Instrukcja obróbki

Panele wnękowe EGGER

Panele wnękowe EGGER stosowane są jako elementy ścienne w kuchniach i stanowią dekoracyjną alternatywę dla płytek. Zamiast zastosowania płytek, panel wnękowy projektuje się jako część powierzchni ściany przylegającej do blatu roboczego, tworząc wizualnie harmonijne i funkcjonalne połączenie. Panele wnękowe są dostępne w dopasowanych kombinacjach dekoru i struktury powierzchni do wszystkich dekorów blatów roboczych.
Dodatkowo dostępne są również akcentujące panele wnękowe, np. o wyglądzie łupka.

1	Panel wnękowy	F242 ST10 Łupek Jura antracytowy
2	Blat roboczy postformowany	F242 ST10 Łupek Jura antracytowy
3	Fronty	H1344 ST32 Dąb Sherman koniakowy brązowy (Eurodekor)
4	Ścianka boczna	H1344 ST32 Dąb Sherman koniakowy brązowy (Eurodekor)
5	Cokół	U968 ST9 Szary Karbon (Eurodekor)
6	Podłogi	EPD045 Łupek Jura antracytowy

Spis treści

Instrukcja obróbki 1
1. Informacje ogólne 2
2. Przechowywanie i przenoszenie 2
3. Obróbka 3
4. Prace przygotowawcze i montaż 5
5. Zastosowanie 11
6. Zalecenia dotyczące pielęgnacji i czyszczenia 13
7. Postępowanie z odpadami 13
8. Dokumenty dodatkowe / Informacje o produkcie 13

1. Informacje ogólne

Panele wnękowe to dwustronne dekoracyjne płyty pokryte laminatem na bazie surowej płyty wiórowej o grubości 8 mm — patrz rysunek 1. Dwustronne oklejone laminatem o grubości nominalnej 0,60 mm. Stosujemy odmienne kombinacje dekorów/struktur powierzchni na przedniej i tylnej stronie. System ten stosowany jest w celu redukcji ilości wariantów.

1 Laminat — Grubość nominalna 0,60 mm
2 Surowa płyta wiórowa Eurospan – Grubość 8,0 mm
3 Laminat — Grubość nominalna 0,60 mm

Rysunek 1

2. Przechowywanie i przenoszenie

Panele wnękowe należy przechowywać w zamkniętych i suchych pomieszczeniach zabezpieczonych przed wilgocią. Ponadto w pomieszczeniach powinny panować normalne warunki klimatyczne. Po usunięciu oryginalnego opakowania panele wnękowe należy przechowywać na poziomych, pełnopowierzchniowych, prostych i stabilnych płytach ochronnych. Należy unikać bezpośredniego kontaktu płyt z podłożem oraz promieniami słonecznymi. Do przykrycia górnej płyty i zabezpieczenia panelu wnękowego należy użyć laminowanej płyty ochronnej (a nie płyty wiórowej surowej) o co najmniej takim samym rozmiarze. Przy ręcznym transporcie długich paneli wnękowych należy je nieść bokiem, aby uniknąć ich wygięcia.

Po usunięciu opakowania, a przed przystąpieniem do obróbki, należy sprawdzić panel wnękowy pod kątem widocznych uszkodzeń.
Standardowo osoby, które transportują lub przenoszą panele wnękowe. powinny być wyposażone w takie elementy ochronne jak rękawice, buty robocze i odpowiednie ubranie robocze. Płyty należy podnosić; nie wolno ich przeciągać lub popychać.

3. Obróbka

Jak opisano w rozdziale 2, przed obróbką należy zadbać o to, aby panele wnękowe były odpowiednio przygotowane. Przed obróbką panele wnękowe muszą być sezonowane przez co najmniej 24 godziny w normalnych warunkach klimatycznych.

3.1 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 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, frezowanie) należy stosować system odpylania zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP. Jeśli nie ma odpowiedniego systemu odpylania, należy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.

3.2 Zagrożenie pożarowe i wybuchowe

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

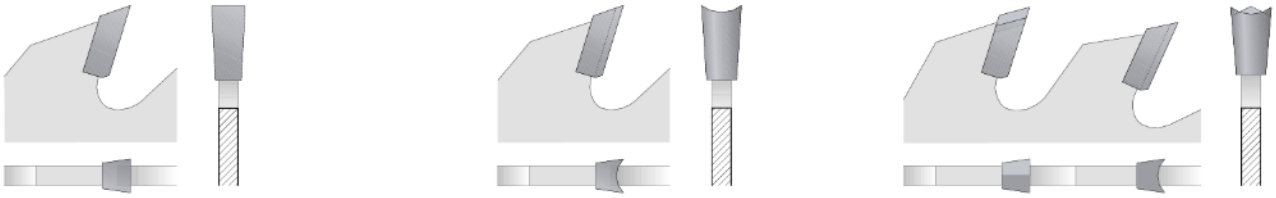
3.3 Cięcie

Panele wnękowe można przycinać na wymiar za pomocą standardowych narzędzi do obróbki drewna, np. płatnic, stołowych pił tarczowych, ręcznych pił tarczowych lub wyrzynarek, a także frezarek CNC. Płatnice lub piły tarczowe służą na ogół do przycinania paneli wnękowych na wymiar. Dobry wynik cięcia zależy od wielu czynników, takich jak znajdowanie się strony dekoracyjnej w pozycji do góry, wysokości wystawienia tarczy pilarskiej, prędkości posuwu, kształtu zęba, podziałki uzębienia oraz obrotów i prędkości skrawania.

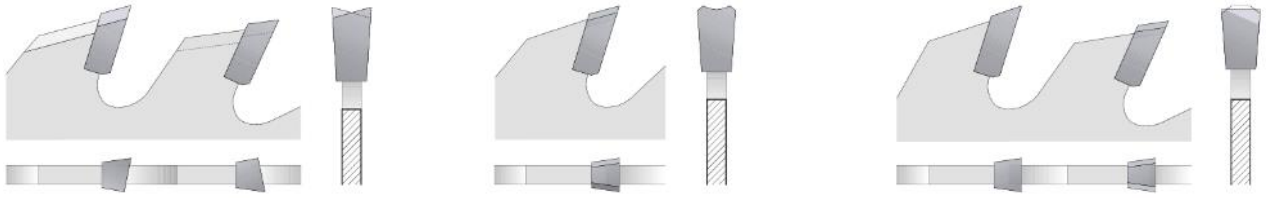
Przykład — piła tarczowa:

Prędkość cięcia:	ok. 40–60 m/s
Prędkość obrotowa:	ok. 3000–4000 obr./min
Prędkość posuwu:	ok. 10–20 m/min (posuw ręczny)

Przy wszystkich rodzajach pił, prócz pił panelowych i frezarek CNC, cięcie odbywa się z posuwem ręcznym. Z powodu zastosowania żywic melaminowych wysokiej jakości, którymi są pokryte powierzchnie laminatów firmy EGGER, zużycie narzędzi jest znacząco większe niż przy zwykłych produktach drewnopochodnych. Zwłaszcza panele wnękowe prowadzą do zwiększonego zużycia narzędzi ze względu na ich wysoką gęstość. Zalecamy użycie pił lub wierteł z końcówkami z węgliku lub nawet diamentowymi.
Należy zastosować narzędzia o następujących kształtach zębów w zależności od wymaganego standardu wykończenia (zgrubnego lub dokładnego) — patrz rysunek 2. Podczas pracy z ręczną pilarką tarczową lub wyrzynarką należy używać prowadnicy. Cięcie wykonywać od strony spodniej.



Ząb prosty ząb Duplovit z pustą powierzchnią natarcia ząb Duplovit szpiczasty



Ząb naprzemienny ukośny | ząb Duplovit ukośny | ząb trapezowo-płaski

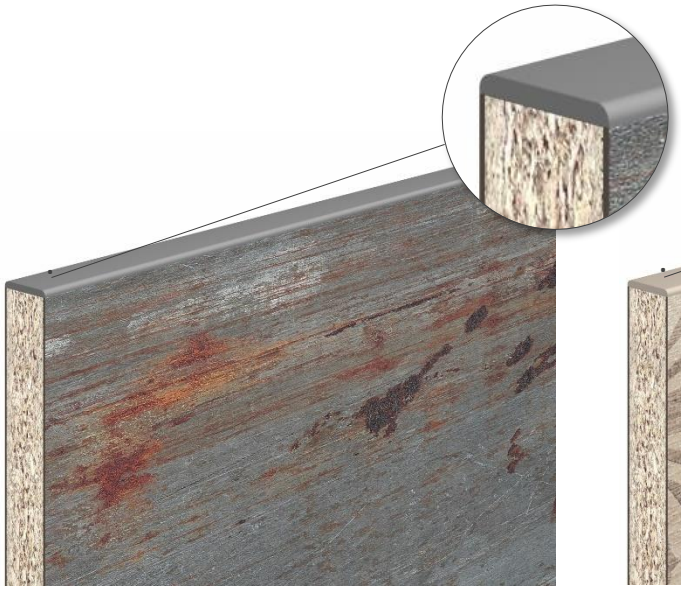
Rysunek 2

3.4 Krawędzie i obrzeża

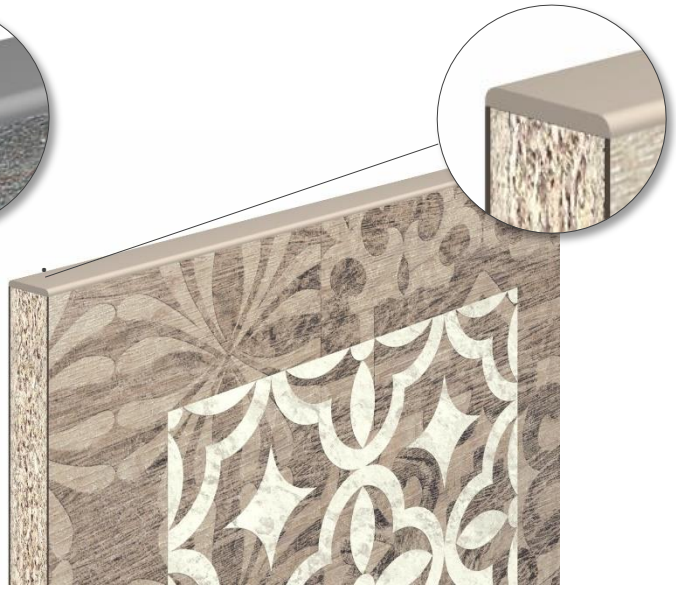
Obrzeża ABS do blatów roboczych mogą być używane jako obrzeża paneli wnękowych. Szerokość obrzeży należy dopasować do nominalnej grubości paneli wnękowych. W przypadku 5 paneli wnękowych z elementami kontrastowymi zalecamy stosowanie zdefiniowanych obrzeży ABS o grubości 2 mm — patrz poniższe zalecenia.

Numer dekoru	Opis dekoru	Numer obrzeża ABS
F007 ST10	Łupek Terra brązowy	U200 ST9
F008 ST10	Łupek szary	U963 ST9
F009 ST9	Mozaika kamienna	U963 ST9
F010 ST9	Rdzawy metal	U960 ST9
H192 ST10	Drewno Ornamentic	U156 ST9

Obrzeża ABS EGGER są stosowane do zabezpieczania i projektowania paneli wnękowych — patrz rysunki 3 i 4. Wystawienie na działanie wilgoci niezabezpieczonych obrzeży prowadzi do puchnięcia. W przypadku wykonywania wycięć, przy których nie jest możliwe zastosowanie obrzeży, niezabezpieczone krawędzie muszą być uszczelnione odpowiednim uszczelniaczem. Bardziej szczegółowe informacje można znaleźć w informacjach na temat obróbki „Obrzeża ABS firmy EGGER".



Rysunek 3 – F010 ST9 Rdzawy metal



Rysunek 4 – H192 ST10 Drewno Ornamentic

3.5 Wiercenie i wycięcia

Przed przystąpieniem do obróbki należy upewnić się, że panel wnękowy 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 powinny być zaokrąglone (minimalny promień > 5 mm), ponieważ ostre krawędzie mają niekorzystny wpływ na materiał i mogą prowadzić do powstawania pęknięć.
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 powłoki laminatu. Aby uniknąć powstawania wrębów w wyniku rozwarstwienia, należy usunąć z krawędzi pozostałości po cięciu, używając papieru ściernego, pilnika lub ręcznej frezarki.

Okrągłe wycięcia, np. na gniazdka elektryczne lub wyłączniki, wykonuje się z reguły na miejscu za pomocą otwornic (zwanych również cyrkularkami). Średnicę wiertła przy wierceniu otworów pod gniazda lub wyłączniki należy dopasować do instrukcji producenta. Zazwyczaj stosuje się średnicę 68 mm. Wiercenie przeprowadza się od przodu panelu wnękowego, ponieważ może spowodować wyrwanie jego tylnej części. Również w tym przypadku do wykończenia krawędzi należy użyć papieru ściernego.

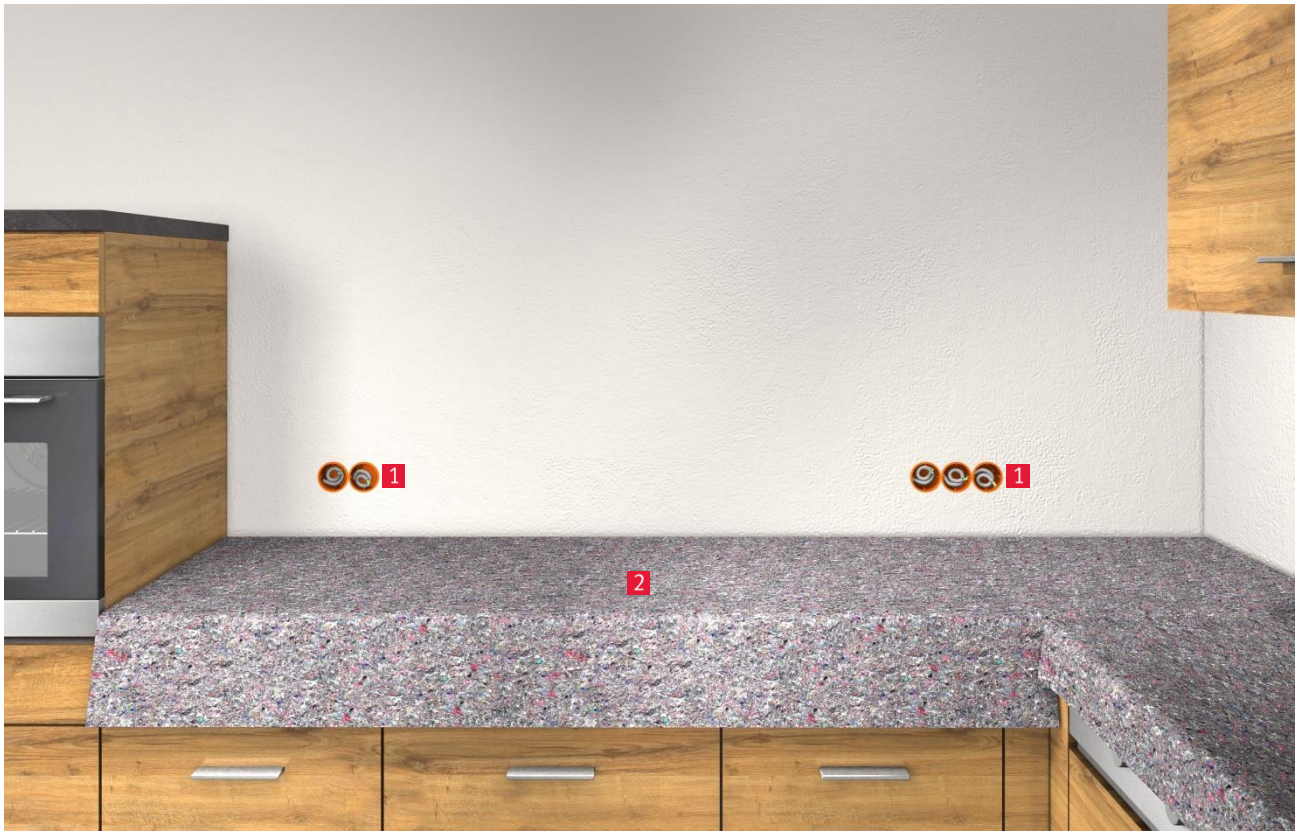
4. Prace przygotowawcze i montaż

4.1 Przygotowanie do montażu

Powierzchnie ścian są przygotowywane głównie na podstawie mineralnych materiałów nośnych, takich jak cegła, kamień, kamień naturalny, tynk, płytki, płyty gipsowo-kartonowe itp. W przypadku powierzchni porowatych należy oczyścić powierzchnię z luźnych cząsteczek za pomocą szczotki stalowej lub tarczy szlifierskiej. Wszystkie przylegające powierzchnie muszą być czyste, a wszelkie zanieczyszczenia, takie jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, tłuszcze, oleje, pyły, woda, stare kleje lub uszczelniacze oraz inne substancje, które mogłyby wpłynąć na przyczepność, muszą zostać usunięte. Powierzchnie klejące muszą być nośne, czyste, wolne od kurzu i tłuszczu oraz suche. Nierówności powierzchni ścian należy uprzednio wyrównać. Stare powierzchnie płytek nadają się do klejenia i nie trzeba ich usuwać. W zależności od zastosowanego kleju może być konieczne nałożenie na płytki podkładu klejącego.

Pomiar wymiarów panelu wnękowego wykonuje się z reguły na etapie planowania. Ze względu na możliwe zmiany wymiarów, nie należy montować panelu wnękowego tak, aby dokładnie przylegał do sąsiadujących powierzchni ścian lub korpusu. Po zakończeniu wszystkich prac montażowych szczelinę powietrzną lub połączenia czołowe uszczelnia się odpowiednim uszczelniaczem.

Montaż panelu wnękowego należy rozpocząć po zamontowaniu blatu roboczego, szafek ściennych itp. Przed montażem blaty robocze należy przykryć i zabezpieczyć, np. włókniną malarską. Wszystkie mocowania do ściany, takie jak gniazdka, wyłączniki lub uchwyty muszą być usunięte równo z powierzchnią — patrz rysunek 5.



Rysunek 5

1 Gniazdko bez osłon
2 Włóknina malarska

4.2 Klej i nakładanie kleju

Asortyment odpowiednich klejów jest różnorodny. Szczególnie przydatne okazały się produkty, które umożliwiają elastyczne łączenie i mocowanie.
Poniżej znajduje się wykaz dostępnych na rynku typów klejów i ich producentów. Podczas stosowania tych materiałów należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta.

- OTTOCOLL M 560 – Uniwersalny klej hybrydowy o bardzo wysokiej przyczepności początkowej
- OTTOCOLL S 495 – Klej silikonowy do paneli ściennych

Producent: Hermann Otto GmbH – Krankenhausstraße 14 – DE 83413 Fridolfing
Telefon: +49 8684-908-0
E-mail: info@otto-chemie.de
Strona internetowa: www.otto-chemie.de

- Pattex PL 300 – Fixe & Jointe

Producent: Henkel AG & Co. KGaA Niemcy – Henkelstraße 67 – 40589 Düsseldorf
Telefon: +49 211-797-0
Strona internetowa: www.pattex-pro.de

- Klej montażowy MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN

Producent: Den Braven Czech and Slovak a.s. 793 91 – Úvalno 353
Strona internetowa: www.denbraven.cz

W zależności od materiału nośnego powierzchni ścian i użytego kleju powierzchnie przylegające mogą wymagać wcześniejszego zagruntowania. Producenci klejów podają informacje na ten temat w danych technicznych. Dokumenty te zazwyczaj opisują również sposób nakładania kleju. Przed nałożeniem kleju należy również oczyścić tylną stronę panelu wnękowego, tzn. musi być ona wolna od kurzu i tłuszczu. Z reguły zaleca się przeszlifowanie tylnej strony papierem ściernym w celu zwiększenia powierzchni klejącej. Klej nakłada się pionowymi pasami w odstępach ok. 200 – 300 mm. Pasów kleju nie należy nakładać w sposób ciągły, aby umożliwić niezbędny do związania kleju obieg powietrza — patrz rysunek 6. Powyższe specyfikacje są przykładowe i mogą się różnić w zależności od rodzaju kleju i producenta. Dlatego też prosimy o przestrzeganie instrukcji i specyfikacji producenta.

Rysunek 6

1 Paski samoprzylepne
2 Obieg powietrza

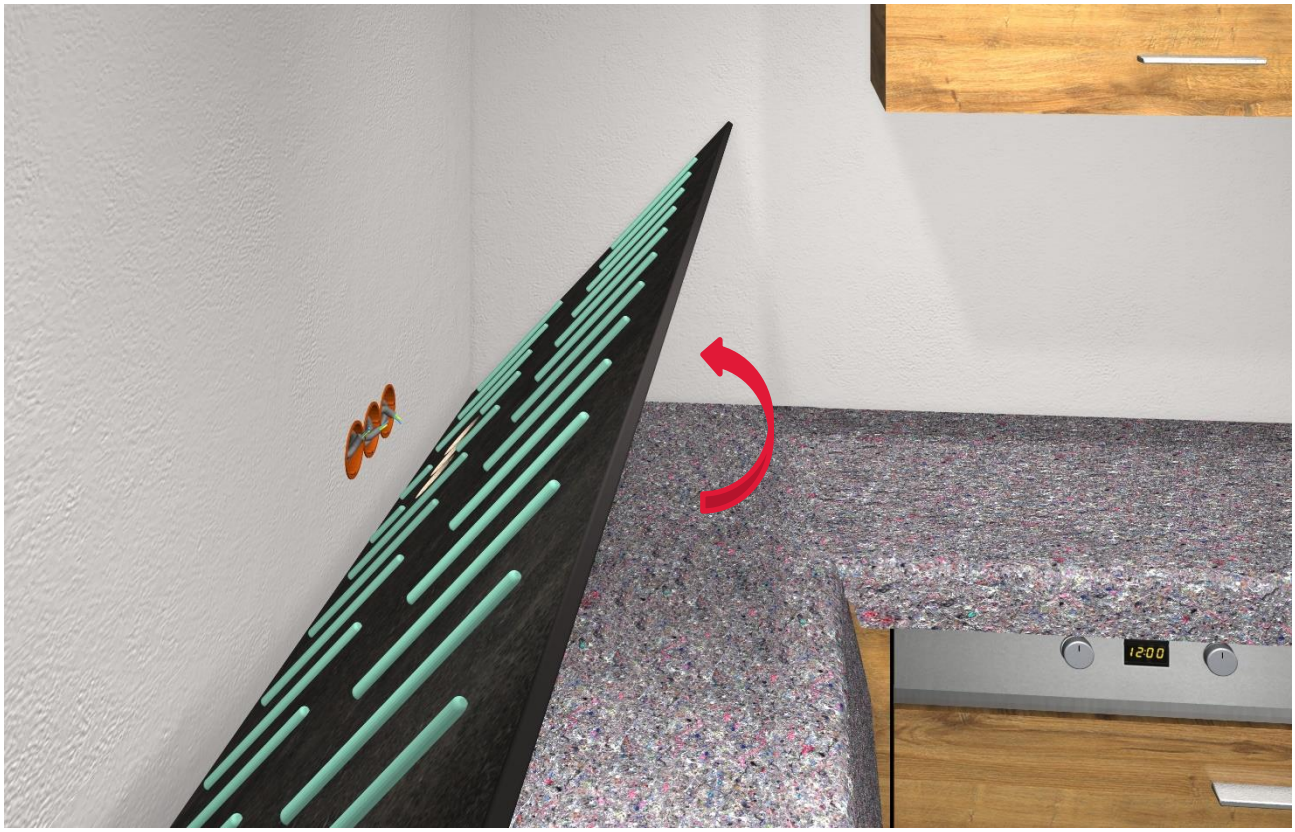
Aby zapewnić lepszą przyczepność, można również użyć dwustronnej taśmy klejącej. Dwustronna taśma klejąca zapewnia wstępne przyleganie w czasie wiązania kleju.

4.3 Montaż

W zależności od warunków miejscowych, zaleca się przed finalnym montażem wykonać „montaż próbny" panelu wnękowego bez kleju, aby sprawdzić sposób montażu i zidentyfikować ewentualne bariery. Mogą to być złączki hydrauliczne, oświetlenie szafek ściennych itp. Próba pomoże również sprawdzić prawidłowe wymiary. W zależności od wielkości elementu i sytuacji montażowej, do montażu panelu może być wymagana pomoc drugiej osoby.

Procedura montażu jest przedstawiona na rysunku 7. Należy rozważyć następujące kroki:

1. Dostosować włókninę malarską lub inną ochronę powierzchni w obszarze panelu wnękowego.
2. Położyć panel wnękowy na blacie roboczym i docisnąć dolną krawędź wzdłużną do powierzchni.
3. Na koniec sprawdzić dokładne umiejscowienie.
4. Następnie należy docisnąć panel wnękowy do powierzchni ściany. W zależności od stopnia równości materiału nośnego, można tego dokonać za pomocą
   poziomicy i krawędzi wyrównującej.
5. Nacisk powinien być równomierny na całej powierzchni panelu wnękowego.



Rysunek 7

Po zakończeniu prac montażowych montuje się gniazda elektryczne, a połączenia czołowe i złącze łączące panel z blatem uszczelnia się masą uszczelniającą, aby zapobiec przenikaniu wilgoci — patrz rysunki 8 i 9. Górne połączenie z okapem kuchennym lub szafkami ściennymi nie powinno być bezpośrednio uszczelnione, aby umożliwić wydostawanie się wilgoci resztkowej.

Rysunek 8

Rysunek 9

1 Masa uszczelniająca (silikon)

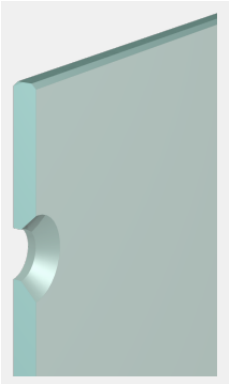
5. Zastosowanie

Panele wnękowe są funkcjonalne, a właściwości ich powierzchni są niemal identyczne z właściwościami blatu roboczego. Użytkowanie gazowej płyty kuchennej wymaga jednak szczególnej uwagi. Ze względu na otwarte płomienie należy zwiększyć odległość płyty grzewczej do okapu zgodnie z zaleceniami producenta. Ponadto panel wnękowy może być zainstalowany tylko wtedy, gdy jest chroniony przez zamontowaną z przodu szybę ESG (szkło bezpieczne jednoszybowe) — patrz rysunek 10.

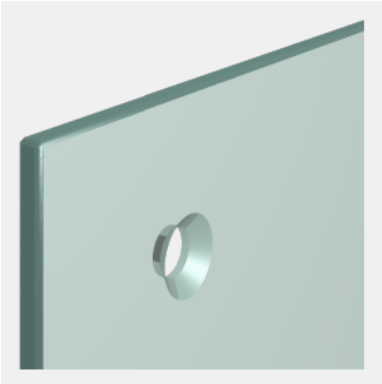
Rysunek 10

1 Szyba ESG (szkło bezpieczne jednoszybowe)

Szyba ESG musi pokrywać całą powierzchnię aż do okapu kuchennego i zachodzić na szerokość gazowej płyty kuchennej na ok. 100 mm z każdej strony. Zazwyczaj stosowane są przezroczyste szyby ESG o grubości od 6 do 8 mm. Są one montowane lub przykręcane za pomocą tak zwanych „uchwytów pico”. Szkło ESG musi być uprzednio nawiercone i pogłębione przez specjalistę (szklarza). Średnica wiercenia i pogłębiania musi być dopasowana do wymiarów „uchwytów pico”. Zazwyczaj stosuje się wiertło o średnicy 12 mm i pogłębiacz 45° o średnicy zewnętrznej 20 mm – patrz rysunki 11 i 12. Wymiary zależą od sposobu mocowania i muszą być wcześniej uzgodnione ze specjalistą (szklarzem).

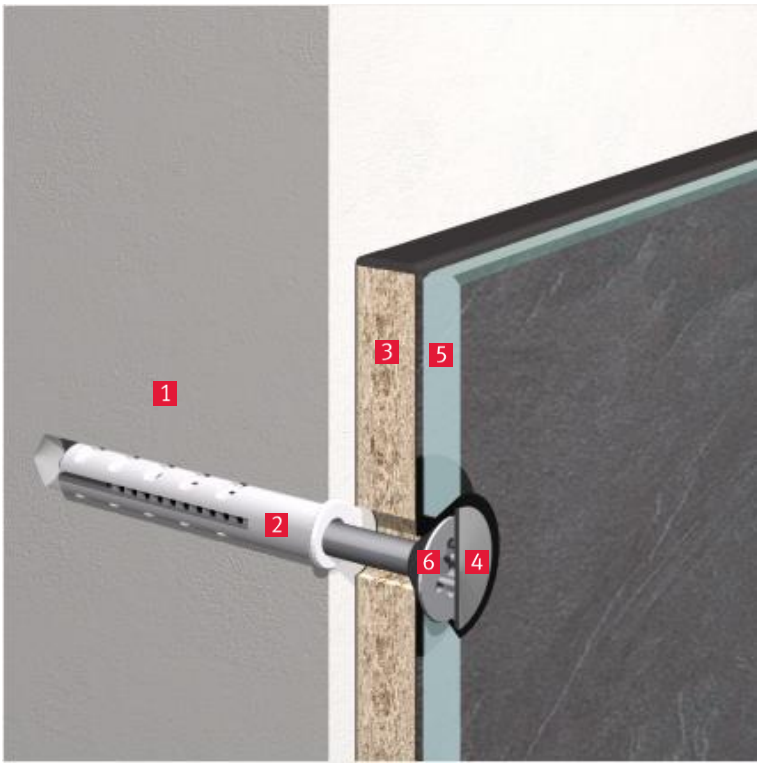


Rysunek 11



Rysunek 12

„Uchwyty pico” stosuje się do skutecznego mocowania szyb ESG w pomieszczeniach wewnętrznych. Uchwyt jest wykonany z tworzywa sztucznego i ma dwie funkcje: Chroni powierzchnię wiercenia szyby przed kontaktem z wkrętem z łbem stożkowym i nie dopuszcza do przewierceń. Dodatkowo utrzymuje szybę w pewnej odległości od panelu wnękowego. Po przykręceniu otwór i śruba są zakrywane lub zamykane metalową pokrywą — patrz rysunek 13.



1 Powierzchnia ściany / Elementy murowane
2 Kołek
3 Panel wnękowy
4 Uchwyt pico i metalowa pokrywa
5 Szyba ESG
6 Wkręt z łbem stożkowym

6. Zalecenia dotyczące pielęgnacji i czyszczenia

Szczegółowe informacje na ten temat uzyskają Państwo w broszurze technicznej „Instrukcja czyszczenia i pielęgnacji laminatów EGGER”

7. Postępowanie z odpadami

Ze względu na wysoką wartość opałową odpadki z paneli wnękowych doskonale nadają się do recyklingu termicznego w odpowiednich układach spalania. Jeśli odpady drzewne są odbierane przez zakład utylizacji do dalszego recyklingu, zwykle mogą zawierać niewielką ilość produktów drewnopochodnych z obrzeżami ABS. Stopień udziału materiałów ABS i innych tak zwanych zanieczyszczeń należy uzgodnić z zakładem utylizacji. Zawsze należy przestrzegać krajowych przepisów i rozporządzeń dotyczących utylizacji.

8. Dokumenty dodatkowe / Informacje o produkcie

Więcej informacji można znaleźć w dokumentach wymienionych poniżej:
Instrukcje obróbki „Blaty robocze EGGER”
Ulotka techniczna „Laminat ze strukturą powierzchni ST9 EGGER – Smoothtouch Matt“
Ulotka techniczna „Instrukcja czyszczenia i pielęgnacji laminatów EGGER”
Ulotka techniczna „Odporność na działanie środków chemicznych — laminat EGGER”

Uwaga:

Niniejsze instrukcje obróbki zostały sporządzone zgodnie z posiadaną przez nas wiedzą. 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 jakiekolwiek błędy, w tym błędy dotyczące norm i błędy drukarskie. Ponadto w związku z ciągłym rozwojem płyt wnękowych EGGER oraz ze zmianami w normach i dokumentach prawnych możemy wprowadzać modyfikacje techniczne produktów. Zawartość tych instrukcji obróbki nie powinna w związku z tym być traktowana jako prawnie wiążąca ani jako instrukcja użytkowania. Obowiązują nasze Ogólne Warunki Sprzedaży i Dostaw.

qualityaustria SYSTEMZERTIFIZIERT ISO 9001:2015 NR.00184/0

CERTIFIED IQNet MANAGEMENT SYSTEM