Revizie: 03
Data: 19/12/2022

Instrucțiuni de prelucrare

Laminate compacte EGGER

1. Depozitare

Laminatul compact EGGER trebuie depozitat într-o încăpere închisă și uscată, la temperaturi de aproximativ 18° C până la 25° C și o umiditate relativă de aproximativ 50% până la 65%. Odată ce a fost îndepărtat ambalajul original, laminatul compact va fi depozitat pe plăci de protecție dispuse orizontal, plate, stabile, pe întreaga lui suprafață. Trebuie evitat în permanență contactul direct cu pardoseala și/sau cu lumina soarelui. Placa superioară și cea inferioară trebuie acoperite cu o placă de protecție din laminat (nu o placă brută) cu format cel puțin la fel de mare (a se vedea figura 1).

Figura 1: Depozitarea orizontală a laminatelor compacte

Dacă nu este posibilă depozitarea orizontală, laminatul compact trebuie să fie depozitat la un unghi de aproximativ 80° sprijinit pe toată suprafața de un contra-suport. Și pentru depozitarea pe verticală este necesară utilizarea unei plăci laminate de protecție, de dimensiuni cel puțin egale (a se vedea figurile 2 și 3).

Figura 2: Depozitarea corectă a laminatelor compacte

Figura 3: Depozitarea incorectă a laminatelor compacte

1.1 Manipulare

După îndepărtarea ambalajului și înainte de prelucrare, laminatele compacte trebuie examinate pentru constatarea eventualelor deteriorări vizibile. Dată fiind greutatea relativ mare, este necesară atenție deosebită la transportarea și manipularea laminatelor compacte. De regulă, toate persoanele implicate în transportarea și/sau manipularea laminatelor compacte trebuie să poarte echipament individual de protecție, precum mănuși, încălțăminte de protecție și îmbrăcăminte de lucru adecvată. Plăcile trebuie ridicate pentru manevrare. Fețele decorului nu trebuie împinse niciodată una în cealaltă sau trase una peste cealaltă (a se vedea figura 4).

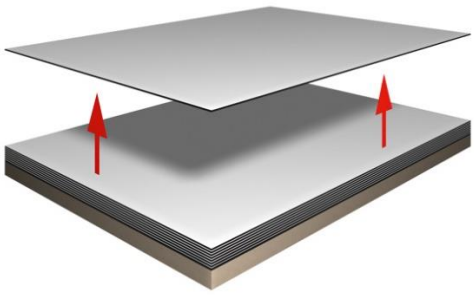


Figura 4: Ridicarea corectă a laminatelor compacte

1.2 Aclimatizarea

Laminatul compact reacționează la schimbarea condițiilor ambientale prin modificare dimensională. Din acest motiv, condițiile de depozitare și prelucrare trebuie să corespundă cât mai mult posibil climatului locului de utilizare ulterioară. Prin urmare, înainte de instalare, elementele din laminat compact trebuie aclimatizate pentru o perioadă adecvată de timp la locul de instalare și în condițiile de utilizare ulterioară. Și pe șantiere este necesară respectarea recomandărilor privind depozitarea.

2. Prelucrare

Ca urmare a densității ridicate și a forței mari de tăiere necesare în consecință, prelucrarea laminatelor compacte duce la o durată de viață mai scurtă a uneltelor în comparație cu alte materiale pe bază de lemn. Pentru a asigura prelucrarea optimă și pentru a evita generarea de mirosuri neplăcute, ar trebui să se utilizeze lame ascuțite. Se utilizează în principal unelte din carbură. Uneltele cu vârfuri diamantate sunt recomandate pentru prelucrarea cantităților mari și atunci când sunt utilizate pentru prelucrarea pe centre automate. Asigurați-vă că lamele uneltelor sunt păstrate în stare bună pentru a obține rezultate satisfăcătoare. Pentru a asigura o prelucrare economică, se recomandă ca înainte de începerea prelucrării loturilor mari de producție sau de implementarea unor proiecte dificile să consultați producătorii pentru alegerea celor mai potrivite scule.

2.1 Sistem de extracție

Riscuri pentru sănătate din cauza generării de praf
Se poate produce praf în timpul prelucrării. Există riscul de sensibilizare a pielii și a tractului respirator. În funcție de procesare și de dimensiunea particulelor, în special atunci când praful este inhalat, pot apărea și alte riscuri pentru sănătate.

La evaluarea riscurilor la locul de muncă trebuie luată în considerare formarea prafului. În special în cazul proceselor de prelucrare cu mașini (de ex. debitare, rindeluire, frezare), trebuie utilizat un sistem de extracție eficient, în conformitate cu reglementările în vigoare privind sănătatea și securitatea. Dacă nu există un sistem adecvat de extragere a prafului, este necesară purtarea unei protecții respiratorii adecvate.

Pericol de incendiu și explozie
Praful generat în timpul prelucrării poate duce la pericol de incendiu și explozie. Trebuie respectate reglementările aplicabile privind siguranța și rezistența la incendiu.

2.2 Formatare și găurire

Pentru tăierea la dimensiune a laminatului compact se recomandă utilizarea ferăstrăului pentru panouri sau a ferăstrăului de dimensionare. Pentru a obține un rezultat bun la tăiere, trebuie să se țină cont de legătura dintre numărul de dinți (Z), viteza de tăiere (vc) și viteza de avans (vf). Pentru finisarea construcției la fața locului, se poate utiliza un ferăstrău cu ghidaj și o șină de ghidare adecvată.

Vă rugăm să rețineți:

- Partea vizibilă (partea cu decorul) în sus
- Acordați atenție proiecției corecte a pânzei ferăstrăului.
- Ajustarea numărului de rotații și a numărului de dinți la viteza de alimentare
- Se recomandă utilizarea unei lame circulare cu crestare pentru a obține debitări curate pe partea inferioară a plăcii.

În funcție de proiecția pânzei ferăstrăului, unghiul de intrare și de ieșire se schimbă, și astfel și calitatea muchiei tăiate. Dacă tăietura muchiei de sus devine neuniformă, pânza ferăstrăului trebuie reglată mai sus. Pânza ferăstrăului trebuie reglată mai jos în cazul unei tăieturi neuniforme în partea de jos. Trebuie să se identifice cel mai bun reglaj al înălțimii.

Se recomandă uneltele cu vârfuri diamantate pentru prelucrarea laminatului compact. Uneltele echipate cu vârfuri de carburi metalice sunt adecvate doar într-o măsură limitată. Uneltele cu pânze segmentate nu ar trebui folosite, pe cât posibil, deoarece

tăierea în exces din zona de suprapunere rămâne în general vizibilă. Din cauza presiunii ridicate de tăiere, fixarea piesei de prelucrat și controlarea uneltei sunt deosebit de importante. Sunt disponibile numeroase opțiuni de profilare a canturilor. Semnele rămase în urma frezării pot fi îndepărtate prin sablare. Se poate obține o culoare uniformă a canturilor aplicând ulei fără silicon. Colțurile și muchiile ascuțite trebuie rotunjite pentru eliminarea pericolului de vătămare. Următoarele sunt adecvate pentru tratarea laminatelor compacte EGGER cu uleiuri fără silicon, de exemplu: Innoplast Protector de la Innotec sau ulei de in disponibil în comerț.

Burghiele concepute pentru plastic se pretează cel mai bine pentru găurirea laminatelor compacte. Respectați specificațiile producătorului uneltei. Se pot utiliza și burghie spirale pentru găurirea metalului și a lemnului; totuși, trebuie reduse viteza de rotație și viteza de avans.

Figura 5: Distanțele minime ale găurilor nestrăpunse față de marginea plăcii

Pentru găurile străpunse, laminatul compact trebuie plasat pe un substrat solid care să poată fi găurit. Trebuie asigurată îndepărtarea corespunzătoare a așchiilor de lemn rezultate în urma găuririi. Înainte ca burghiul să străpungă, viteza de avans trebuie redusă pentru a se evita spargerea pe partea de ieșire. Pentru găurile nestrăpunse, denumite și găuri oarbe, grosimea minimă a plăcii care trebuie păstrată este de 1,5 mm. Pentru găurile date paralel cu suprafața plăcii, grosimea minimă a plăcii care trebuie păstrată pe fiecare parte a găurii este de 3 mm (a se vedea figura 5). Uneltele de tăiere, frezare și găurire trebuie alese întotdeauna după consultări cu producătorul uneltei.

>> Pentru informații suplimentare, consultați recomandările privind prelucrarea

și uneltele pentru laminatele compacte EGGER
la www.egger.com/compactlaminate

3. Prelucrare

În ciuda stabilității dimensionale bune a laminatului compact, schimbările în condițiile ambiante pot antrena schimbări de format. Orientarea fibrelor din hârtia de bază oferă laminatului compact o direcție de producție sau de prelucrare (a se vedea figura 6).

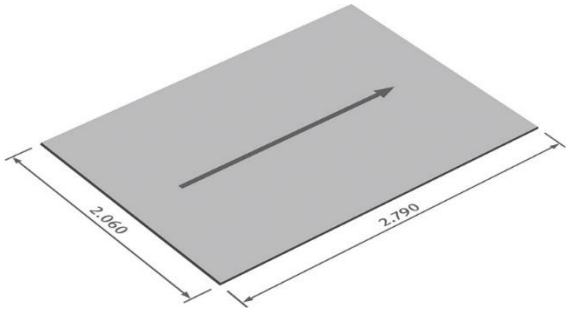


Figura 6: Direcția de producție sau de prelucrare a laminatului compact

Schimbările de format sunt aproximativ la jumătate pe direcție longitudinală față de direcția transversală. Schimbările de format trebuie luate în calcul încă de la începutul proiectării și prelucrării. De regulă, trebuie să se ia în considerare o marjă de dilatare de 2,0 mm/m. Existența unor condiții climatice diferite în fața și în spatele elementelor din laminat compact poate duce la deformare. Din acest motiv, este esențial ca acoperirea pereților cu laminat compact să fie efectuată întotdeauna cu ventilație adecvată în spatele plăcilor, ceea ce va permite egalizarea temperaturii și a umidității, precum și aclimatizarea.

Direcția de producție a laminatelor compacte cu finisaj decorativ pe ambele fețe poate fi deseori identificată numai din dimensiunile de producție. Decorurile cu aspect de lemn și decorurile imprimate direcțional constituie o excepție. Când se lucrează cu panouri tăiate la dimensiune, este important să se asigure întotdeauna corespondența cu direcția de producție în timpul instalării. Dat fiind riscul de confuzie în cazul plăcilor tăiate la dimensiune, direcția de prelucrare trebuie marcată pe resturile de placă.

Atenție:

- Luați în considerare un joc de dilatare de 2,0 mm/m - instalarea laminatelor compacte trebuie efectuată întotdeauna fără constrângeri.
- Execuție cu o ventilație suficientă în spate - laminatele compacte trebuie să poată crea un echilibru de umiditate pe partea din față și din spate
- La instalarea de piese tăiate la dimensiune, asigurați aceeași direcție a producției

3.1 Decupaje

Decupajele și deschiderile, de exemplu, pentru întrerupătoare, grile de ventilație sau puncte de acces, trebuie rotunjite întotdeauna, întrucât colțurile ascuțite pot duce la apariția fisurilor (a se vedea figurile 7 și 8) de mai jos. Colțurile interioare trebuie tăiate cu o rază interioară de cel puțin 5 mm. Toate muchiile trebuie să fie netede, fără fisuri și crestături. Canelurile și protuberanțele trebuie teșite pentru a se evita fisurile. Decupajele pot fi efectuate direct cu o rindea de adâncime sau prin găurire prealabilă cu o rază corespunzătoare și apoi prin tăierea cu ferăstrăul de la o gaură la alta. Trebuie asigurate rosturi de dilatație suficiente pentru componentele integrate.

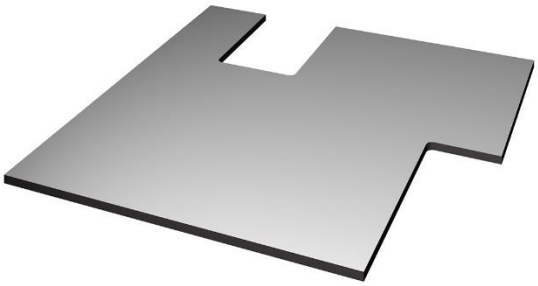


Figura 7: Colțuri cu o rază de 5 mm

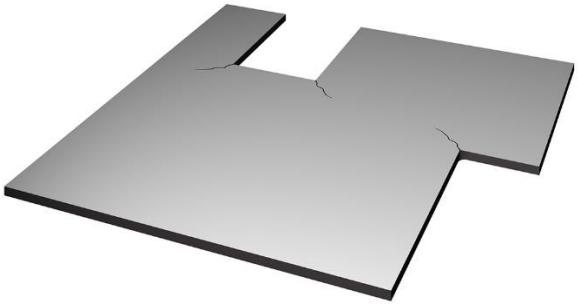


Figura 8: Colțuri cu o rază mai mică

3.2 Îmbinări de colț

Îmbinările cu rezistenţă mai ridicată dintre elementele din laminat compact se obţin cu o combinaţie de lipire şi dispozitive de fixare, ghidaje elastice (de exemplu, fabricate din laminat compact) sau nuturi. De reținut că elementele de laminat compact pot fi unite între ele numai în aceeași direcție de producție. Figurile 9 până la 14 de mai jos ilustrează câteva posibilități de creare a unor îmbinări rezistente ale laminatului compact.

Figura 9: Canelat

Figura 10: Canelat/fălțuit

Figura 11: Nut și feder

Figura 12: Colțar

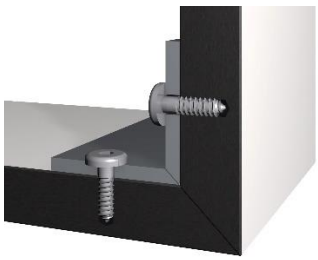


Figura 13: Profil metalic, fixat cu șuruburi

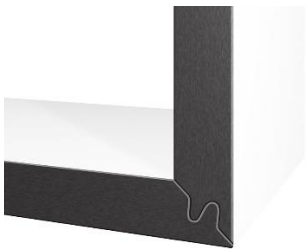


Figura 14: Conexiuni profilate

3.3 Lipire

La lipirea a două elemente de laminat compact, este important să se asigure spaţiu suficient pentru modificări dimensionale. Pentru a evita tensiunea, se vor îmbina numai bucăți de laminat compact aclimatizate corespunzător și întotdeauna pe aceeași direcție de prelucrare mecanică. Înainte de a fi îmbinate, plăcile trebuie curățate de praf, grăsime și murdărie și trebuie tratate în prealabil, după caz. Se recomandă efectuarea de teste proprii. Vă rugăm să respectați recomandările de prelucrare ale producătorului adezivului. **În funcție de tipul aplicației, următoarele instrucțiuni trebuie respectate în timpul lipirii:**

3.3.1 Îmbinarea în construcția de mobilier

Dublare și îmbinări cap la cap
Se pot produce plăci cu aspect mai gros prin dublare sau supraînălțare. La dublare, fâșiile de laminat compact corespunzătoare sunt lipite de-a lungul zonei cantului.

Îmbinările cap la cap, ca de exemplu în cazul îmbinării a două blaturi de lucru din laminat compact, sunt utilizate ca suport suplimentar pentru ghidajele elastice/lamele. Pentru mai multe informații, a se vedea secțiunea 4.7 Îmbinările blaturilor de lucru și îmbinările de colț. Trebuie asigurată aici aceeași direcție de rulare a părților de laminat compact. Adezivul monocomponent cu egalizarea tensiunii 1K Ottocoll M500 de la Otto Chemie este, de exemplu, un produs adecvat.

Recomandări de adezivi:

OTTO CHEMIE	INNOTEC	JOWAT	SIKA
Ottocoll M500	Adheseal Project	Jowat 690.00	SikaTack* Panel
Ottocoll M560	Powerbond XS 330 15		

Figura 15: Dublarea

Supraînălțare/îmbinare în unghi ascuțit
Pentru grosimi de până la 100 mm sau dacă decorul trebuie să fie vizibil pe muchie din motive vizuale, suportul (figura 16) este o soluție posibilă. Mai întâi, cele două componente sunt conectate la 45°. Apoi, piesa de prelucrat este plasată pe o suprafață plană cu fața în jos, astfel încât vârfurile îmbinării în unghi ascuțit să se atingă. Apoi se aplică bandă adezivă pe această îmbinare cap la cap.

De asemenea, este important să se asigure că părțile sunt orientate în aceeași direcție. Apoi, ambele piese de prelucrat trebuie întoarse, acordând atenția corespunzătoare. Apoi se aplică adezivul (figura 17) și piesa mai scurtă sau supraînălțarea sunt întoarse figura 18). Până la întărirea adezivului, supraînălțarea sau îmbinarea în unghi ascuțit trebuie fixată în poziția corectă cu bandă adezivă. Ottocoll P 85 este un exemplu de adeziv posibil.

Recomandări de adezivi:

OTTO CHEMIE	WÜRTH	INNOTEC
Ottocoll P85	PUR Rapid	Repaplast Repair
Ottocoll P86 16 17 18		Timber Fix 30

Figura 16: Supraînălțarea unui laminat compact

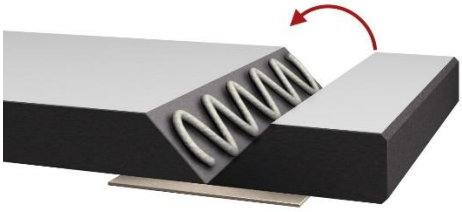


Figura 17: Aplicați adezivul în unghi ascuțit și pliați împreună

Figura 18: Pliați supraînălțarea și fixați-o cu bandă adezivă

3.3.2 Lipire amenajări interioare

Lipirea laminatelor compacte în zona placării pereților trebuie efectuată cu un sistem adeziv cu elasticitate permanentă, dezvoltat special în acest scop. Laminatul compact poate fi lipit ca placare a pereților pe lemn masiv, multiplex sau pe materiale de substructură metalice. Trebuie asigurată grosimea specificată a adezivului pentru a putea absorbi în mod elastic orice mișcare a plăcii. Pentru a lipi invizibil laminatul compact pe o substructură, recomandăm, de exemplu, Panel-loc de la MBE.

Recomandări de adezivi:

OTTO CHEMIE	JOWAT	INNOTEC	MBE	SIKA	PRO PART	DKS Technik
Ottocoll M500	Jowat 690.00	Adheseal Project	Panel-loc	SikaTack* Panel		
Ottocoll M560		Powerbond XS 330				

3.3.3 Lipirea suprafețelor

Lipirea suprafețelor de mari dimensiuni este posibilă numai în cazuri excepționale. Îmbinările supuse solicitărilor majore, de exemplu, din cauza vibrațiilor, a impacturilor etc. trebuie ranforsate cu elemente de conectare mecanică.

Întrucât materialul nu poate absorbi umiditate sau gaze emergente, nu este recomandată lipirea pe întreaga suprafață a laminatelor compacte EGGER cu laminat.

3.4 Înșurubare

Tăierea filetelor de șuruburi în laminatul compact este simplă. Se pot utiliza fără probleme și șuruburi autofiletante. Se recomandă șuruburi cu filet lent deoarece acestea asigură o rezistență superioară la extragere. Găurirea preliminară este esențială în toate cazurile. Pentru sarcini de tracțiune mari, se recomandă utilizarea unui soclu filetat, de exemplu, RAMPA tip ES sau RAMPA tip E pentru laminate compacte subțiri începând cu 6 mm. Acesta permite, de asemenea, un grad mai mare de prefabricare și o dezasamblare mai ușoară. Trebuie respectat un minimum de 25 mm pentru îmbinările cu șuruburi paralele cu nivelul plăcii, iar diametrul găurii trebuie ales astfel încât placa să nu se fisureze.

Îmbinările cu șuruburi pe suprafețe cu găuri străpunse trebuie să aibă spațiu suficient pentru a compensa mișcarea dimensională cauzată de fluctuațiile de temperatură și umiditate. Diametrul găurii trebuie să fie cu 2 până la 3 mm mai mare decât diametrul dispozitivului de fixare. Astfel se pot evita tensiunile cauzate de mișcările de dilatare și contracție din timpul schimbărilor de vreme. Nu este recomandată utilizarea de șuruburi cu cap înecat (a se vedea figura 19), întrucât acestea împiedică dilatarea plăcii. În schimb, ar trebui folosite șuruburi cu cap plat (a se vedea figura 20). Acestea sunt disponibile, de asemenea, de la diverși producători (de exemplu, MBE) cu lac pentru cap.

Figura 19: Incorect

Figura 20: Corect

ATENȚIE:

- Faceți diametrul găurii cu 2 până la 3 mm mai mare decât diametrul tijei șurubului
- Evitați folosirea de șuruburi cu cap înecat
- Formare de puncte glisante și fixe

Proiectarea punctelor fixe și glisante este valabilă pentru modelele verticale și orizontale, indiferent de aplicație. A se vedea pagina următoare.

3.4.1 Puncte fixe

Punctul fix servește la distribuirea în mod egal a jocului de dilatare și trebuie să fie poziționat cât mai central posibil. Diametrul

găurii este egal cu diametrul dispozitivului de fixare.

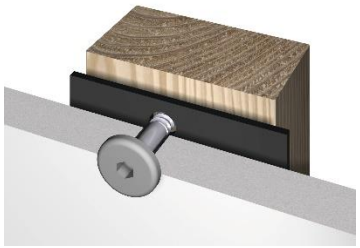


Figura 21: Fixare incorectă a laminatelor compacte

3.4.2 Puncte flotante

Diametrul găurii pentru punctele flotante trebuie să fie cu 2 până la 3 mm mai mare decât cel al dispozitivului de fixare (a se vedea figura 22). Gaura trebuie să fie acoperită de capul șurubului. Dacă este necesar, se vor folosi șaibe. În figuri s-a aplicat o bandă de etanșare din EPDM pe substructura din lemn pentru protejare împotriva umezelii. EPDM înseamnă etilen-propilen-dien-monomer. Acesta este un cauciuc sintetic. EPDM este deosebit de rezistent la UV, ozon și alte influențe atmosferice.

Jocul de dilatare necesar se stabilește pe baza celei mai mari distanțe de la punctul fix până la muchia plăcii. Diametrul găurii punctului flotant trebuie crescut cu 2 mm pentru fiecare metru de lungime. În orice caz, șurubul trebuie poziționat exact în centrul găurii. Dacă este necesar, acest lucru poate fi asigurat prin utilizarea unor dispozitive de ghidare adecvate. Pentru aplicațiile de interior, se pot utiliza distanțele de fixare menționate în tabel.

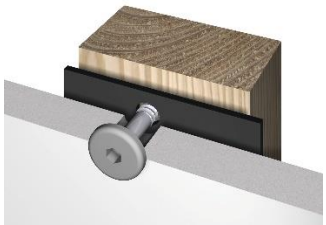


Figura 22: Fixare corectă a laminatelor compacte

Grosimea plăcii	Distanța maximă între elementele de fixare	
[mm]	a [mm]	b [mm]
8	790	500
10	920	670
12	960	900
13	970	920

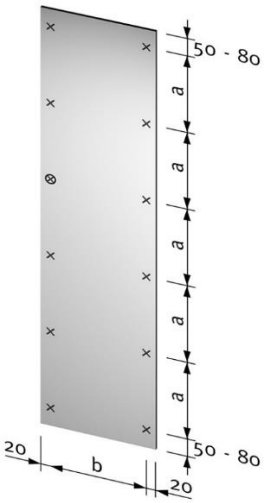


Figura 23
⊗ = punct fix
x = punct flotant

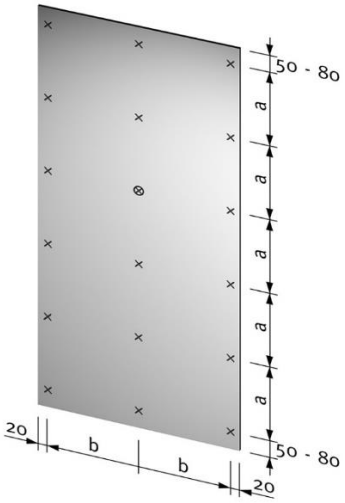


Figura 24
⊗ = punct fix
x = punct flotant

4. Aplicații

4.1 Placarea pereților

Datorită robusteții şi caracterului adecvat pentru utilizare zilnică, laminatul compact EGGER se pretează foarte bine pentru placarea pereților interiori. Pentru astfel de utilizări se recomandă o grosime minimă a plăcii de 8 mm. Panoul suport trebuie să fie complet uscat înainte de aplicarea placării. Asigurați întotdeauna o aclimatizare sau ventilare posterioară suficientă a plăcilor. Materialul nu trebuie expus acumulării de umezeală. Toate părțile care trebuie îmbinate trebuie să aibă aceeași direcție de producție.

4.1.1 Substructura și ventilarea posterioară

Laminatul compact trebuie să fie atașat la o substructură stabilă, rezistentă la coroziune și cu fixare în forță, care să susțină în siguranță greutatea placării pereților și să asigure ventilația în spatele elementelor. În cazul aplicațiilor pentru construcții uscate, atașarea substructurii și a laminatului compact trebuie ancorată întotdeauna de cadrul cu bolțuri.

Alegerea dispozitivelor de fixare trebuie adaptată substructurii și greutății placării pereților. Existența unor condiții climatice diferite în fața și în spatele elementelor poate duce la deformare. De aceea este esențial ca instalarea placării pereților din laminat compact să asigure întotdeauna o ventilație adecvată în spatele panourilor, ceea ce va permite egalizarea temperaturii și umidității. Ventilarea trebuie să se realizeze spre încăpere.

Dacă nu există ventilare posterioară sau dacă spațiul de ventilare posterioară este mai mic de 2 cm, atunci panourile suport minerale absorbante, precum pereții sau tencuiala, trebuie tratate în prealabil cu bariere elastice, impermeabile. Posibile sisteme pentru aceasta pot fi găsite în secțiunea „Instalare directă” de la pagina 16.

Aceste bariere sunt în general vopsite și împiedică pătrunderea apei în zidărie, ceea ce este esențial pentru o aplicație într-o

încăpere umedă. Pentru mai multe informații cu privire la folosirea laminatelor compacte în medii umede, a se consulta pagina 17 de la secțiunea „Paravane sanitare și pentru duș”.

Șipcile verticale permit în general circulația aerului. În cazul în care substructurile sunt dispuse pe orizontală, este necesară o construcție adecvată care să asigure ventilarea corespunzătoare. Substructura trebuie să fie dreaptă în plan vertical, pentru a permite montajul fără tensiune a întregii suprafețe a panoului. Substructurile adecvate includ benzi verticale de lemn, aluminiu sau laminat compact.

Distanțarea maximă a șipcilor și/sau a substructurii depinde de grosimea aleasă pentru laminatul compact. Este important să se asigure că spațiile de admisie și de evacuare a aerului rămân neobstrucționate astfel încât aerul să circule liber. De asemenea asigurați-vă că umiditatea suprafeței ce urmează a fi placată nu diferă în mod semnificativ de cea a panoului de perete finisat.

Se diferențiază următoarele:
→ fixarea mecanică vizibilă
→ fixarea mecanică ascunsă
→ fixarea lipită ascunsă

ATENȚIE
- Instalarea laminatelor compacte trebuie să fie întotdeauna lipsită de constrângeri
- Este imperativ ca laminatele compacte să poată crea o umiditate echilibrată pe partea din față și din spate

4.1.2 Fixarea mecanică vizibilă

Fixarea este realizată prin intermediul șuruburilor sau niturilor pe substructură. Trebuie să existe un joc de dilatare suficient și să se țină cont de poziționarea corectă a punctelor flotante și fixe. Dacă se folosește lemnul ca substructură, pentru decuplare trebuie să se folosească o bandă EPDM. EPDM înseamnă etilen-propilen-dien-monomer. Acesta este un cauciuc sintetic. EPDM este deosebit de rezistent la UV, ozon și alte influențe atmosferice. Dispozitivele de fixare sunt disponibile cu lac pentru cap asortat cu decorurile. Niturile trebuie să fie prevăzute cu o fixare care să permită un joc de aproximativ 0,2 mm în nit în punctele de glisare.

1 Gol de aer
2 Bandă EPDM

Figura 25: Fixarea mecanică vizibilă

4.1.3 Fixarea mecanică ascunsă

Fixarea ascunsă a laminatului compact prin agățare permite o dezasamblare simplă și pare mai atrăgătoare din punct de vedere vizual în comparație cu metodele de fixare vizibile. Îndepărtarea plăcilor se face rapid și simplu. Accesul la cablurile și conductele aflate în spatele elementelor se face ușor. În funcție de sistemul de fixare ales, un alt avantaj este faptul că elementele pot fi ajustate ulterior. De asemenea, este posibilă și montarea fără tensiune a elementelor.

Pentru toate metodele de fixare care implică agățare, trebuie să se lase suficient spațiu pentru a permite ridicarea și coborârea elementelor. Acest spațiu de aer sau „spațiu suspendat” rămâne vizibil sub forma unui „spațiu în umbră”.

Agățarea prin intermediul benzilor de profil
Pentru această metodă de fixare, se taie un nut în substructura orizontală pentru a susține șina proeminentă atașată pe elementul de perete. Pentru simplificarea montării, federul șinei proeminente trebuie să fie mai subțire decât nutul. Șinele proeminente de pe elementele de laminat compact nu trebuie să se întindă pe toată lățimea elementelor; acestea trebuie să fie intermitente pentru a permite circulația verticală a aerului. Se pot utiliza cu ușurință șine proeminente fabricate din placaj sau profile metalice Z. Dacă nu se poate obține o îmbinare fixă cu șuruburi în cazul elementelor subțiri de laminat compact, este posibilă de asemenea lipirea suplimentară.

Suspendarea cu ajutorul elementelor de feronerie
Sistemele cu armături metalice sunt oferite și pentru montarea elementelor pentru pereți (a se vedea figura 26). Sistemul ales trebuie să fie utilizat conform recomandărilor producătorului pentru a garanta o montare sigură.

Figura 26: Fixarea ascunsă a laminatelor compacte

4.1.4 Fixare lipită ascunsă

Laminatul compact poate fi, de asemenea, montat prin lipire pe o substructură cu forță, folosind sisteme de adezivi cu elasticitate permanentă dezvoltate special în acest scop. Dacă se utilizează lemnul ca substructură, este necesar să se aplice grund, ca pas preliminar, pentru a garanta adeziunea sigură și pentru a preveni dezlipirea adezivului din cauza umidității.

Sistemul constă din adeziv, o bandă de instalare și produsele corespunzătoare pentru grunduirea suprafețelor înainte de lipire. Banda pentru montare este destinată primei fixări. Fixarea permanentă se realizează cu adeziv. Altă funcție a benzii pentru montare este reglarea distanței definite. Acest lucru asigură obținerea grosimii necesare a adezivului, pentru a putea absorbi elastic orice mișcare a plăcii. Respectați instrucțiunile de prelucrare ale producătorului adezivului.

4.1.5 Modele detaliate

Indiferent de substructura aleasă și de sistemul de montare, în practică sunt uzuale următoarele modele detaliate care asigură montarea continuă și fără probleme în vederea placării pereților.

Formare de îmbinări cap la cap și îmbinări

Există posibilități numeroase pentru realizarea de îmbinări și îmbinări cap la cap (a se vedea figura 27 până la 29). Totuși, este important să se asigure că elementele dispun de spațiu suficient pentru dilatare.

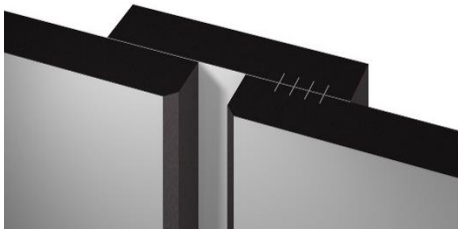


Figura 27

Figura 28

Figura 29

Închidere superioară

Închiderea superioară a placării pereților trebuie să se afle la distanță de tavan pentru a asigura ventilația funcțională și este folosită pentru ventilația internă. Distanța dintre tavan și laminatul compact oferă, de asemenea, jocul de dilatare necesar. Pentru a asigura funcționalitatea completă a ventilației, distanța față de tavan trebuie să corespundă cel puțin dimensiunii

spațiului de ventilație.

1 Gol de aer
2 Bandă de montare
3 Adeziv

Figura 30: Închiderea superioară a placării pereților

Închidere inferioară
Închiderea inferioară a placării pereților cu laminat compact se poate realiza în două moduri.

Închiderea la o distanță de pardoseală funcționează în general la fel ca închiderea laminatului compact. Distanța dintre laminatul compact și pardoseală oferă o circulație a aerului suficientă în spatele laminatului compact și previne formarea umidității în spatele placării pereților. Dar trebuie să se respecte o distanță minimă de 50 mm față de pardoseală. Bazele instalate trebuie să fie cât mai subțiri posibil, astfel încât să rămână disponibilă o secțiune transversală cât mai mare pentru ventilare.

1 Gol de aer
2 Bază dală
3 Îmbinare cu silicon
4 Distanță minimă până la pardoseală 50 mm

Figura 31: Închiderea inferioară a placării pereților

O instalare la același nivel cu pardoseala, utilizată în principal pentru laminate compacte în spațiile pentru duș, necesită ca laminatul compact să nu fie așezat direct pe pardoseală, deoarece placa se va dilata și contracta. Banda de compresie menține distanța necesară în timpul instalării, asigurând jocul de dilatare ulterioară a plăcii.

Rostul dintre laminatul compact și pardoseală poate fi etanșat ulterior cu o îmbinare cu silicon pentru a preveni pătrunderea umezelii. Pentru a îmbunătăți aderența siliconului, cantul laminatului compact trebuie să fie teșit. Pentru a permite aerului să

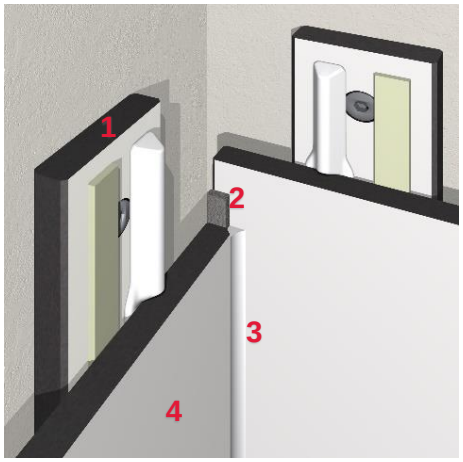
circule în cazul închiderii inferioare, rostul de ventilare trebuie să fie cât mai mare posibil.

1 Bandă de compresie (bandă de etanșare)
2 Îmbinare cu silicon

Figura 32: Instalare la același nivel cu pardoseala pentru zona de duș

Soluție pentru colțuri

În cazul soluțiilor pentru colțuri cu laminate compacte în medii umede, între laminatul compact și perete trebuie să existe și o distanță cel puțin egală cu grosimea substructurii. Îmbinarea la colț dintre cele două laminate compacte trebuie să fie suficient de mare, astfel încât modificările de dimensiune cauzate de schimbările ambientale să poată fi compensate. Dacă îmbinarea la colț trebuie etanșată, de exemplu dacă este folosită în spații pentru duș, acest lucru se realizează din nou cu ajutorul benzii de compresie, pentru a crea jocul de dilatare. Rostul dintre laminatele compacte individuale este protejat de pătrunderea umidității cu o îmbinare cu silicon suplimentară (figura 33). Și aici este recomandată finisarea cantului cu o teșitură.



1 Fâșie de laminat compact
2 Bandă de compresie (bandă de etanșare)
3 Îmbinare cu silicon
4 Laminat compact

Figura 33: Soluție de colț în zona umedă

Îmbinare de suprafață

O soluție uzuală de protecție la impact pentru placarea pereților în spitale implică utilizarea laminatului compact ca placare a pereților la jumătatea înălțimii. În acest scop, este necesară o tranziție uniformă de la laminatul compact la placa de rigips. Pentru a asigura aclimatizarea funcțională a laminatului compact, se poate utiliza o consolă din oțel inoxidabil ca finisaj optic (figura 34).

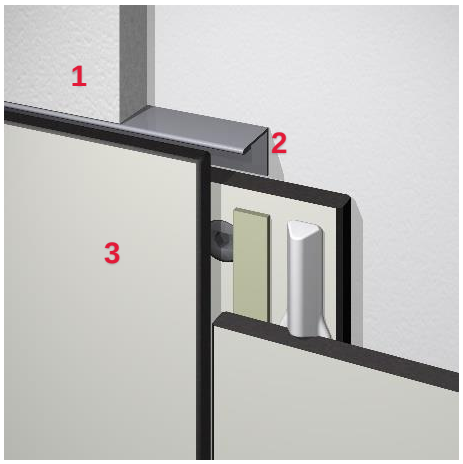


Figura 34: Instalare încastrată

1 Placă din fibre de gips cu tapet
2 Consolă din oțel inoxidabil
3 Laminat compact

Instalare directă
Pentru placarea parțială a pereților, plăcile de laminat compact sunt de obicei fixate direct pe perete prin intermediul îmbinărilor vizibile cu șuruburi. Deoarece nu există ventilație în spatele elementelor, trebuie instalată o protecție împotriva umezelii între laminatul compact și perete. Se recomandă o înălțime maximă a laminatului compact de 300 mm. Protecția împotriva umezelii trebuie aplicată pe partea cu peretele.

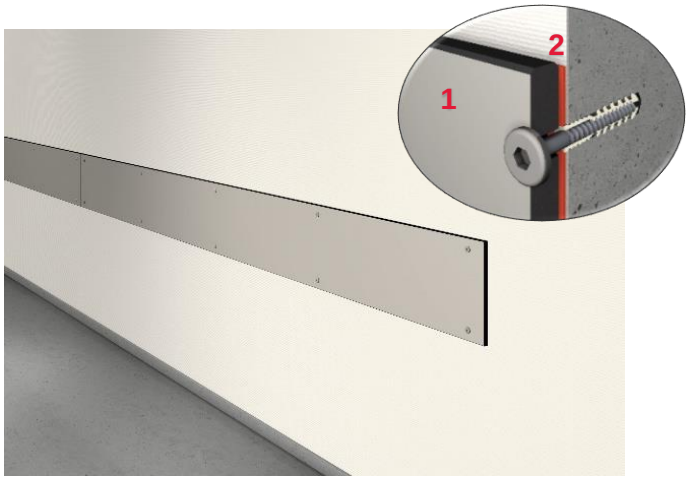


Figura 35: Instalare directă

1 Laminat compact
2 Protecție împotriva umezelii

Posibilă protecție împotriva umezelii

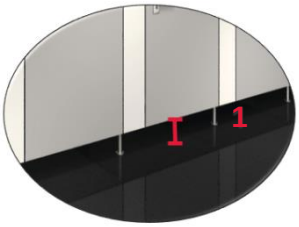
Acoperiri lichide
→ OTTO CHEMIE: folie lichidă OTTOFLEX

→ FERMACELL: folie lichidă Fermacell
→ KNAUF: etanșant de suprafață Knauf

Membrane de etanșare
→ OTTO CHEMIE: Membrană de etanșare OTTOFLEX
→ KNAUF: membrană de etanșare și decuplare Knauf

4.2 Pereți despărțitori pentru toalete și dușuri

Când se utilizează laminatul compact în amenajările sanitare, este important să se asigure în timpul proiectării și al instalării faptul că laminatul compact nu reține apa și că încăperea dispune de ventilație suficientă. Este obligatoriu să se utilizeze numai materiale de construcție și dispozitive de fixare fără coroziune. Aplicarea în zone cu umiditate mare necesită consolidarea mecanică a îmbinărilor la colț, de exemplu utilizând dibluri sau cleme și utilizarea unui sistem adeziv care este impermeabil după aplicare. Pentru utilizările comerciale care presupun uzură accentuată, trebuie păstrată o distanță de minimum 120 mm între pardoseală și marginea inferioară a plăcii.



1 Distanță de 120 mm

Figura 36

Este important să se asigure o ventilație adecvată în încăperi și uscarea laminatului compact după utilizarea cabinei de duș.

Substructurile subiacente minerale permeabile precum pereții și/sau ipsosul trebuie grunduite cu o barieră elastică impermeabilă. Această barieră este în general aplicată cu pensula și previne pătrunderea apei în substructură. Confederaţia Germană a Constructorilor pune la dispoziţie o broşură pentru astfel de produse de etanşare şi bariere („Bariere hidroizolatoare pentru instalaţiile cu dale şi plăci”).

Broșura descrie compuși de etanșare prelucrați în stare lichidă cu dale și plăci pentru aplicații la interior și exterior, luându-se în calcul clasa de expunere la umezeală și substructurile. Sistemele de etanșare corespunzătoare se găsesc la pagina 11 la secțiunea „Instalare directă”. Clasele de expunere la umiditate a materialului trebuie agreate cu producătorii sau furnizorii. Este obligatorie respectarea instrucțiunilor de prelucrare ale producătorilor relevanți.

ATENȚIE
- Etanșarea panoului suport pentru placarea dușului
- Folosiți întotdeauna elementele pentru ușile cabinei ca decupaje longitudinale
- Laminatele compacte nu trebuie expuse acumulării de umezeală
- Este imperativ ca laminatele compacte să poată crea o umiditate

echilibrată pe partea din față și din spate

Figura 37: Exemplu de aplicație în zona sanitară © andreaswimmer.com

4.3 Uși pentru mobilier

Ușile nu trebuie să fie mai late decât înălțimea lor. Deoarece schimbările de format în direcție longitudinală au jumătate din dimensiunea în direcție transversală, se recomandă tăierea în direcție longitudinală a laminatului compact pentru foi de uși. Diferențele excesive de temperatură sau umiditate relativă dintre fețele ușii pot cauza deformarea laminatului compact. Din acest motiv trebuie să se asigure o circulație suficientă a aerului, de exemplu la instalarea cabinelor de toaletă și a vestiarelor. Lățimea, înălțimea și greutatea ușii sunt factorii decisivi pentru numărul de balamale necesare. Alți factori, precum locul de instalare sau anticiparea unei uzuri suplimentare din cauza atașării de cuiere, de exemplu, pot varia mult de la caz la caz și trebuie luați în calcul.

Din acest motiv, informațiile furnizate (a se vedea figura 38) trebuie considerate a avea doar rol orientativ pentru o ușă cu grosimea de 13 mm și o lățime de până la 600 mm. Se recomandă efectuarea unei montări provizorii. Pentru aplicațiile care presupun solicitări intense, se poate monta o balama suplimentară la max. 100 mm sub balamaua superioară. Balamalele superioare și inferioare trebuie amplasate la o distanță minimă de 100 mm, măsurată de la marginea exterioară a panoului. Balamale adecvate sunt oferite, de exemplu, de Häfele, Blum (Expando T) sau Prämeta (seria 3000) (a se vedea figura 39).

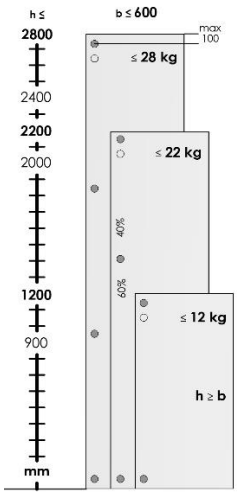


Figura 38: Valori orientative pentru o ușă cu grosimea de 13 mm

Figura 39: Balama
Imagini: © Prämeta

4.4 Blaturi de mese

Laminatul compact este foarte potrivit pentru aplicații ca blat de masă, de exemplu pentru mobilier de birou, birouri, pupitre școlare, mese pentru săli de conferințe și mese de lucru. Grosimea plăcii, distanțele de montare și proiecția peste cadrul de bază trebuie calculate în funcție de sarcinile preconizate. Blaturile de masă trebuie să aibă o grosime de minimum 10 mm, astfel încât să fie disponibil suficient material pentru îmbinarea sigură cu șuruburi. Fixarea de substructură poate avea loc în mai multe moduri. Este important să se garanteze o asamblare fără tensiuni. Șuruburile pot fi introduse direct în placă sau se poate utiliza un diblu filetat. Punctele de fixare în substructură trebuie implementate cu suficient joc de dilatare necesar. Diametrul găurii trebuie să fie cu 2 până la 3 mm mai mare decât diametrul dispozitivului de fixare.

Figura 40: Fixarea recomandată a blatului de masă compact

Grosimea plăcii [mm]	Proiecție [mm]	Distanță de montare [mm]
10	max. 100	310
12	max. 150	390
13	max. 200	440

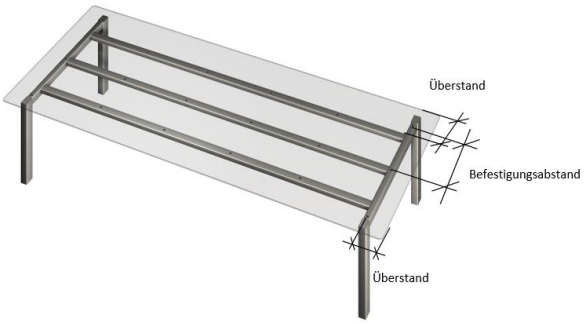


Figura 41: Exemplu de aplicație cu goluri

4.5 Instalare de blaturi de lucru compacte

Blaturile compacte sunt foarte des folosite ca blaturi de lucru în bucătării sau pentru lavoare, datorită rezistenței la umiditate și robusteții lor.

Totuși, la prelucrarea și construirea blaturilor de lucru compacte, modificările de format trebuie să fie luate în considerare de la început. Modificările ambientale duc la contractarea sau dilatarea blatului de lucru. În cazul blaturilor de lucru compacte, schimbarea de format este la jumătate pe direcție longitudinală față de direcția transversală. Ca regulă, trebuie să se asigure un joc de dilatare de 2 mm/m. Mai multe informații se găsesc la pagina 4 la secțiunea „3. Procesare."

4.6 Montarea chiuvetelor și a plitelor

Decupajele pentru plite sau chiuvete trebuie realizate conform măsurătorilor și detaliilor de poziționare și/sau utilizând șabloanele furnizate de către producător. Garniturile de etanșare atașate sau integrate ale producătorului trebuie utilizate în funcție de instrucțiunile de instalare – a se vedea figura 42.

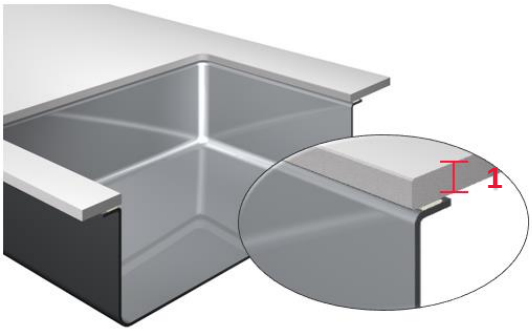
La realizarea de decupaje în blatul de lucru compact trebuie respectate informațiile de la secțiunea 3.1 „Decupaje" în vederea evitării fisurării.

Canturile decupate trebuie protejate cu grijă împotriva pătrunderii umidității. Este adevărat că blatul de lucru compact are o structură de plăci omogenă și impermeabilă, ceea ce face ca etanșarea îmbinărilor să nu fie absolut necesară. Totuși, aceasta din urmă împiedică pătrunderea umidității în corp.

Figura 42: Consolă de etanșare și fixare

Asigurați centrarea corectă și o marjă de siguranță adecvată față de cantul decupat, în special pentru plite. Urmați instrucțiunile producătorului. Din motive de siguranță, plita nu trebuie să se sprijine pe cantul decupat, întrucât, , în anumite condiții de funcționare, temperaturile pot crește până la 150° C. Alte opțiuni sunt instalarea încastrată sau o soluție cu substructură.

*Figura 43: Instalare **încastrată***



1 Distanță de 12 mm

Figura 44: Instalarea substructurii

La montarea chiuvetelor, este necesară o soluție specială pentru blatul de lucru compact. În acest scop, se oferă setul de fixare EGGER, care asigură o instalare simplă – a se vedea figura 45. În legătură cu blaturile de lucru compacte, fâșiile de fixare sunt lipite pe cant – a se vedea figura 46. Pentru mai multe informații detaliate, consultați fișa tehnică „Set de fixare pentru chiuvete EGGER".

Pentru lipirea setului de fixare, ar trebui utilizat un sistem adeziv și egalizare a tensiunii, cum ar fi Ottocoll M500 de la Otto Chemie. Mai multe recomandări de adezivi se găsesc în secțiunea „3.3. Lipire” de la pagina 6.

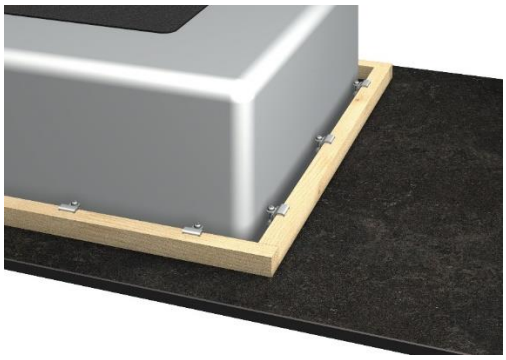


Figura 45: Instalare cu kitul de instalare EGGER

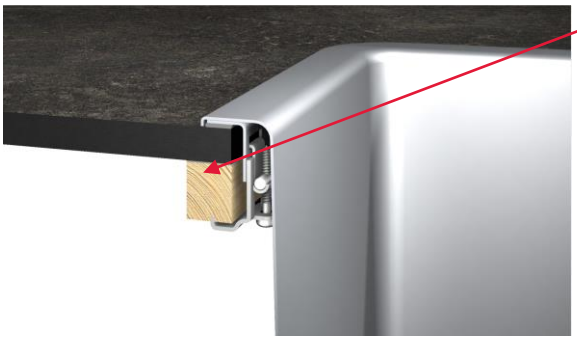


Figura 46: Plinte lipite pe margine

Restul blatului de lucru nu trebuie să măsoare mai puțin de 50 mm lățime în niciun loc. Din motive de ergonomie, distanța dintre zona plitei și un dulap vertical nu trebuie să fie mai mică de 300 mm. Asigurați marja de siguranță specificată de producătorul plitei. Aceeași distanță este recomandată pentru spațiul dintre chiuvetă și plită – a se vedea figura 47.

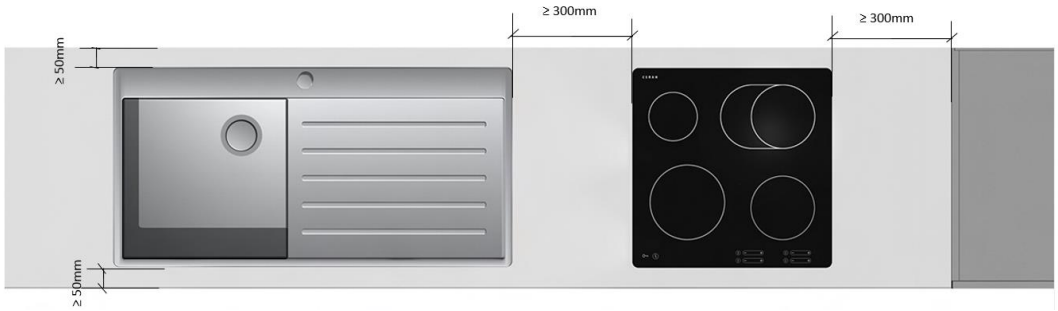


Figura 47: Distanța recomandată între chiuvetă și plită

Atât din motive de siguranță, cât și din motive de ergonomie, proiectarea bucătăriilor trebuie discutată cu un specialist în bucătării, iar montajul trebuie efectuat de un specialist autorizat. În special racordurile la curent, gaz și alimentare cu apă trebuie realizate de specialiști calificați. În zona îmbinărilor de colț, trebuie avută în vedere o distanță minimă de 300 mm la planificarea decupajelor sau adânciturilor – a se vedea figurile 48 și 49.

Figura 48: Distanța minimă corectă de 300 mm

Figura 49: Distanța minimă incorectă

Odată ce secțiunile decupate au fost realizate în blaturile de lucru, orice alt transport trebuie realizat cu cea mai mare grijă pentru a preveni ruperea plăcii. Blaturile de lucru compacte trebuie transportate vertical, deoarece decupajele au un risc mai mare de deteriorare dacă plăcile sunt transportate orizontal.

Pentru dulapurile inferioare convenționale, se poate utiliza, în general, o structură standard. La realizarea dulapurilor inferioare

pentru chiuvete și/sau plite, se recomandă asamblarea cu traverse metalice – a se vedea figura 50. Blatul de lucru compact este asigurat împotriva unei posibile îndoiri de traversa metalică, deoarece blaturile de lucru sunt slăbite din cauza decupajelor pentru chiuvetă și/sau plită, iar suprafața de contact pe dulapurile inferioare este redusă la minimum.

Pe lângă stabilizare, traversele metalice servesc și la fixarea blatului de lucru sau a plăcilor – a se vedea figura 51.

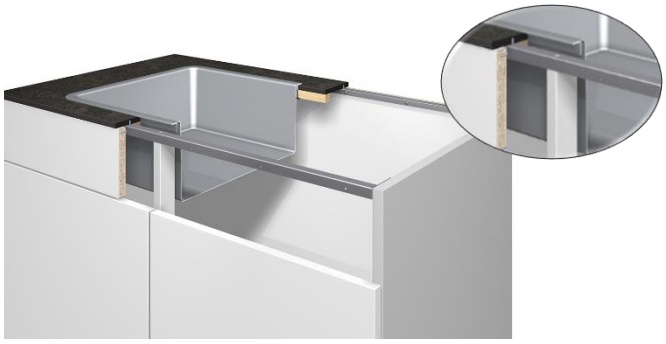


Figura 50: Stabilizare cu traverse metalice

Figura 51: Stabilizare cu traverse metalice

Pentru montarea traverselor metalice, trebuie realizate găuri în părțile laterale ale dulapurilor. Șablonul de găurire prevede două găuri cu Ø 8 mm și adâncime 7 mm. Mai trebuie realizată și o gaură cu Ø 5 mm și adâncime 13 mm, dacă fixarea se realizează cu un șurub Euro 6,3 × 13 mm – a se vedea figurile 51 și 52.

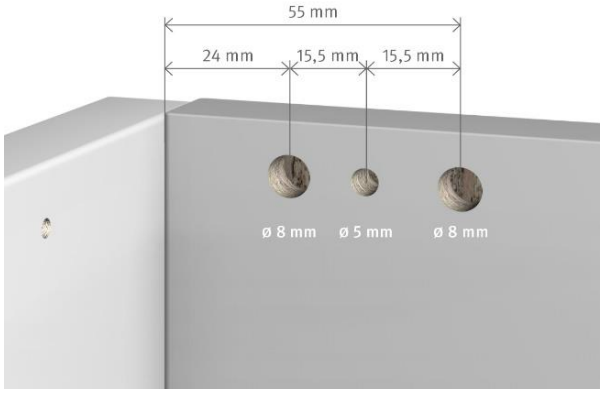


Figura 51: Distanțe recomandate pentru găurile nestrăpunse

Figura 52: Exemplu de aplicare

Traversele metalice EGGER sunt disponibile pentru dulapuri cu lățimi de 600, 800, 900, 1.000 și 1.200 mm, precum și pentru diferite grosimi ale pereților dulapurilor. Șuruburile de fixare furnizate se utilizează pentru montarea blaturilor de lucru compacte. Rețineți că șurubul de fixare este înșurubat în blatul de lucru prin gaura canelată din traversa metalică.

Pentru informații mai detaliate, vă rugăm să consultați fișa tehnică „Traverse metalice EGGER pentru dulapuri inferioare”.

4.7 Îmbinările blaturilor de lucru și îmbinările de colț

În general, o lungime a blatului de lucru de 4.100 mm înseamnă că se evită îmbinarea panourilor. Pe de altă parte, îmbinările de colț ale blatului de lucru sunt uzuale. Acestea nu trebuie să fie slăbite de deschideri interioare sau decupaje, precum cele pentru plite sau chiuvete. Îmbinările de colț la blaturile de lucru se realizează prin îmbinare pe ferăstraie circulare sau rindeluire pe rindele CNC și/sau utilizând rindele de mână, cu ajutorul șabloanelor – a se vedea figurile 53 și 54.

Figura 53: Blat de lucru cu îmbinare de colț, pe îmbinări în unghi ascuțit

Figura 54: Blat de lucru cu îmbinare de colț

Îmbinările blatului de lucru și îmbinările de colț trebuie să se potrivească precis și ermetic. La blaturile de lucru compacte, etanșarea nu este necesară datorită structurii omogene a plăcilor. Cu toate acestea, etanșarea îmbinărilor împiedică pătrunderea umidității în corpul mobilierului. În acest scop a fost special dezvoltată soluția de etanșare EGGER pentru etanșarea îmbinărilor (îmbinări de colț) blaturilor de lucru pentru bucătării. Soluția de etanșare împiedică în mod fiabil pătrunderea umidității și a lichidelor în îmbinarea cap la cap. Este rezistentă la detergenți, apă, grăsimi, uleiuri etc. și este disponibilă în gri, alb, negru și maro. Conținutul tubului de 10 g este suficient pentru o lungime medie de îmbinare de 600 mm – a se vedea figura 55.

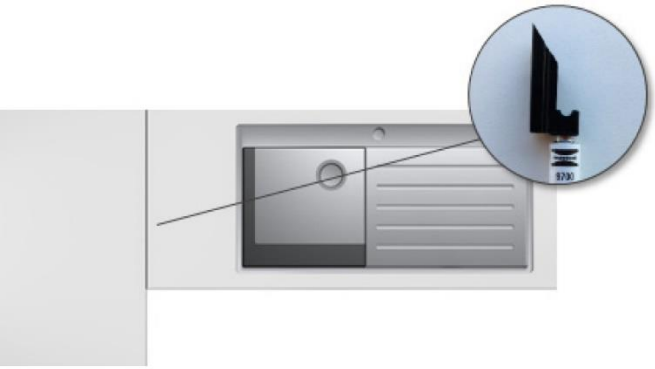


Figura 55: Lipirea îmbinărilor cap la cap

Blatul de lucru are deja o frezare teșită pe marginile longitudinale. În cazul în care laturile transversale sunt, de asemenea, teșite, se poate renunța la frezarea de contur uzuală pentru îmbinările de colț. Teșitura separă cele două blaturi de lucru unul de celălalt, adică șanfrenul de pe partea din față a blatului este accentuat în mod deliberat, așa cum se întâmplă și în cazul blaturilor de lucru care imită piatra - a se vedea figura 56. Dacă blatul de lucru compact urmează să fie tăiat la lungime, se recomandă aplicarea unei teșituri cu design identic.

Figura 56

Aplicarea soluției de etanșare începe cu perforarea membranei de închidere a tubului, urmată de înșurubarea suportului de aplicare de culoare neagră – a se vedea figura 55. Suportul de aplicare este apoi ghidat de-a lungul părții superioare a îmbinării cap la cap a blatului de lucru, iar compusul de etanșare este presat uniform atunci când iese din tub. Imediat după aplicarea etanșantului, blaturile de lucru trebuie îmbinate și înșurubate. Orice reziduu scurs trebuie îndepărtat imediat cu un produs de curățare adecvat.

Pentru informații mai detaliate și combinațiile recomandate de culori pentru respectivele decoruri de blaturi de lucru, consultați fișa tehnică „Soluție de etanșare EGGER pentru îmbinările de colț”.

Blaturile de lucru individuale se atașează utilizând sisteme de fixare mecanică (conectori pentru blaturi de lucru) și sunt fixate în loc prin folosirea de mijloace de fixare, așa-numitele ghidaje elastice/lamele, precum și adeziv suplimentar. Blatul de lucru compact necesită utilizarea unor conectori speciali ca urmare a grosimii reduse a materialului. EGGER oferă conectorii corespunzători ca set adecvat pentru blaturi de lucru cu grosime de 12 mm – a se vedea figura 57. Locașul frezat în laminatul compact pentru conector este frezat până la o adâncime de 8 mm. Pentru detalii suplimentare, a se vedea figura 58.

Figura 57: Fixare cu conector pentru blaturi de lucru

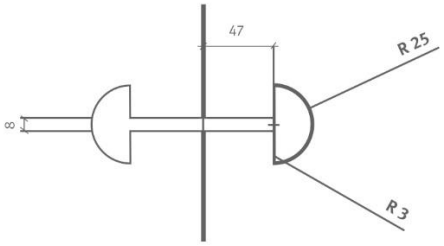


Figura 58: Locaș frezat pentru conector

Pentru informații suplimentare, consultați fișa tehnică „Conectori EGGER pentru blaturile de lucru”. Numărul de conectori pentru blatul de lucru depinde de lățimea blatului de lucru. Se folosesc în mod obișnuit doi conectori pentru lățimi de ≤ 799 mm și trei conectori pentru blaturi de lucru cu o lățime ≥ 800 mm. Faptul că îmbinarea cap la cap se realizează la același nivel se datorează folosirii suprafeței blatului de lucru sub formă de cant de referință pentru frezarea nuturilor pentru ghidajele elastice și prin asigurarea așezării ferme a acestora.

Procedați după cum urmează:

1. Așezați blaturile de lucru pe cadrul aliniat al dulapurilor și verificați poziționarea corectă a îmbinărilor, inclusiv a ghidajelor elastice și a nuturilor.
2. Aplicați adezivul așa cum este descris la punctul 3.3.1 Lipirea îmbinărilor cap la cap.
3. Aplicați compusul de etanșare (de ex. soluția de etanșare EGGER) uniform și continuu pe cantul superior frezat sau tăiat, cu ajutorul unui suport de aplicare, dacă este necesar. Trebuie să faceți acest lucru chiar înainte de a înșuruba conectorii pentru blatul de lucru.
4. Îmbinați blaturile de lucru, introduceți feroneria și strângeți ușor șuruburile. Aliniați blaturile de lucru pe orizontală cu ajutorul unor pene sau pârghii și pe verticală cu ajutorul unui ciocan cu cap de cauciuc sau a unor cleme G (utilizați blocuri de amortizare). Strângeți manual conectorii pentru blatul de lucru după aliniere. La strângere, trebuie să aveți grijă ca cele două suprafețe ale blaturilor de lucru să rămână aliniate și soluția de etanșare să iasă. Nu supuneți blaturile de lucru solicitărilor atâta timp cât soluția de etanșare se întărește.
5. Îndepărtați imediat excesul de soluție de etanșare. Curățați suprafața blatului de lucru utilizând un agent de curățare adecvat, cum ar fi un detergent cu acid citric sau acetonă. Precauție: acetona poate afecta suprafața dacă este lăsată pe ea o perioadă îndelungată. Prin urmare, recomandăm mascarea zonei îmbinării cu bandă de mascare.

4.8 Fixarea și îmbinarea pereților

Înainte de a etanșa latura lungă a blatului de lucru la perete, asigurați-vă nu numai că este susținută corespunzător, ci și că este îmbinată cu sub-cadrul. În caz contrar, pot apărea solicitări care vor afecta îmbinarea de etanșare.

Pentru îmbinarea cu corpul, plăcile pot fi îmbinate fie prin înșurubare (instrucțiuni la 3.4), fie prin încleiere (instrucțiuni la 3.3). La încleiere, asigurați-vă că utilizați un sistem adeziv cu elasticitate permanentă cu un adeziv cu grosime necesară pentru a putea absorbi elastic toate mișcările plăcii. Indiferent de tipul de fixare ales, este necesar să se asigure un joc de dilatare de 2 mm/ml. Pentru ventilarea adecvată a laminatului compact, este necesar ca partea superioară a corpului să fie proiectată ca traversă (a se vedea figura 59).

Figura 59: Partea superioară cu traversă

Îmbinările la colț ale celor două blaturi de lucru se realizează cu discuri de conectare impermeabile, cum ar fi lamelele.

La fixare, asigurați-vă că blatul de lucru nu este înclinat înspre perete. Acest lucru va cauza acumularea de apă în zona de îmbinare. Curățați și degresați în jurul zonei soluției de etanșare, atât pe blatul de lucru, cât și la îmbinarea cu peretele și pre-tratați cu un agent de lipire, în funcție de compusul etanșare utilizat.

Este recomandabil să folosiți o placă laminată ca panou de spate între corpurile mobilei de bucătărie. Informații detaliate cu privire la prelucrare și instalare se găsesc pe internet la produsul „Panouri de spate” din secțiunea de descărcare.

5. Recomandări privind curățarea și întreținerea

Datorită suprafeței sale igienice și dense, laminatul compact EGGER nu necesită întreținere specială. Ca regulă generală, petele și substanțele vărsate, cum ar fi ceaiul, cafeaua și vinul etc., trebuie curățate imediat, deoarece, după uscare, efortul de curățare este mai mare. Dacă este necesară curățarea, se vor folosi agenți de curățare delicați. Agenții de curățare nu trebuie să conțină componente abrazive în special, întrucât acestea pot avea un efect negativ asupra gradului de luciu sau pot zgâria suprafața.

Pentru utilizarea zilnică trebuie respectate următoarele indicații:

→ Așezarea țigărilor aprinse pe suprafața laminatului compact provoacă deteriorarea suprafeței. **Utilizați întotdeauna o scrumieră.**

→ Laminatul compact nu trebuie utilizat ca suprafață pentru tăiat, deoarece pot apărea urme de tăieturi chiar și pe suprafața laminatului compact. **Utilizați întotdeauna un tocător.**

→ Trebuie evitată așezarea obiectelor fierbinți, cum ar fi oale și tigăi, pe suprafața laminatului compact direct de pe plită sau direct din cuptor, deoarece gradul de luciu se poate modifica sau se pot produce deteriorări ale suprafeței în funcție de nivelul de căldură. **Utilizați întotdeauna protecții termice.**

→ **Lichidul vărsat trebuie întotdeauna șters sau curățat imediat** deoarece expunerea îndelungată la anumite substanțe poate schimba gradul de luciu al suprafeței laminatului compact. În special în zonele din jurul decupajelor și îmbinărilor, lichidele vărsate trebuie să fie șterse întotdeauna complet și repede.

→ Aceste recomandări se aplică îndeosebi suprafețelor mate de laminat compact, întrucât semnele de uzură sunt mai vizibile în cazul acestora. Informații mai detaliate sunt disponibile în broșura noastră **„Recomandări de curățare și întreținere pentru suprafețele produselor”**, la adresa www.egger.com/compactlaminate.

6. Eliminare

Datorită valorii calorice foarte ridicate, laminatul compact este foarte adecvat pentru eliminarea prin mijloace termice în instalații de ardere de profil. În general, trebuie să se respecte legile și reglementările naționale specifice cu privire la eliminare.

Notă:
Aceste instrucțiuni de prelucrare au fost redactate cu atenție, în conformitate cu informațiile pe care le deținem. Informațiile furnizate se bazează pe experiență practică și pe teste interne și reflectă starea actuală a cunoștințelor noastre. Scopul acestora este unul pur informativ și nu constituie o garanție în ceea ce privește proprietățile produsului sau caracterul adecvat al acestuia pentru aplicații specifice. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru niciun fel de greșeli, erori în ceea ce privește standardele sau pentru greșeli de tipar. În plus, dezvoltarea continuă a laminatului compact EGGER, precum și modificarea standardelor și a documentelor publice pot avea ca rezultat modificări de natură tehnică. Din acest motiv, conținutul instrucțiunilor de prelucrare nu trebuie echivalat unor instrucțiuni de utilizare, sau ca având caracter obligatoriu din punct de vedere legal. Se aplică termenii și condițiile noastre generale.