCHMELZ®-Dübel 650 – 700 N (EGGER Eurolight, 4 mm Decklage)



Die Würth KALTSCHMELZ®-Technologie basiert auf der geschützten WoodWelding® Technologie und ist von der WW WoodWelding GmbH, Schweiz, lizenziert.

Details zur Verarbeitung finden sie hier: www.egger.com/video-eurolight

Technische Daten

Mechanische Eigenschaften			Einheit	Werte**							
Plattendicke			[mm]	19	25		38		50		
Decklagendicke			[mm]	4	3	4	4	8	4	8	
Dichte*			[kg/m³]	346	214	270	184	325	146	238	
Gewicht / Platte (2.800 × 2.070 mm)			[kg] ca.	38	39		72		69		
Packungsgewicht			[to]	1,0	0,8		0,9		0,9		
Platten pro Paket			[Stk.]	25	19		12		12		
Verbundfestigkeit	Decklage zu Wabe	EN 319	[N/mm²]	≥ 0,15	≥ 0,15	≥ 0,15	≥ 0,15	≥ 0,10	≥ 0,15	≥ 0,10	
	Decklage zu Riegel 10 mm			≥ 0,8							
	Decklage zu Riegel 38 mm			≥ 0,8							
	Decklage zu Riegel 65 mm			≥ 0,3							
Schraubenauszug	3 mm mit 38 mm Riegel	EN 320	[N]	> 580	> 580	> 580	> 580	> 570	> 580	> 570	
	4 mm mit 38 mm Riegel										
	8 mm ohne Riegel										
Durchbiegung	Prüflast: 150 kg/m²	DIN 68874-1	[mm]	-	≤ 14,0	≤ 12,0	≤ 9,0	≤ 4,0	≤ 3,0	≤ 3,0	
	Achsabstand: 1.000 mm										
	Prüfzeitraum: 28 Tage										
	Ohne Riegel / ohne Kante										
Druckfestigkeit			[kg/cm²]	≥ 1,5							
Brandklasse		EN 13501-1	Euro-klasse	-	-	-	-	D-s2, d0	-	D-s2, d0	
Schalldämmung	R'w		[dB]	-	-	-	-	28,0	-	26,5	
Formaldehyd	Emission – Rohplatte	EN 717-1	Klasse	E1E05							
Temperatur-Beständigkeit	Decklage zu Wabe		[°C]	≤ 80° C							
	Decklage zu Riegel										

* Dichtewerte unterliegen produktionsbedingten Schwankungen und sind als Angaben mit einer Toleranz von ± 10 % zu verstehen.

** Die angegebenen Werte entsprechen Plattenmittelwerten.

Rohdichtetabelle

Das Verhalten der Rohdichte bei unterschiedlicher Decklagendicke von unberiegelten Eurolight Leichtbauplatten

Plattendicke Eurolight	Decklagen			EGGER Eurospan Rohspanplatte
Dicke	3 mm	4 mm	8 mm	-
Plattentype	E1E05 TSCA P2 CE			
Rohdichte (kg/m³)*				
15 mm	338	-	-	663
16 mm	317	-	-	674
17 mm	303	382	-	-
18 mm	288	361	-	661
19 mm	-	346	-	651
20 mm	262	330	-	-
22 mm	240	303	-	634
23 mm	230	-	-	-
24 mm	-	280	-	-
25 mm	214	270	450	634
26 mm	206	-	433	-
27 mm	-	251	420	-
28 mm	193	242	406	597
30 mm	182	227	-	615
32 mm	-	215	358	609
33 mm	-	-	348	-
34 mm	163	-	-	-
35 mm	-	-	329	-
36 mm	155	194	321	-
38 mm	146	184	325	581
40 mm	143	174	305	-
42 mm	-	170	-	-
44 mm	-	-	267	-
46 mm	-	-	256	614** (4+38+4)
46 mm	124	-	-	-
48 mm	122	149	244	-
50 mm	119	146	238	634** (25+25)
52 mm	-	142	-	-
56 mm	-	-	212	597** (28+28)
58 mm	-	-	208	-
60 mm	-	-	202	615** (30+30)
70 mm	92	-	-	593** (16+38+16)
72 mm	-	109	-	-
80 mm	-	-	158	-
86 mm	94	-	-	-
88 mm	-	108	-	-
96 mm	-	-	149	-

* die Rohdichte unterliegt produktionsbedingten Schwankungen. Die angegebenen Werte können aus diesem Grunde nur als Indikationswerte gesehen werden

** theoretische Werte

www.egger.com