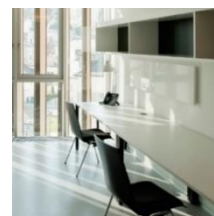


Instrukcja obróbki

EGGER Eurodekor / Eurodekor Plus



Spis treści

1.	Informacje ogólne Eurodekor / Eurodekor Plus	1
2.	Bezpieczeństwo	2
2.1	Zagrożenie dla zdrowia z powodu tworzenia się pyłu	2
2.2	Zagrożenie pożarowe i wybuchowe	2
3.	Wytyczne dotyczące transportu i przechowywania	3
3.1	Uwagi ogólne i klimatyzacja	3
3.2	Składowanie poziome/sztaplowanie	3
3.3	Magazynowanie pionowe	4
3.4	Przenoszenie	4
4.	Wskazówki dotyczące narzędzi	5
5.	Wycięcia	5
6.	Uszczelnianie krawędzi, wycięć i wywierconych otworów	6
7.	Klejenie	6
8.	Połączenia śrubowe / Mocowanie punktowe	6
9.	Powierzchniowe połączenia śrubowe	7
10.	Połączenia i połączenia narożne	7
11.	Okładziny ścian	8
11.	Konstrukcja nośna i wentylacja	8
11.2	Widoczne mocowanie mechaniczne	9
11.3	Niewidoczne mocowanie mechaniczne	9
11.4	Niewidoczne mocowanie za pomocą kleju	9
12.	Zasady czyszczenia i użytkowania	9
13.	Utylizacja	10

1. Informacje ogólne Eurodekor / Eurodekor Plus

Płyty melaminowe Eurodekor firmy EGGER (zgodnie z normą EN 14322) wykonane są z produktów drewnopochodnych pokrytych obustronnie papierem dekoracyjnym. Stosuje się je w płaszczyznach poziomych i pionowych w meblarstwie i architekturze wnętrz, np. na fronty, półki, szafy lub okładziny ścienne.

Płyty EGGER Eurodekor Plus ML spełniają podwyższone wymogi w zakresie wytrzymałości na uderzenia dzięki specjalnej, wielowarstwowej strukturze o grubości maks. 1 mm.



Konstrukcje wielowarstwowe są zarówno bardzo sztywne, jak i stabilne, wobec czego dobrze nadają się do konstrukcji o dużych rozpiętościach. Na życzenie możliwe jest wykonanie dodatkowej warstwy wierzchniej (Plus HR), która zapewnia szczególną odporność na ścieranie.

Dzięki sprawdzonej jakości firmy EGGER w zakresie dekorów i kompozytów materiałowych, EGGER Eurodekor oferuje nowoczesne i estetycznie wyrefinowane rozwiązanie.

2. Bezpieczeństwo

Na początku pracy z produktami drewnopochodnymi EGGER należy zapoznać się z dostępnymi narzędziami, instrukcjami obróbki i wymogami bezpieczeństwa.

Podczas otwierania pasków opakowania i podczas obróbki należy nosić środki ochrony indywidualnej, takie jak: rękawice, okulary ochronne, środki ochrony słuchu, ochrona przeciwpyłowa/oddechowa i obuwie ochronne.

Płyty można stosować wyłącznie zgodnie z ich właściwościami i nie przekraczając ich technicznych wartości granicznych. Informacje o właściwościach technicznych i standardowych klasyfikacjach płyt są zawarte w kartach danych technicznych, które można znaleźć na naszej stronie internetowej pod adresem www.egger.com.

Podczas obróbki płyt należy używać wyłącznie odpowiednich maszyn i narzędzi. W przypadku wątpliwości należy skonsultować się z producentem danej maszyny lub narzędzia. Obróbkę należy wykonywać tylko przy użyciu doskonałych narzędzi i zalecanych akcesoriów. W tym celu narzędzia muszą być sprawdzane przed każdym użyciem i nie mogą pracować bez nadzoru.

Jeśli płyty są wykorzystywane w zabudowie wewnętrznej, należy stosować odpowiednie materiały mocujące. W razie wątpliwości należy skonsultować się z producentem danego materiału mocującego.

Podczas obróbki i użytkowania płyt nie zaleca się przekraczania temperatury 50°C (122°F). W przeciwnym razie może dojść do zmiany właściwości technicznych, a to może doprowadzić do pożaru i zagrożenia pożarowego oraz uszkodzenia powierzchni.

Nie zaleca się stosowania płyt w pomieszczeniach o dużej wilgotności. Płyty nie powinny mieć również bezpośredniego kontaktu z wodą lub innymi cieczami. Taki kontakt może doprowadzić do zmiany właściwości technicznych, a to, z kolei, do gnicia i ryzyka pęknięcia. Więcej informacji na temat zalecanych obszarów zastosowania płyt oraz klas użytkowania w odniesieniu do stosowania w pomieszczeniach suchych i wilgotnych można znaleźć w kartach danych technicznych dostępnych na naszej stronie internetowej www.egger.com.

OSTRZEŻENIE! Obróbka i zastosowanie niezgodne z właściwościami technicznymi i standardowymi klasyfikacjami płyt może zwiększyć emisję formaldehydu i tym samym prowadzić do zagrożenia zdrowia. Należy zwrócić uwagę na klasę emisji oznaczoną dla danego produktu.

Ten produkt zawiera formaldehyd. Karta charakterystyki zawierająca informacje o zagrożeniach ogólnych lub zdrowotnych jest dostępna na naszej stronie internetowej.

2.1 Zagrożenie dla zdrowia z powodu tworzenia się pyłu

Podczas obróbki może powstawać pył. Istnieje ryzyko uczulenia skóry i dróg oddechowych. W zależności od sposobu obróbki i wielkości cząsteczek mogą wystąpić dalsze zagrożenia dla zdrowia, zwłaszcza w przypadku wdychania pyłu.

Tworzenie się pyłu musi być brane pod uwagę przy ocenie ryzyka w miejscu pracy.

W szczególności w przypadku procesów obróbki mechanicznej (np. piłowanie, struganie, frezowanie) należy stosować system odpylania zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP. Jeśli nie ma odpowiedniego systemu odpylania, należy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.

2.2 Zagrożenie pożarowe i wybuchowe



Pył powstający podczas obróbki może prowadzić do zagrożenia pożarowego i wybuchowego. Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i ochrony przeciwogniowej.

3. Wytyczne dotyczące transportu i przechowywania

3.1 Uwagi ogólne i klimatyzacja

Produkty drewnopochodne EGGER powinny być przechowywane i poddawane obróbce w pomieszczeniach zamkniętych o stałej temperaturze ($T \geq 10^{\circ}\text{C}$ przy wilgotności względnej 50–60%).

Warunki przechowywania i obróbki powinny odpowiadać warunkom ich późniejszego użytkowania.

Aby zapewnić optymalne przechowywanie, należy unikać następujących negatywnych warunków podczas transportu, magazynowania i obróbki:

- Składowanie w bezpośrednim sąsiedztwie grzejników lub innych źródeł ciepła
- Bezpośrednie oddziaływanie promieniowania cieplnego i bezpośrednie działanie promieni słonecznych (promienie UV)
- Nierównomierna klimatyzacja o podwyższonej zmianie wilgotności powietrza.
- Pojedyncze płyty oraz górne i dolne w sztaplach reagują szybciej na zmienne wpływy z otoczenia (klimat) niż płyty w środku sztapli.
- Przed montażem/obróbką produkty drewnopochodne EGGER powinny być wystarczająco przygotowane w pomieszczeniach zapewniających warunki ich późniejszego wykorzystania.

3.2 Składowanie poziome/sztaplowanie

Sztaplowanie powinno odbywać się na równym podłożu o odpowiedniej nośności. Legary powinny mieć jednakową grubość, a ich długość powinna odpowiadać długości płyt. Odstęp między przekładkami drewnianymi zależy od grubości płyt.

Grubość płyt ≥ 15 mm: Odstęp nie powinien być większy niż 800 mm. W przypadku płyt półformatowych ($l = 2800$ mm) zaleca się co najmniej 4 legary.

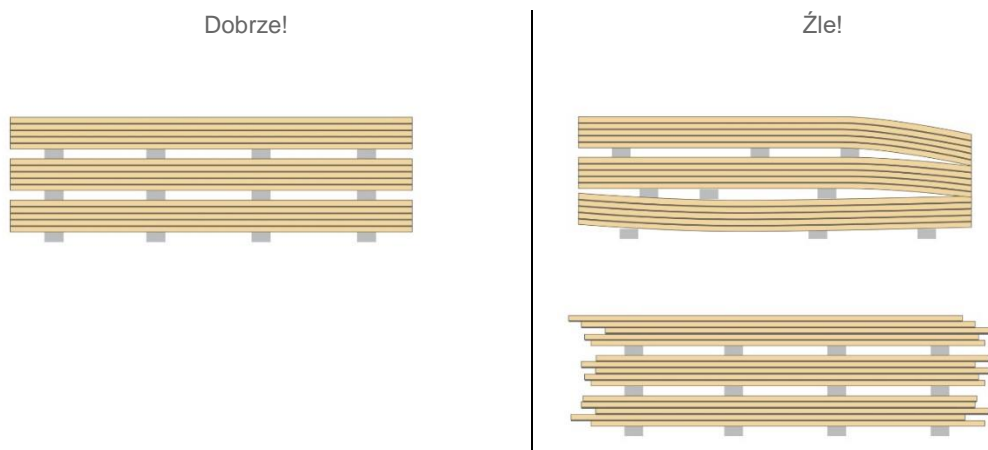
Grubość płyt < 15 mm: Odstęp powinien być mniejszy niż 800 mm. Obowiązuje zasada: odstęp = $50 \cdot$ grubość płyty (mm).



Ilustracja 1

W celu ochrony powierzchni płyty powinny być zwrócone do siebie stronami z dekoracjami lub należy zastosować płyty ochronne. Jeżeli sztaple z płytami mają być później zamocowane taśmami stalowymi lub taśmami z tworzywa sztucznego, to należy zwrócić uwagę na odpowiednie zabezpieczenie krawędzi. Można zastosować specjalny karton lub płyty ochronne. W przypadku kilku ułożonych jeden nad drugim sztapli należy zastosować legary, które muszą być ułożone w jednej linii w pionie. Należy unikać wystających płyt w sztaplach o jednakowym formacie – patrz Ilustracja 2.





Ilustracja 2

3.3 Magazynowanie pionowe

Magazynowanie pionowe można zastosować tylko w przypadku bardzo małej ilości produktów drewnopochodnych firmy EGGER. Magazynowanie poziome jest zawsze korzystniejsze od magazynowania pionowego. W przypadku magazynowania pionowego należy zwrócić szczególną uwagę na bezpieczne zamocowanie płyt. Odpowiednie zamocowanie można osiągnąć poprzez zamknięte regały magazynowe, magazyny lub półki. Przedziały magazynowe nie powinny być dłuższe niż 500 mm. W przypadku stosowania otwartych regałów magazynowych powierzchnia styku musi mieć minimalne nachylenie ok. 10°. Ponadto w otwartych regałach magazynowych należy przechowywać wyłącznie produkty drewnopochodne firmy EGGER o tym samym formacie.

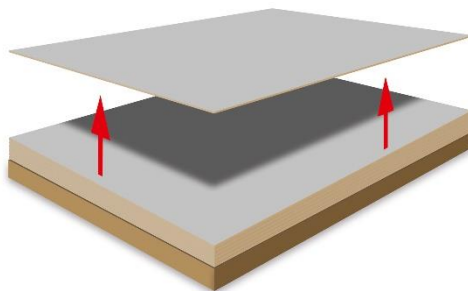


Ilustracja 3

3.4 Przenoszenie

Po usunięciu opakowania, a przed przystąpieniem do obróbki, produkty drewnopochodne firmy EGGER należy sprawdzić pod kątem widocznych uszkodzeń. Zasadniczo wszystkie osoby, które transportują lub przenoszą płyty, powinny być wyposażone w taki sprzęt ochronny jak rękawice, buty ochronne i odpowiednia odzież robocza. Płyty należy podnosić. Nie wolno przeciągać lub popychać stroną dekoracyjną jedną po drugiej.





4. Wskazówki dotyczące narzędzi

Szczegółowe informacje dotyczące obróbki poprzez frezowanie, piłowanie i wiercenie znajdują się w naszych zaleceniach dotyczących narzędzi. Te wskazówki dotyczące narzędzi opierają się na różnych seriach testowych z najlepszymi wynikami obróbki i zostały opracowane we współpracy z uznanymi producentami narzędzi.

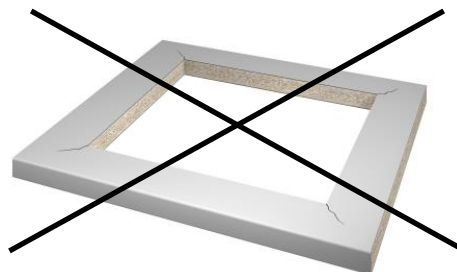
Więcej szczegółowych informacji można znaleźć na stronie www.egger.com/downloads

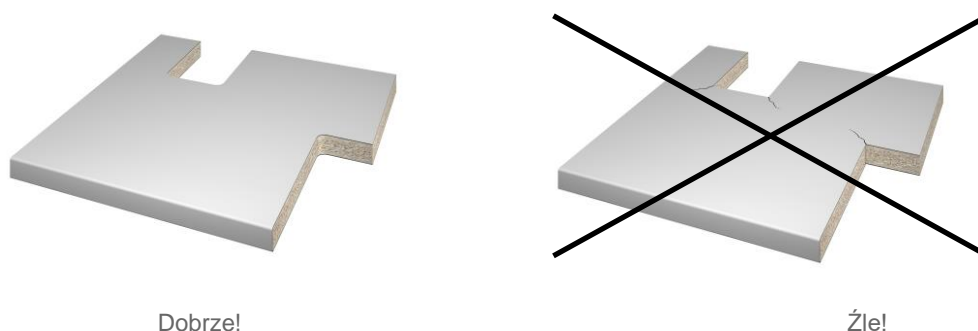
5. Wycięcia

Przed przystąpieniem do obróbki należy upewnić się, że materiał jest bezpiecznie podparty, tak aby piłowanie, frezowanie lub wiercenie nie spowodowało żadnych uszkodzeń. W przypadku niewłaściwego obchodzenia się z płytą podczas obróbki szczególnie narażone są wąskie miejsca wokół otworów, w których płyta może pęknąć lub złamać się. Wycinane elementy płyty należy zabezpieczyć przed niekontrolowanym odłamaniem lub upadkiem, a co za tym idzie uszkodzeniem materiału lub wypadkiem.

Krawędzie wycięć na powinny być zaokrąglone (minimalny promień > 5 mm), ponieważ ostre krawędzie mają niekorzystny wpływ na materiał i mogą prowadzić do powstawania pęknięć. Dotyczy to w szczególności obszaru płyty grzejnej, gdzie częste wystawianie na działanie gorąca powoduje wysychanie materiału, a w rezultacie naprężenia związane z kurczeniem się – patrz ilustracje 4. Jeśli stosowane jest oświetlenie halogenowe (reflektory wpuszczane), należy upewnić się, że ciągłe obciążenie temperaturowe nie przekracza 50°C (122°F).

Najlepiej jeśli wycięcia wykonuje się przenośną ręczną frezarką lub frezarką pionową sterowaną numerycznie. Przy zastosowaniu wyrzynarki wycinane rogi powinny zostać wstępnie nawiercone narzędziem o odpowiednim promieniu, a wycięcia należy wykonywać przechodząc od nawiertu do nawiertu. Cięcie należy wykonać od spodu płyty, aby zapobiec odrywaniu się warstwy wierzchniej. Aby uniknąć powstawania wrębow w wyniku rozwarstwienia, należy usunąć z krawędzi pozostałości po cięciu, używając papieru ściernego, pilnika lub ręcznej frezarki. To samo wykończenie należy uwzględnić przy stosowaniu tzw. „wycinaków do kół” do reflektorów halogenowych.





Dobrze!

Źle!

Ilustracja 4

6. Uszczelnianie krawędzi, wycięć i wywierconych otworów

Zasadniczo, produkty drewnopochodne używane jako blaty, fronty meblowe itp. są niezawodnie chronione przed penetracją wilgoci przez melaminową powłokę powierzchniową.

Jednak wilgoć może wnikać do płyty nośnej poprzez niezabezpieczone krawędzie, takie jak wycięcia, narożniki, uciosy, tylne długie krawędzie, wywiercone otwory oraz otwory na śruby i mocowania. Oznacza to, że w końcowym montażu należy przeprowadzić niezbędne prace uszczelniające. Najlepszymi produktami do uszczelnienia produktów drewnopochodnych są profile uszczelniające i uszczelniacze samoutwardzalne, takie jak żywica silikonowa, poliuretan i akryl. Obrzeża EGGER (obrzeża termoplastyczne) służą do uszczelniania widocznych krawędzi cięcia.

W przypadku stosowania uszczelniaczy należy również zastosować podkład, który w zależności od materiału tworzy odpowiednią warstwę lub podkład czyszczący.

Podczas stosowania tych materiałów należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta.

Absolutnie konieczne jest oczyszczenie uszczelnianych powierzchni i pozostawienie podkładu do wywietrzenia przez określony przez producenta czas. Uszczelniacz nałożyć równo, bez przerw, a następnie wygładzić wodą i detergentem. Obszary w pobliżu połączeń osłonić, aby nie doszło do ich zabrudzenia. Wszelkie rury lub przewody, które mają być poprowadzone przez materiał, powinny być wyśrodkowane z zachowaniem minimalnej odległości od 2 do 3 mm z każdej strony i starannie uszczelnione.

7. Klejenie

Klejenie dwóch produktów drewnopochodnych należy wykonać w taki sposób, żeby nie utrudniać ruchów wymiarowych. Aby uniknąć naprężeń, należy łączyć ze sobą tylko odpowiednio przygotowane płyty.

Przed klejeniem płyty muszą zostać oszlifowane, oczyszczone z kurzu, tłuszczu i brudu i ewentualnie dodatkowo przygotowane. Zalecane jest przeprowadzenie własnych testów obróbki materiału. Należy postępować zgodnie z instrukcjami stosowania podanymi przez producenta kleju.

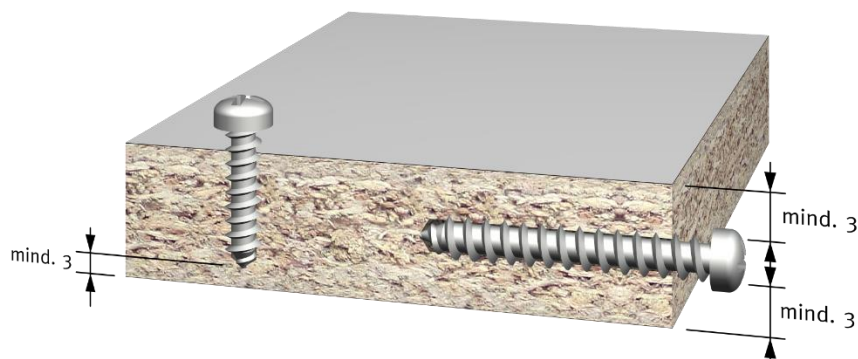
8. Połączenia śrubowe / Mocowanie punktowe

Jeśli do powierzchni produktów drewnopochodnych firmy EGGER mocowane są okucia, obrzeża itp., należy zadbać o to, by powierzchnia była nawiercona w miejscu połączenia śrubowego. Średnica otworu powinna być o 1 mm większa od średnicy wkrętu, aby uniknąć naprężeń w materiale. Ponadto w przypadku powierzchni poziomych zaleca się przed przykręceniem zabezpieczyć wnętrze otworu na śruby masą uszczelniającą.

Wytrzymałe połączenia, takie jak: połączenia narożne i korpusowe mogą być wzmocnione przez kombinację klejenia i łączników, form-sprężyn lub wpustów.



W przypadku otworów nie przechodzących na wylot należy zachować minimum 3 mm grubości płyty kompaktowej od spodniej strony. Z kolei w przypadku otworów wykonywanych równoległe do powierzchni płyty zaleca się pozostawienie minimum 3 mm odstępu od krawędzi płyty z każdej ze stron.



9. Powierzchniowe połączenia śrubowe

Wywiercone na wylot otwory muszą mieć wystarczający luz do wyrównywania adaptujących się do zmian wilgotności i temperatury wymiarów płyt.

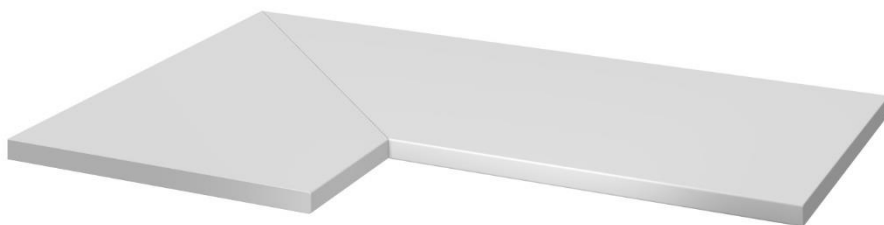
Średnica otworu powinna być o 2–3 mm większa od średnicy wkrętu. W ten sposób można uniknąć naprężeń spowodowanych ruchem rozszerzającym i kurczącym podczas zmian klimatu. W tym celu na poszczególnych elementach płyt nawiercane są punkty luźne i punkty sztywne.

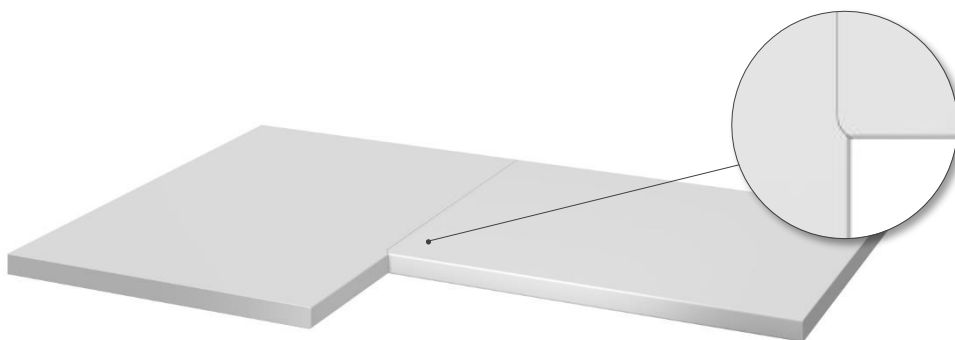
Punkt do mocowania na sztywno służy równomiernemu rozłożeniu naprężeń płyty i powinien być umieszczony możliwie centralnie, pośrodku elementu. Średnica otworu jest równa średnicy mocowania.

Z kolei średnica otworu dla punktu luźnego powinna być 2–3 mm większa niż średnica mocowania. Otwór powinien być całkowicie przykryty przez główkę wkrętu.

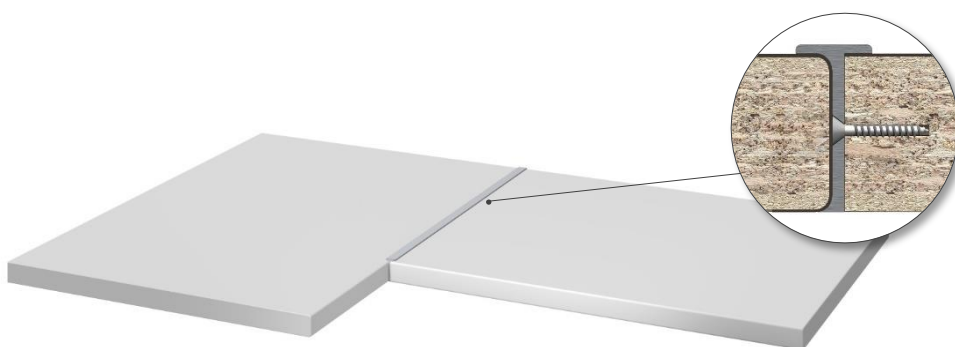
10. Połączenia i połączenia narożne

Połączenia narożne produktów drewnopochodnych firmy EGGER wykonuje się, stosując cięcie ukośne za pomocą pił tarczowych lub frezowanie za pomocą frezarek CNC lub specjalnych frezarek ręcznych, z zastosowaniem szablonów.





Alternatywnie można zamontować metalowe profile łączące. Profile są łatwe w montażu, ale mogą negatywnie wpływać na ogólny wygląd powierzchni roboczej, ponieważ psują wygląd dekoru, a utrzymanie ich w czystości może być trudne.



11. Okładziny ścian

Dzięki swojej wytrzymałości i przydatności do codziennego użytku produkty drewnopochodne firmy EGGER szczególnie dobrze nadają się do zastosowania jako wewnętrzne panele ściennie. Do tego typu zastosowań zalecana minimalna grubość płyty to 8 mm. Ściany i konstrukcja nośna powinny być całkowicie suche przed rozpoczęciem mocowania paneli ściennych. Należy zawsze zwracać uwagę na zapewnienie właściwej cyrkulacji powietrza za panelami. Materiał nie powinien być w żadnym przypadku poddany działaniu ukrytej wilgoci.

11.1 Konstrukcja nośna i wentylacja

Produkty drewnopochodne należy mocować na solidnym, odpornym na korozję i sztywnym stelażu, który jest w stanie nie tylko pewnie utrzymać ciężar płyt, ale zapewnia także prawidłową wentylację pomiędzy panelami a ścianą. W przypadku stosowania tzw. suchej zabudowy konstrukcja nośna i materiał muszą zostać trwale przymocowane do stelaża. Sposób mocowania zależy od powierzchni, na której płyty będą mocowane, oraz od masy paneli ściennych. Różne warunki po obu stronach okładziny ściennych mogą być przyczyną zniekształcenia płyt. Dlatego konieczne jest, aby wszelkie instalacje paneli ściennych miały zapewnioną odpowiednią wentylację za panelami, która umożliwi wyrównywanie temperatury i wilgotności. Wentylacja instalacji ściennych powinna następować w kierunku pomieszczenia.

Pionowe belki konstrukcji nośnej nie zaburzają cyrkulacji powietrza. W przypadku poziomo ułożonych belek nośnych należy zwrócić uwagę na właściwą konstrukcję, która zapewni odpowiednią wentylację. Powierzchnia powinna być wyrównana w pionie, aby umożliwić pełnopowierzchniowe i wolne od naprężeń mocowanie paneli. Odpowiednie konstrukcje nośne obejmują pionowe listwy z drewna lub aluminium. Maksymalny odstęp pomiędzy listwami lub między listwami a konstrukcją nośną zależy od grubości wybranych paneli ściennych. Ważne jest, aby miejsca dopływu i odpływu powietrza pozostały wolne, co zapobiega zakłóceniu niezbędnej cyrkulacji powietrza. Należy zwracać także uwagę, aby wilgotność okładanej panelami ściany nie różniła



się zbyt wilgotnością od gotowych paneli ściennych.

Wyróżnia się:

- widoczne mocowanie mechaniczne
- niewidoczne mocowanie mechaniczne
- niewidoczne mocowanie za pomocą kleju

11.2 Widoczne mocowanie mechaniczne

Mocowanie wykonuje się poprzez zastosowanie wkrętów lub nitów na konstrukcji nośnej. Należy wziąć pod uwagę szczelinę dylatacyjną oraz odpowiednie umiejscowienie punktów luźnych i sztywnych. Należy użyć taśmy EPDM do oddzielenia warstw w przypadku stosowania drewna jako konstrukcji nośnej.

11.3 Niewidoczne mocowanie mechaniczne

Niewidoczne mocowanie produktów drewnopochodnych poprzez wieszanie umożliwia łatwy demontaż i jest wizualnie dużo bardziej atrakcyjne niż montaż z zastosowaniem widocznych połączeń wkrętami czy śrubami. Usunięcie płyt jest szybkie i proste. Łatwy dostęp do rur i kabli zainstalowanych za elementami. Kolejną zaletą jest, zależnie od wybranej metody instalacji paneli, możliwość ich późniejszego regulowania. Możliwe jest także mocowanie elementów bez naprężenia. Dla wszystkich metod mocowania uwzględniających wieszanie należy pozostawić odpowiednią ilość miejsca, aby móc podwyższyć i obniżyć dane elementy. Ta wolna przestrzeń pozostaje widoczna jako tzw. „fuga cienia”.

Powieszenie z zastosowaniem listew oddzielających

W tej metodzie montażu poziomy wpust jest wyżłobiony w taki sposób, aby powiesić na nim wyprofilowaną w pióro listwę przymocowaną do panelu ściennego. Aby ułatwić dopasowanie, pióro przymocowanej do panelu listwy powinno być węższe od wpustu. Przymocowana do panelu listwa nie powinna rozciągać się na całej długości płyty. Listwa powinna być przerywana, aby umożliwić pionową cyrkulację powietrza. Stosowane mogą być listwy ze sklejki lub metalu o profilu „Z”. Jeśli niemożliwe jest bezpieczne zastosowanie połączenia paneli drewnopochodnymi wkrętami, elementy mogą dodatkowo zostać sklejone.

Powieszenie z zastosowaniem akcesoriów z metalu

Do mocowania elementów ściennych oferowane są także specjalne systemy metalowych wieszaków. Aby zagwarantować bezpieczny montaż, wybrany system musi być stosowany zgodnie ze wskazówkami i instrukcjami producenta.

11.4 Niewidoczne mocowanie za pomocą kleju

Produkty drewnopochodne mogą być również montowane poprzez przyklejenie paneli do sztywnej konstrukcji nośnej. W przypadku użycia drewna jako konstrukcji nośnej należy zastosować podkład jako pierwszy, aby zapewnić bezpieczne przyklejenie i oddzielenie od wilgoci.

Należy stosować się do instrukcji stosowania podanej przez producenta kleju.

12. Zasady czyszczenia i użytkowania

Z uwagi na swoją odporną, higieniczną i zwartą powierzchnię płyty wiórowe melaminowe nie wymagają żadnych szczególnych form konserwacji. Zasadniczo plamy czy rozlane substancje, takie jak herbata, kawa, wino itp., powinny zostać niezwłocznie wytarte, gdyż po wyschnięciu są trudne do usunięcia. W przypadku konieczności specjalnego czyszczenia należy zastosować łagodne środki do pielęgnacji.

W szczególności nie mogą one zawierać substancji ściernych, gdyż takie środki mogą spowodować zmianę stopnia połysku i zadrapanie powierzchni.

Podczas codziennego użytku należy wziąć pod uwagę następujące zalecenia:





Zapalone papierosy umieszczone na melaminowej powierzchni prowadzą do jej uszkodzenia.

Należy zawsze używać popielniczki.



Powierzchni melaminowych nie należy wykorzystywać jako materiału podkładowego do krojenia, ponieważ cięcie nożem pozostawia ślady, nawet na powierzchniach o bardzo dużej wytrzymałości.

Należy zawsze używać deski do krojenia.



Należy unikać stawiania gorących naczyń kuchennych, takich jak rondle i patelnie, bezpośrednio z płyt grzejnych lub piekarników na powierzchni melaminowej, ponieważ – zależnie od temperatury – może dojść do zmatowienia lub uszkodzenia powierzchni.

Zawsze należy używać podkładek pod gorące przedmioty.



Rozlane płyny powinny być za każdym razem niezwłocznie wytarte, ponieważ dłuższe narażenie na niektóre substancje może spowodować zmatowienie powierzchni melaminowej. Rozlane płyny należy natychmiast dokładnie wycierać, zwłaszcza w miejscach wycięć i połączeń.

Zalecenia te dotyczą w szczególności matowych powierzchni. Mają one wyrazisty wygląd i strukturę, ale także większą tendencję do ujawniania śladów zużycia i uszkodzeń.

Więcej szczegółowych informacji można znaleźć na stronie www.egger.com/downloads

13. Utylizacja

Pozostałości produktów drewnopochodnych firmy EGGER na placu budowy, jak również pozostałości po rozbiórce, powinny być poddawane recyklingowi w pierwszej kolejności. Jeśli nie jest to możliwe, należy je przekazać do odzysku energii zamiast na składowisko odpadów. Kod odpadu zgodny z europejskim katalogiem odpadów: 170201/030105.

Należy przestrzegać krajowych przepisów i rozporządzeń dotyczących utylizacji.

Uwaga wstępna:

Powyższe instrukcje zostały przygotowane na podstawie najlepszych dostępnych informacji, a także z należytą starannością. Podane informacje są oparte na doświadczeniach praktycznych oraz badaniach przeprowadzonych we własnych laboratoriach i odzwierciedlają aktualny stan wiedzy. Dokumentacja jest przeznaczona jedynie do celów informacyjnych i nie stanowi gwarancji właściwości produktu ani potwierdzenia, że jest on odpowiedni do określonych zastosowań. Firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy, w tym błędy dotyczące norm i błędy drukarskie. Ponadto w związku z ciągłym rozwojem produktów drewnopochodnych firmy EGGER, jak i zmianami w normach i dokumentach prawa powszechnego, mogą zachodzić techniczne zmiany dotyczące produktu. W związku z tym zawartość instrukcji obróbki nie powinna być traktowana jako prawnie wiążąca ani jako instrukcja użytkowania. Obowiązują nasze Ogólne Warunki Sprzedaży i Dostaw.

