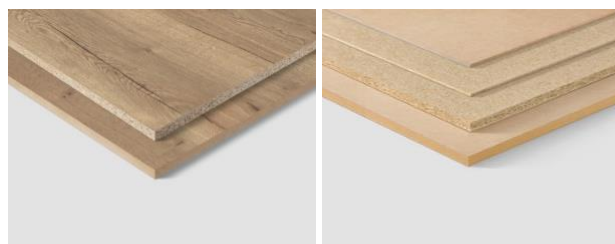


Pokyny pro zpracování

Dekoratивní desky Nosné desky



Obsah

1. Popis produktu	
2. Bezpečnost	3
2.1. Všeobecně	3
2.2. Bezpečnost práce	4
2.3. Formaldehyd	4
2.4. Zdravotní riziko v důsledky prašnosti	4
2.5. Nebezpečí požáru a výbuchy	4
2.6. Melaminové pryskyřice	4
3. Skladování	5
3.1. Všeobecné pokyny	5
3.2. Klimatizace	5
3.3. Horizontální skladování	6
3.4. Vertikální skladování	6
3.5. Manipulace	7
4. Doporučení k nástrojům	8
5. Zpracování	8
5.1. Změna rozměru desky	8
5.2. Výřezy	9
5.4. Zatěsnění výřezů/vrtů	10
5.5. Lepení	11

Revize: 04
Vydání: 20.06.2023

5.5.1.	Plošné lepení dvou desek	11
5.5.2.	Lepení s jinými materiály	11
5.6.	Šroubení.....	11
5.7.	Plošné přišroubování.....	12
5.7.1.	Fixní body.....	13
5.7.2.	Pohyblivé body.....	13
5.8.	Horizontální spojení a deskové styky	14
5.9.	Lakování.....	15
5.10.	Kování	15
5.11.	Následné opracování surové desky	16
6.	Využití	16
6.1.	Obklady stěn	16
6.1.1.	Podkladová konstrukce a zadní odvětrání.....	16
6.1.2.	Viditelné mechanické uchycení	17
6.1.3.	Neviditelné mechanické spojení.....	17
6.1.4.	Neviditelné uchycení lepením	18
6.2.	Nábytková dvířka.....	19
7.	Doporučení k čištění a používání	20
8.	Likvidace	20

1. Popis produktu

Eurodekor laminované dřevotřískové desky nebo MDF desky (podle EN 14322) jsou tvořeny nosnými deskami na bázi dřeva, které jsou oboustranně potaženy impregnovaným dekoračním papírem. Používají se na horizontální a vertikální aplikace při výrobě nábytku a interiérového vybavení, např. pro čelní plochy, police nebo obklady stěn.

Eurodekor vícevrstvé laminované dřevotřískové nebo MDF desky splňují zvýšené požadavky na odolnost proti nárazu díky své speciální vícevrstvé konstrukci v tloušťce až 1 mm. Vícevrstvé skladby jsou jak pevnější v ohybu tak stabilnější a jsou proto vhodné pro konstrukce s větším rozponem. Při zvýšených nárocích na odolnost vůči otěru, je možno na přání přidat overlay (HR).

Eurodekor Flammex hoření zpomalující laminované dřevotřískové nebo MDF desky jsou hůře zápalné, laminované desky se zvýšenými protipožárními vlastnostmi.

Eurospan surové dřevotřískové desky se skládají ze stabilní středové vrstvy a tenkých krycích vrstev. Tato třívrstvá konstrukce nabízí široké možnosti využití při výrobě nábytku a v interiérovém vybavení. Navíc je jejich povrch ideálně vhodný k různým typům povrchových úprav.

MDF surové desky jsou středně husté vláknité desky, které jsou díky své pevnosti v příčném tahu a stabilitě hran vhodné pro použití pro náročné aplikace při výrobě nábytku a interiérového vybavení.

Tenké surové dřevotřískové desky jsou speciálně tenké dřevotřískové desky dostupné od tloušťky 3 mm. Vyznačují se jemnou strukturou a světlou barvou a jsou vhodné pro použití jako krycí vrstvy pro lehčené konstrukční desky, zásuvková dna, dveřní pláště nebo zadní nábytkové stěny.

Tenké surové MDF desky jsou tenké středně husté vláknité desky, které jsou díky homogenní struktuře snadno zpracovatelné. Jejich homogení a jemný povrch může být lakován nebo potahován laminátem, finish folií a dýhou.

Eurodekor tenké laminované dřevotřískové nebo MDF desky jsou jednostranně povrchově upraveny a jsou vhodné pro výrobu interiérových dveří a pro pohledové zadní nábytkové stěny.

2. Bezpečnost

2.1. Všeobecně

Před zpracováním EGGER materiálů na bázi dřeva je třeba se seznámit s pokyny ke zpracování a bezpečnostními požadavky s ohledem na použité nástroje.

Desky smí být použity jen v rámci daných technických parametrů a vlastností. Technické vlastnosti a standardy desek jsou uvedeny v Technických listech, které jsou dostupné na www.egger.com. Použití nad rámec těchto hodnot vyžaduje zvláštní testování desek.

Pro zpracování desek je nutno použít jen vhodné stroje a nástroje. V případě pochybností je nutno se spojit s příslušnými výrobci strojů a nástrojů. Při použití desek je nutno použít vhodné upevňovací materiály. V případě pochybností je nutno se spojit s příslušným výrobcem upevňovacích materiálů.

S ohledem na teplotní odolnost EGGER materiálů na bázi dřeva je nutno rozlišovat mezi dlouhodobým a krátkodobým působením tepla. Pro déle trvající působení tepla jsou přípustné teploty až do 50°C. Výslovně upozorňujeme na to, že déle trvající zatížení teplem > 50°C může vést k prasklinám na povrchu laminovaných desek. Při použití technických přístrojů vyzařujících teplo např. laptopů doporučujeme zohlednit dostatečný odstup mezi zdrojem tepla a povrchovou plochou, aby teplo mohlo být odpovídajícím způsobem odváděno.

Jelikož dřevo je hygroskopickým materiálem, mění se jeho vlastnosti na základě působení vlhka a změn vlhkosti okolí.

Revize: 04
Vydání: 20.06.2023

Při použití materiálů na bázi dřeva v oblastech se zvýšenou vlhkostí nebo při kontaktu s vodou či jinými tekutinami je nutno přijmout odpovídající opatření, přesněji uvedená v následujícím dokumentu. Bližší informace k doporučeným oblastem použití desek a jejich klasifikaci ohledně použití v suchém a vlhkém prostředí najdete v Technických listech na www.egger.com. Speciálně u surových desek je nutné zajistit, aby desky nepřišly do styku s vlhkostí.

POZOR! Neodborné zacházení s výrobky může vést k poškozením a bezpečnostním rizikům. Proto je bezpodmínečně nutné respektovat pokyny k používání dodaných výrobci. S výrobky je nutné zacházet a zpracovávat je svědomitě a se všeobecnou pozorností.

2.2. Bezpečnost práce

V zásadě by se při zpracování a odstraňování balčích pásků měly používat osobní ochranné pomůcky, jako jsou rukavice, ochranné brýle, chrániče sluchu, bezpečnostní obuv, ochrana proti vdechování prachu.

POZOR! Výrobky mohou být těžké. Při manipulaci a zpracování musí být odborně upevněny, aby se zabránilo pádu, převrácení nebo sklouznutí. Správné upevnění zabrání poškození výrobku a zranění. Nezvedejte výrobky sami pokud jsou příliš těžké.

POZOR! Používejte soustavně osobní ochranné pomůcky při zacházení a zpracování výrobků.

2.3. Formaldehyd

Emisní třídy formaldehydu odpovídají použitému nosnému materiálu. Informace o emisích formaldehydu použitých nosných materiálů najdete v Technickém listu pro konkrétní nosný materiál na www.egger.com

VÝSTRAHA! Zpracování a použití desek mimo rámec technických vlastností a doporučení může způsobit zvýšení emisí formaldehydu a vést ke zdravotním rizikům. Dbejte prosím na uvedené emisní třídy pro daný produkt.

2.4. Zdravotní riziko v důsledku prašnosti

Při zpracování může vznikat prach. Existuje nebezpečí podráždění pokožky a dýchacích cest. V závislosti na zpracování a velikosti částic, zvláště při inhalaci prachu, mohou vznikat dalekosáhlá zdravotní rizika. Při posouzení rizik na pracovišti je třeba brát v potaz vznik prachu.

Speciálně při procesech generujících vznik třísek (např. při řezání, hoblování, frézování) je nezbytně nutné používat účinné odsávání podle platných opatření ochrany práce a podle bezpečnostních předpisů. Pokud není možné zajistit adekvátní odsávání, je nutné nosit vhodný ochranný dýchací prostředek.

2.5. Nebezpečí požáru a výbuchu

Prach vznikající při zpracování může vést k nebezpečí vzniku požáru a výbuchu. Je třeba respektovat použité bezpečnostní a protipožární směrnice.

2.6. Melaminové pryskyřice

Pro výrobu EGGER deskových materiálů na bázi dřeva jsou používány výhradně polymerizované pryskyřice, které po vytvrzení nevykazují žádné nebezpečné vlastnosti a jsou z hlediska míry určení používání výrobků nezávadné. Obzvláště volný melamin jako takový, není obsažen v koncentraci, která by mohla vést k povinnosti informování podle Nařízení (EU) č. 1907/2006 (REACH). Navíc EGGER desky na bázi dřeva splňují stávající migrační hraniční hodnoty podle Nařízení (EU) č. 10/2011 o materiálech a předmětech z umělé hmoty, které jsou určeny pro styk s potravinami.

3. Skladování

3.1. Všeobecné pokyny

Materiály na bázi dřeva by měly být skladovány a zpracovávány v uzavřeném skladu/dílenském prostoru se stálými klimatickými podmínkami ($T \geq 10^{\circ}\text{C}$ při cca. 50-60% relativní vlhkosti vzduchu).

Pokud by relativní vlhkost vzduchu měla dlouhodobě přesahovat 60 %, umělohmotné pásky balení by měly být odstraněny. Tím se zabrání možnému poškození povrchu, popř. oblasti hran horní desky umělohmotnými pásky v důsledku zvýšeného tloušťkového bobtnání desek.

Podmínky skladování a zpracování by měly odpovídat prostředí pozdějšího využití.

K zajištění optimální rovinnosti desek, je nutné během přepravy, skladování a zpracování zabránit působení všech následujících negativních vlivů:

- Skladování v bezprostřední blízkosti radiátorů nebo jiných zdrojů tepla
- Přímé vystavení tepelnému záření a přímému slunečnímu záření (UV záření ve vnějším prostředí)
- Nerovnoměrnému klimatizování se zvýšenou proměnlivostí vzdušné vlhkosti
- Skladování jednotlivých desek; horní a spodní desky ve svazcích reagují rychleji na měnící se ovzduší (klima) než desky uvnitř svazku

3.2. Klimatizace

Materiály na bázi dřeva reagují při změně klimatu změnami rozměrů. Proto by měly podmínky skladování a zpracování odpovídat klimatu pozdějšího využití. Materiály na bázi dřeva by měly být před montáží dostatečnou dobu klimatizovány v předpokládaných prostorách instalace a za podmínek pozdějšího využívání. Doporučení pro skladování je třeba dodržet i na staveništích. Materiály na bázi dřeva se musí před zpracováním klimatizovat na teplotu prostoru zpracování.

3.3. Horizontální skladování

Skladování by se mělo provádět na rovném a zatížitelném podkladu (viz obrázek 1). Podkladky by měly být stejně silné a po celé své délce odpovídat stohovací šířce desky. Rozestup podkladů závisí na tloušťce desek.

Tloušťka desky ≥ 15 mm: Rozestup nesmí být větší než 800 mm. Při skladování desek v poloformátu ($l=2800$ mm) použijte minimálně 4 podkladky.

Tloušťka desky < 15 mm: Rozestup by měl být menší než 800 mm. Jako přibližný vzorec se může použít „Rozestup = $50 \cdot$ tloušťka desky (mm)“.

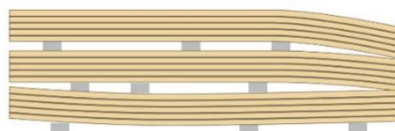
Pro ochranu povrchu desek pokládejte dvě desky dekorovými stranami vždy proti sobě a/nebo používejte krycí desky. Pokud by stohované desky měly být fixovány ocelovými nebo umělohmotnými pásky, je nutno dbát na dostatečnou ochranu hran. Tu je možné zajistit speciálními kartony nebo použitím ochranné desky. U více nad sebou skladovaných svazků, se musí podkladky použít tak, aby byly vzájemně seřazeny v jedné vertikální linii přesně nad sebou (viz obrázek 2). Je nezbytné se vyhnout tomu, aby ve svazku stejných formátů některé desky přečnívaly.



Obrázek 1: Horizontální skladování



Obrázek 2: Správné skladování



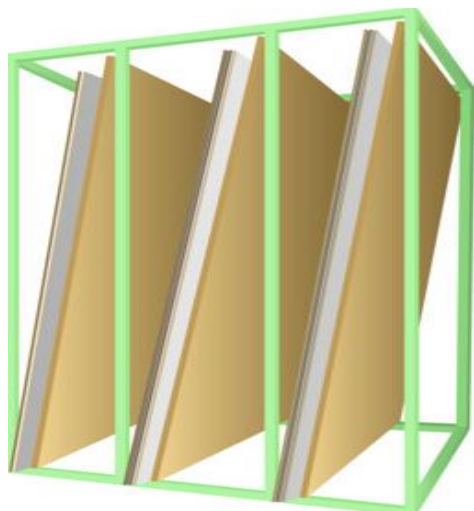
Obrázek 3: Chybné skladování

3.4. Vertikální skladování

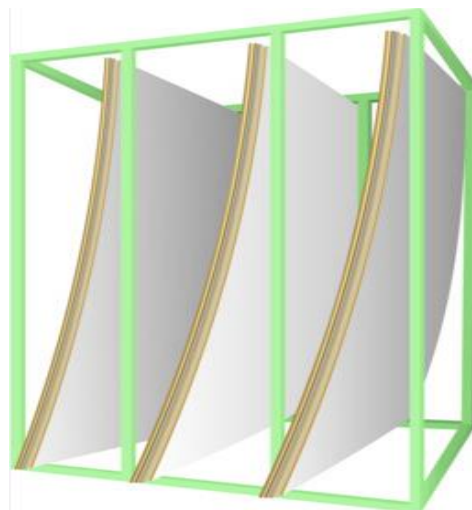
Vždy upřednostněte horizontální skladování z důvodu bezpečnosti a lepší rovinatosti podkladové plochy před vertikálním skladováním. U vertikálního skladování je především nutné dbát na bezpečnou fixaci desek. Dostatečnou fixaci lze zajistit prostřednictvím uzavřených skladovacích míst, depozitářů nebo regálů. Skladovací oddíly by při tom neměly překročit šířku 500 mm.

Při použití otevřených skladovacích míst, musí jejich plochy vykazovat minimální sklon cca. 10° . V otevřených skladovacích místech by měly být skladovány jen desky stejného formátu (obrázky 4 a 5).

Revize: 04
Vydání: 20.06.2023



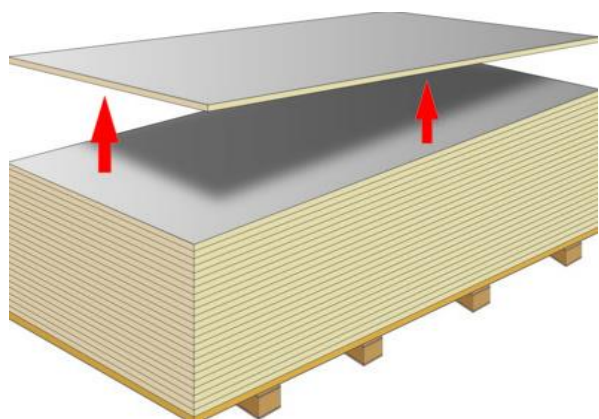
Obrázek 4: Správné vertikální skladování



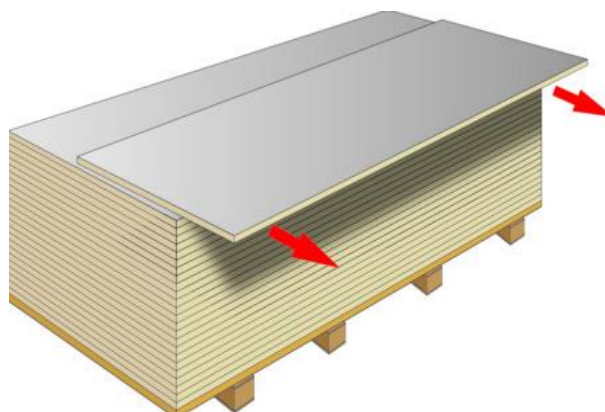
Obrázek 5: Chybné vertikální skladování

3.5. Manipulace

Po odstranění obalu a před zpracováním je nutno desky na bázi dřeva zkontrolovat zda nevykazují viditelná poškození. V zásadě by měly všechny osoby, které desky dopravují a s nimi manipulují, nosit osobní ochanné pomůcky jako jsou rukavice, bezpečnostní obuv a vhodné pracovní oblečení, protože desky mají ostré hrany. Desky je nutno zvedat (viz obrázek 6). Je nutné zabránit tomu, aby dekorové strany byly po sobě vzájemně posouvány nebo tahány (viz obrázek 7).



Obrázek 6: Správná manipulace



Obrázek 7: Chybná manipulace

4. Doporučení k nástrojům

Detailní informace ohledně zpracování frézováním, řezáním a vrtáním naleznete v Doporučení k nástrojům. Tato doporučení k nástrojům vychází ze široké škály testovacích sérií, s ohledem na vždy nejlepší výsledky zpracování ve spolupráci s osvědčenými výrobci nástrojů.

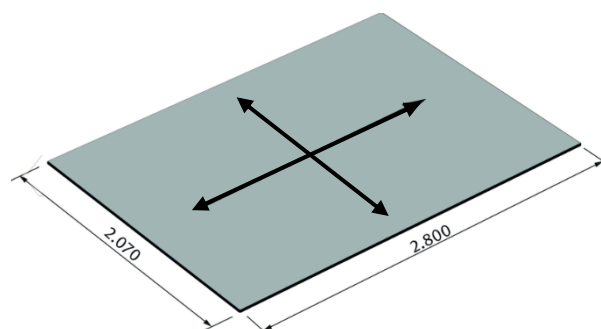
Bližší informace najdete na www.egger.com/downloads

5. Zpracování

5.1. Změna rozměru desky

I přes dobrou rozměrovou stabilitu materiálů na bázi dřeva, mohou změny klimatu způsobit rozměrové změny. Orientace třísek a vláken v nosném materiálu určuje výrobní nebo průběžný směr (viz obrázek 8).

V průběžném směru jsou formátové změny jiné než v příčné směru. Formátové změny je nutno při konstrukci respektovat.



Obrázek 8

U materiálů na bázi dřeva může změna relativní vlhkosti vzduchu o 10 % (mezi 20 % a 80 %) způsobit změnu vlhkosti desky o 1,6 %. S rostoucí změnou Čím je větší změna relativní vlhkosti vzduchu, tím více roztažnosti materiálu můžeme očekávat. Důležité je tedy, aby se deska předem na odpovídající prostorové klima aklimatizovala a tím se zamezilo větší roztažitosti následkem změny vlhkosti desky. V níže uvedené tabulce jsou uvedeny očekávané změny rozměrů při jednotlivých rozdílných změnách vlhkosti vzduchu.

Rel. Vlhkost vzduchu při zabudování (%)*	Rel. Vlhkost vzduchu v určitý konkrétní čas (%)	Změna rozměru (mm/m)
65	85	1,6
65	30	-1,9
30	85	3,5

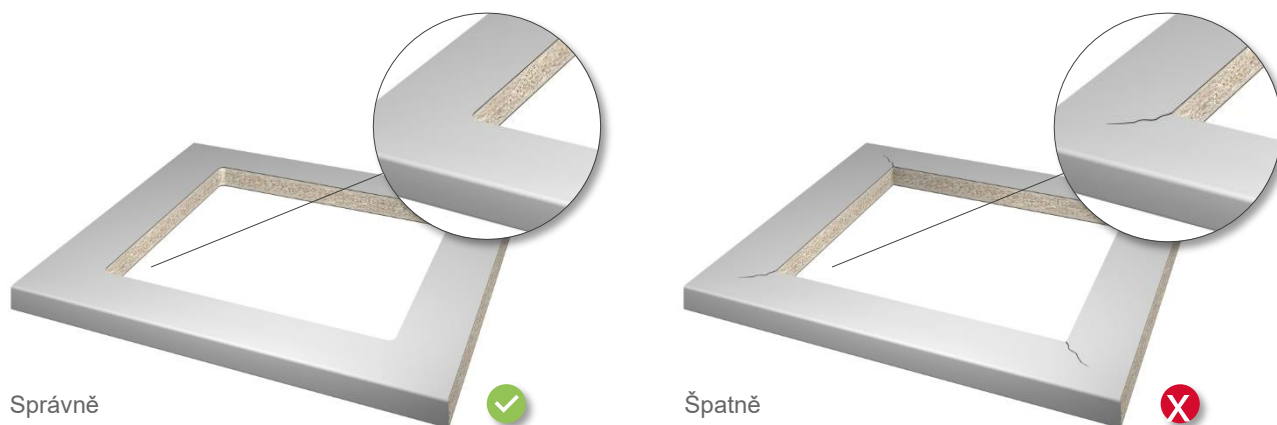
*Při teplotě 20°C

Rozdílné klimatické podmínky před a za potaženými deskami mohou vést k deformaci popř. pokřivení desky. Proto by obklady stěn s EGGER materiály na bázi dřeva vždy měly být instalovány dostatečné zadní odvětrávání, které umožňuje teplotní a vlhkostní vyrovnání popř. aklimatizaci.

Výrobní směr lze u desek často určit jen podle výrobního formátu. Výjimku tvoří dřevodekory nebo směrově orientované tištěné dekory. Při zpracování přířezů je třeba dbát na to, aby byly spolu zabudovávány vždy ve stejném výrobním směru. S ohledem na nebezpečí záměny u přířezů by měl být výrobní směr na deskových zbytcích označen.

5.2. Výřezy

V zásadě je před zpracováním nutno respektovat, aby deska vždy bezpečně ležela, aby řezáním, frézováním nebo vrtáním nedošlo k poškozením. Speciálně úzké pruhy desek se mohou v průběhu zpracování rozlomit následkem neodborného skladování. Také výřezy desek je nutno zajistit, aby tyto nekontrolovaně nevypadly nebo se nemohly rozlomit a tím zranit osoby nebo způsobit jiné škody.



Obrázek 9: Pravoúhlý výřez

Pravoúhlé výřezy se musí v rozích opatřit radiusem, protože ostrohrané rohy odporují materiálu a vedou k tvorbě prasklin (viz obrázek 9). Toto platí speciálně u kuchyňských zástěn, nábytkových korpusů, polic apod., kde v důsledku častého působení tepla dochází ke zvýšenému pnutí v důsledku vysychání. Při použití osvětlovacích prostředků (zapusťených spotů) je nutno respektovat aby trvalý tepelný zatížení $\geq 50\text{ }^{\circ}\text{C}$ nebylo překročeno.

K docílení čisté hrany bez vytrhávání by výřez měl být zafrézovaný, nejlépe CNC frézou nebo ruční horní frézou. Při použití pil (např. stolových pil) je nebezpečí, že na hraně může dojít k tvorbě trhlin. Tyto se mohou lišit podle typu stroje, druhu řezného kotouče, řezných zubů atd. U jen jednostranně pohledových dílců je možnost trhliny umístit na zadní stranu. Doporučuje se dodatečné opracování hran, takzvaným "sražením hran" brusným papírem nebo jiným nástrojem, aby se zamezilo vzniku vrubových prasklin v důsledku zatrhávání povrchové plochy a zabránilo se též řezným poraněním.

5.3. Lemování

Materiály na bázi dřeva se podle jejich účelu použití opatří hranami, které poskytnou vhodné dokončení ke všem dekorativním povrchům a převezmou jak ochranou tak i estetickou funkci. V rámci EGGER dekorové a materiálové vazby nabízíme k dekorativním materiálům na bázi dřeva rovněž vhodné hrany (viz obrázek 9). EGGER hrany jsou nabízeny v provedení na bázi různých plastů jako je ABS, PP, PMMA nebo PVC.

Revize: 04
Vydání: 20.06.2023

Hranění se běžně realizuje běžnými stroji na lepení hran pomocí techniky tavného lepidla nebo v obráběcích centrech. V průběhu procesu hranování se tyto nalepí, kapují, frézují a finálně opracují cidlinou a leštícími kotouči.

Ruční zpracování

Ohranování je rovněž možné pomocí ručních hranovaček nebo hranovým lisem.

Hrany jsou na zádní straně potaženy adhezivním prostředkem, jež je nezbytný pro bezchybné slepení. Toto potažení je optimalizováno pro použití tavných lepidel EVA, PA, APAO a PUR. Za lepení pomocí bílého lepidla není možno ručit.



Obrázek 10

Tak jako nosnou desku je třeba i hranový materiál předem klimatizovat na klima prostoru zpracování. Další informace naleznete v Technickém listu popř. Pokynech ke zpracování hran na www.egger.com.

5.4. Zatěsnění výřezů/vrtů

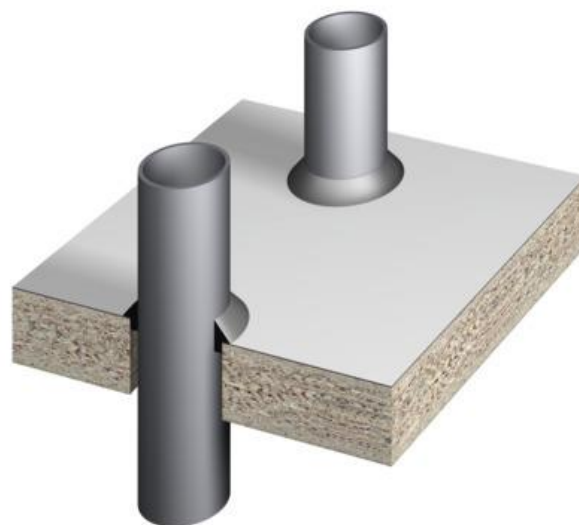
V zásadě jsou povrchové plochy desek Eurodekor při použití jako stolové/pracovní plochy, fronty atd. prostřednictvím svého povrchu spolehlivě chráněny proti vnikání vlhkosti. Proto může vlhkost do nosného materiálu vniknout pouze nechráněnými hranami, jakými jsou výřezy, styčné spáry, rohová spojení, zadní hrany, vrtý, šroubové otvory a úchyty. U horizontálních ploch je nutné při konečné montáži vždy provést dokončovací zatěšňovací práce. K zatěsnění viditelných řezných hran se použijí EGGER Hrany (termoplastické hrany). Pro skryté řezné hrany se nejlépe osvědčily zatěšňovací profily a těsnící hmoty ze silikonkaučuku, polyuretanu a akrylu. Při aplikaci těsnících hmot je nezbytné použít primer, v závislosti na typu materiálu buď primer tvořící film nebo čistící.

Při použití těchto materiálů je nutno důsledně dbát pokynů výrobců!

Je bezpodmínečně nutné utěšňované oblasti očistit a při použití primerů dodržet dobu odvětrání specifikovanou výrobcem.

Těsnící hmotu je třeba nanášet bez vzduchových bublin

a následně zahladit vodou se smáčecím přípravkem. Aby se předešlo znečištění okolních povrchových ploch, je vhodné obvody spár předem oblepit. Potrubí nebo prostupy je třeba vystředit tak, aby na každém místě průchodu byl zajištěn minimální odstup od 2 do 3 mm a pečlivě zatěsnit.



Obrázek 11

5.5. Lepení

Aby se zabránilo pnutí, mohou být spolu lepeny jen dostatečně klimatizované materiály na bázi dřeva a tyto jen ve stejném směru průběhu výroby. Před slepením je třeba desky obrousit, zbavit prachu, mastnoty a špíny a případně předupravit. Doporučuje se lepení předem otestovat. Dbejte bezpodmínečně pokynů ke zpracování od výrobců lepidel.

5.5.1. Plošné slepení dvou desek

Plošné nanesení lepidla na dvě laminované desky Eurodekor v celém formátu vyžaduje zvláštní opatření. Platí, že spojení, která jsou namáhaná např. vibracemi, nárazy atd. je třeba zesílit pomocí mechanických spojení. Před lepením dvou potažených desek se doporučuje tyto předem přebrousit a očistit od oleje, mastnoty nebo prachu. Jako lepidla lze podle účelu použít zvolit např. PUR lepidla nebo kontaktní lepidla. Následující lepidla přichází v úvahu:

- 2K-PUR-Klebstoff 573.8 od firmy Kleiberit
- Jowat 690.00 od firmy Jowat

Pro slepení dvou surových desek je též možné použití disperzních lepidel, protože surové desky, ve srovnání s potaženými deskami, mají savý podklad. Následující lepidla přichází v úvahu:

- Aquence KL 072 a Aquence KL 071/2 od firmy Henkel
- PVAC lepidla od firmy Kleiberit (např. 322.0 D2 plošné lepidlo)
- Jowacoll 103.10 od firmy Jowat

Důležité u všech plošných lepení je ale, aby byly respektovány údaje výrobce lepidla a doporučuje se též konzultace s výrobcem. Doporučuje se rovněž provádění zkušebních lepení desek.

5.5.2. Lepení s jinými materiály

Při lepení materiálů na bázi dřeva s jinými materiály jako jsou například kovy, umělé hmoty, je nutno soustavně dávat pozor na to, zda lepidlo je pro spojení vhodné a zda tyto materiály nenarušuje. Pro lepení zrcadla na materiály na bázi dřeva je například nutno použít zrcadlové lepidlo jež je bez rozpouštědel a bez silikonu. Doporčuje se respektovat údaje výrobce lepidla a při nejasnostech s ním problém konzultovat. Je rovněž nezbytné brát ohled na rozpínavost či smršťování rozdílných materiálů.

5.6. Šroubení

Pokud jsou kování, ukončovací lišty atd. připevněna na povrchové plochy materiálů na bázi dřeva, je nutno respektovat, aby povrchová plocha v oblasti šroubování byla předvrtána. Vrty by měly být o 1 mm menší než průměr šroubů, aby se zabránilo pnutí v materiálu a aby šrouby mohly být zašroubovány s dostatečnou pevností. Alternativně se mohou také použít samovrtací šrouby. Mimo toho se u horizontálních ploch doporučuje před zašroubováním ošetřit vnitřní stranu šroubového otvoru těsnicí hmotou.

Silně namáhané spoje jako jsou např. rohové a korpusové spoje, mohou být zesíleny kombinací lepení a upevňovacích prostředků, formovacích per nebo drážek.

Je nutno dbát na to, aby šroubování souběžně s hranou nebo deskovou horní popř. spodní stranou respektovalo 3 mm zbytkové tloušťky materiálu (viz. obrázky 13 a 14).

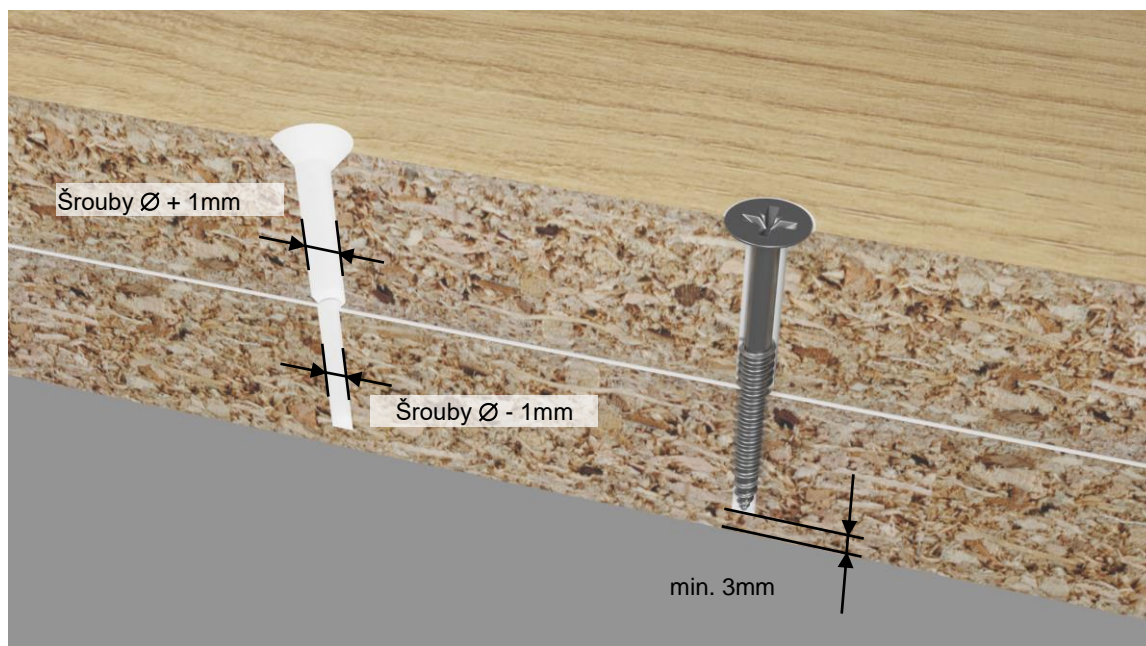
Revize: 04
Vydání: 20.06.2023



Obrázek 12



Obrázek 13



Obrázek 14

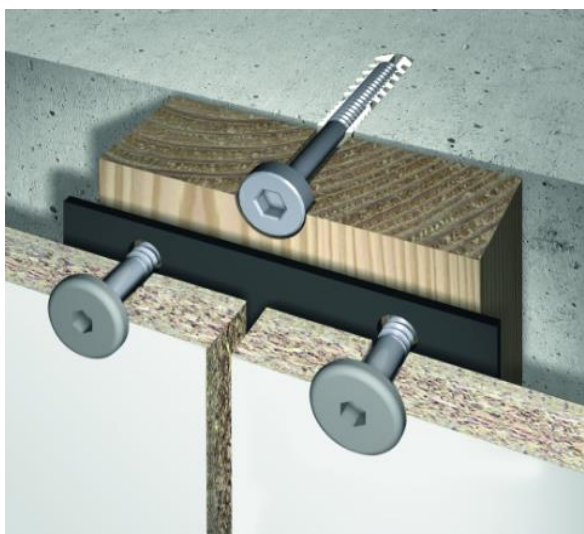
5.7. Plošné přišroubování

Plošné šroubové spoje s průchozími vrtými musí mít dostatečnou vůli, aby se mohly vyrovnávat změny rozměrů při teplotním a vlhkostním kolísání. Tímto způsobem mohou být eliminována prnutí, která vznikají vlivem změn dimenzí při klimatických změnách. Za tímto účelem se na jednotlivých elementech vytvoří pohyblivé body a jeden fixní bod uchycení.

Pro plošné sešroubování dvou desek pomocí šroubů se zápusťnou hlavou se doporučuje před zašroubováním šroubové otvory nahoře konicky prohloubit prohlubvadlem pro hlavy šroubů. Tím se zajistí, že se potažení desky okolo šroubu nepoškodí. Deska jež upevňujeme by měla mít o 1 mm větší a ta druhá o 1 mm menší otvor, takže se šroub lze prošroubovat (obrázek 14).

5.7.1. Fixní body

Fixní bod uchycení slouží k rovnoměrnému roznesení dilatační vůle a měl by být umístěn pokud možno co nejvíce centrálně. Průměr vrtu je stejný jako průměr upevňovacího prostředku (viz obrázek 15).



Obrázek 15



Obrázek 16

5.7.2. Pohyblivé body

Průměr vrtu pohyblivých bodů by měl být větší než upevňovací prostředek (viz obrázek 16). Vrt by měl být zakrytý hlavou šroubu. Základním předpokladem pro zajištění potřebné dilatační vůle je co největší vzdálenost pevného bodu od okraje desky. Průměr vrtu pohyblivého bodu je třeba zvětšit o 2 mm na 1 metr vzdálenosti. Při instalaci je v každém případě nutno dbát na přesné středové umístění šroubu ve vrtu. To se může být případně zajištěno pomocí výstředníku.

Pokud třeba, je nutno pro konstrukci použít vymežovací podložky. Na obrázcích je na dřevěné spodní konstrukci upevněna těsnicí EPDM páska z důvodu ochrany před vlhkostí. EPDM je velmi stálá proti UV, ozonu a dalším atmosferickým vlivům.

Revize: 04
Vydání: 20.06.2023

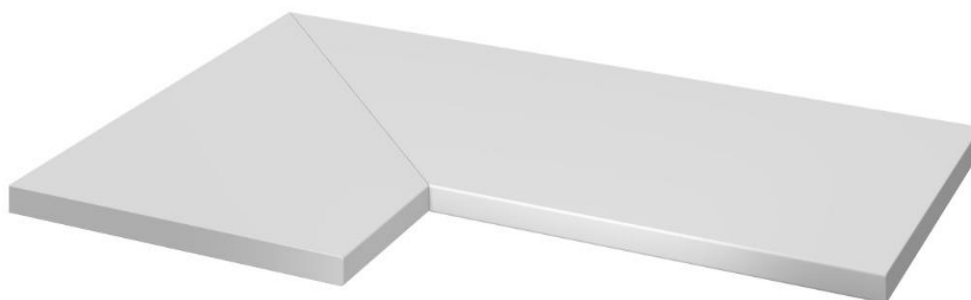
5.8. Horizontální spojení a deskové styky.

Horizontální rohové spoje EGGER materiálů na bázi dřeva se provádějí prostřednictvím pokosových řezů na stolních okružních pilách nebo frézováním prostřednictvím CNC center popř. ručních horních frézek za pomoci šablon. Desky se spolu spojí různými druhy kování nebo pomoci lepení (obrázky 17 a 18). V případě horizontálního spojení, které je vystaveno i vlhkostnímu zatížení, by se mělo respektovat, aby díly, které nejsou chráněny plastovými hranami a styky desek byly utěsněny popř. ochráněny uzavíracím nátěrem. Otevřené spáry nebo styky vedou ke vnikání vlhkosti do desky a k bobtnání. K uzavíracímu ošetření spár desek je vhodný produkt EGGER Těsnění rohových spojů (obrázek 17), který zabrání vnikání vlhkosti a ostatních tekutin, je odolný proti čistícím prostředkům, vodě, mastnotám a olejům a je k dostání ve čtyřech různých barvách. Podrobné informace naleznete v Technickém listu **EGGER Těsnění rohových spojů**.

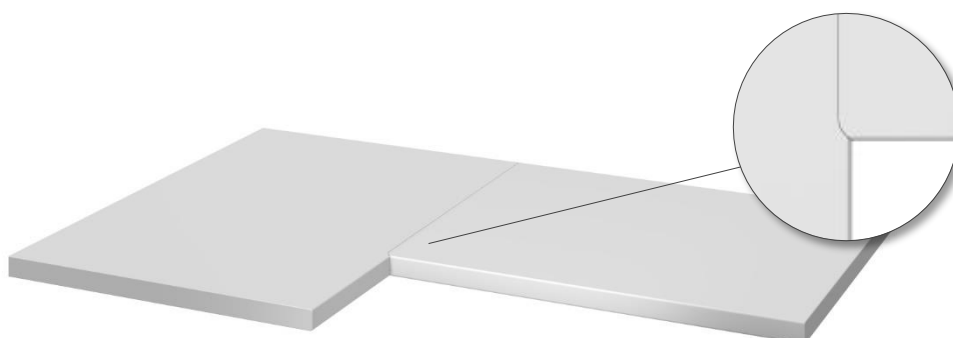
Alternativně mohou být použity rovněž kovové spojovací profily (viz obrázek 20). Práce s profily je jednoduchá, ale opticky působí rušivě, jelikož přerušují rovinu horní plochy a tím i znesnadňují čištění.



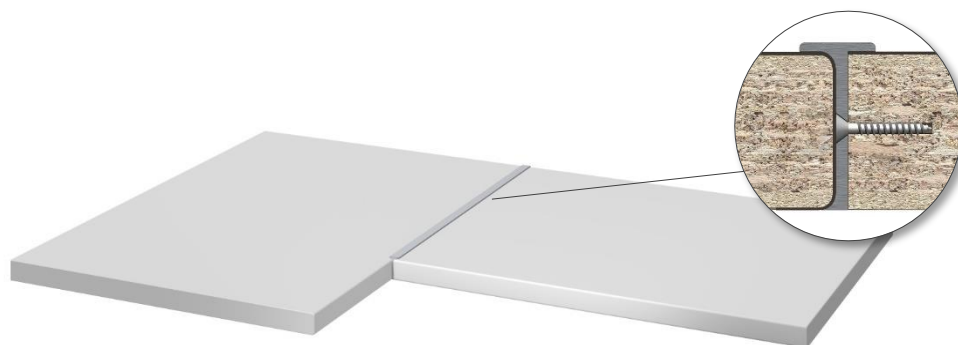
Obrázek 17



Obrázek 18



Obrázek 19



Obrázek 20

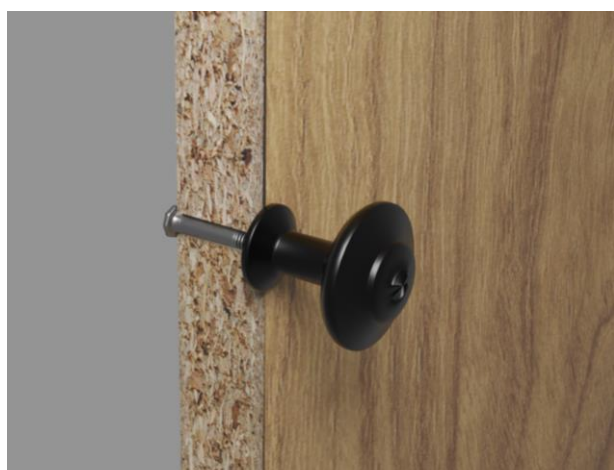
5.9. Lakování

Pro lakování se doporučuje používat EGGER desku potaženou základovou folií. U základové folie se jedná o velmi hodnotnou povrchovou vrstvu určenou pro přelakování, která na MDF deskách, Eurospan dřevotřískových deskách nebo Eurolight lehčených deskách vytvoří vynikající podklad pro lakování. K docílení bezchybného lakování je pouze třeba zajistit pouze, aby deska byla bez prachu a mastnoty. Bezpodmínečně dbejte pokynů ke zpracování od výrobce laku.

5.10. Kování

Pro instalaci kování do materiálů na bázi dřeva platí nutnost respektovat následující body:

- Úchytky nebo podobné, které k povrchové ploše desky budou přišroubovány, by měly být stejnoměrně a nepřilíš silně dotaženy, jinak může dojít k vtlačení do desky (obrázek 21).
- U slepých otvorů v desce (obrázek 22) je nutno respektovat, že musí být dodržena zbývající tloušťka 3 mm.



Obrázek 21



Obrázek 22

5.11. Následné opracování surové desky

Při následném opracování surové desky by mělo být zajištěno, aby deska byla bez prachu, mastnoty a mechanických poškození povrchové plochy. Obzvláště je nutno dát pozor na rozlité tekuté substance. Tyto se do surové desky vsáknou a vedou k jejímu nerovnoměrnému bobtnání. Bobtnání desky vede k nekonformnímu následnému zpracování desky.

K potažení surové desky laminátem je možno použít disperzní lepidlo. V úvahu připadají např. lepidla Aquence KL 072 a Aquence KL 071/2 od firmy Henkel nebo PVAC- lepidla od firmy Kleiberit.

6. Využití

Materiály na bázi dřeva jsou obzvláště vhodné pro použití jako stěnové obklady v interiéru s ohledem na jejich robustních vlastností s dlouhou životností. K tomuto účelu použití doporučujeme minimální tloušťku desek 8 mm. Před instalací obložení by podklad měl být dokonale suchý. Dbejte vždy na dostatečné zadní odvětrání popř. aklimatizaci desek. Materiál nesmí být vystaven nahromaděné vlhkosti. Všechny díly, jež jsou vzájemně spojeny, musí vykazovat stejný výrobní směr.

6.1. Obklady stěn

6.1.1. Podkladová konstrukce a zadní odvětrání

Materiály na bázi dřeva je nutno upevnit na stabilní korozi odolné a dostatečně nosné spodní konstrukci, která bezpečně převezme váhu stěnového obkladu a zajistí jeho zadní odvětrání (viz obrázek 23). U suché výstavby je nutné ukotvit spodní konstrukci, stejně jako opláštění, s nosným rámem.

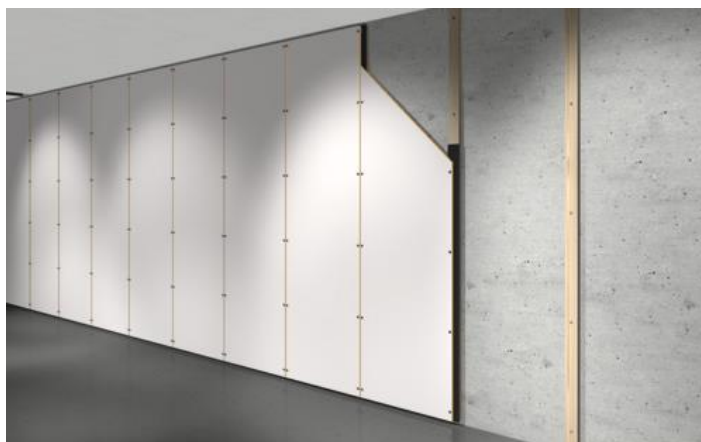
Při výběru spojovacích prostředků je nutné zohlednit typ podkladu a váhu obkladu. Rozdílné klimatické podmínky před a za elementy by mohly vést k deformaci. Proto musí stěnové obklady z materiálů na bázi dřeva být vždy instalovány s dostatečným zadním odvětráním, které umožňuje tepelné a vlhkostní vyrovnání. Odvětrání musí probíhat směrem do místnosti.

Při chybějícím zadním odvětrání nebo zadní odvětrávací spáře < 2cm je nutné, aby byla savá minerální podloží, jako jsou zdi popř. omítka, předem ošetřeny vodotěsnými, elastickými izolacemi.

U těchto izolací se všeobecně jedná o nátěry jež zabraňují vnikání vody do zdiva, což je ve vzhledném prostředí podstatné.

Vertikální latění všeobecně dovoluje cirkulaci vzduchu a při horizontálně probíhající spodní konstrukci je nutné zajistit dostatečné zadní odvětrání prostřednictvím odpovídající konstrukce. Podkladová konstrukce by měla být směřována svisle kolmo, aby umožňovala celoplošné upevnění bez pnutí. Vhodné podkladové konstrukce jsou vertikálně vedené pruhy ze dřeva, alumina nebo materiálů na bázi dřeva.

Maximální odstupy latění popř. spodní konstrukce se řídí použitou tloušťkou materiálů na bázi dřeva. Je důležité, aby oblasti přívodu a odvodu vzduchu zůstaly volné a nedocházelo tímto k přerušení nezbytné cirkulace vzduchu.



Obrázek 23

Dbejte na to, aby se vlhkost pozadí příliš neodchylovala od pozdější vlhkosti stavby.

Rozlišuje se mezi:

- viditelným mechanickým upevněním
- neviditelným mechanickým upevněním
- neviditelným upevněním lepením

6.1.2. Viditelné mechanické uchycení

Uchycení se uskuteční pomocí šroubů nebo nýtů na podkladovou konstrukci. Je nutno opět dbát na dostatečné umožnění rozměrových změn a správné umístění pohyblivých a fixních bodů (viz obrázek 14 a 15). Při použití dřeva jako podkladové konstrukce je nutno k oddělení použít EPDM pásku

6.1.3. Neviditelné mechanické spojení

Neviditelné upevnění desek z materiálu na bázi dřeva zavěšením umožňuje jednoduchou demontáž a působí vzhledově lépe ve srovnání s viditelnými upevňovacími metodami. Desky lze rychle a jednoduše sejmout, a instalovaná vedení či potrubí umístěná za elementy jsou tak dobře přístupná. Další předností zavěšení je, že v závislosti na zvoleném systému, je možnost dodatečné úpravy elementů. Kromě toho je možné elementy montovat bez prutů. Pro všechny upevňovací metody pomocí zavěšení je nutná určitá vůle, aby se umožnilo nadzdvižení a zavěšení. Tato mezera nebo také „vůle v zavěšení“ zůstává viditelná.



Obrázek 24

Zavěšení pomocí profilových lišt

Pro tento druh uchycení se horizontální podkladová konstrukce nadrážkuje, aby se do těchto drážek uchytila profilová lišta připravená k obkladovému dílci. S ohledem na snazší zavěšení je vhodné, aby pera profilových lišt byla tenčí než šířka drážky. Profilové lišty na deskách z materiálu na bázi dřeva by neměly probíhat přes celou délku dílce, nýbrž přerušovaně, aby se tím

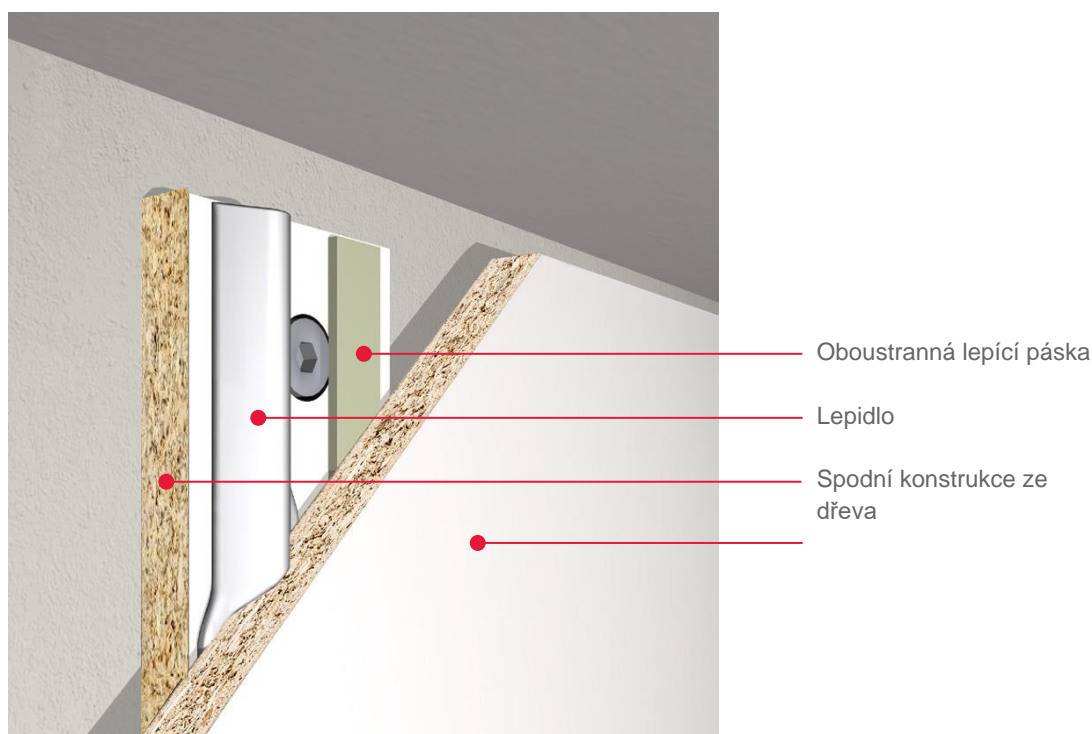
umožnila vertikální cirkulace vzduchu. Bez problémů lze použít profilové lišty například z překližky nebo kovových Z-profilů. Pokud u tenkých desek z materiálu na bázi dřeva není možné bezpečné přišroubování, lze je i přilepit.

Zavěšení pomocí kování

Pro upevnění stěnových elementů jsou nabízeny též systémy s kovovým kováním (obrázek 24). Aby bylo zaručeno bezpečné uchycení, musí být zvolený systém instalován dle pokynů udaných jeho výrobcem.

6.1.4. Neviditelné uchycení lepením

Upevnění desek z materiálů na bázi dřeva může být rovněž uskutečněno lepením prostřednictvím lepicího systému na dostatečně nosné, a dobře upevněné spodní konstrukci (obrázek 25). Při použití dřeva jako podkladové konstrukce je nutno nejprve použít primer, aby byla zajištěna bezpečná adheze a neutralizace vlhkosti. Přitom respektujte pokyny ke zpracování od výrobce lepidla.



Obrázek 25

6.2. Nábytková dvířka

Pro použití materiálů na bázi dřeva jako nábytková dvířka (viz. obrázek 26) je nutno dbát následujícího:

- Deska se může deformovat pokud přední a zadní strana dvířek má rozdílné klimatické podmínky.
- Počet závěsů se řídí jejich druhem, rozměry a vahou dvířek. Pro spočítání počtu závěsů a jejich umístění je možno využít údajů od výrobce závěsů. Vhodné závěsy nabízí například firmy Blum, Hettich nebo Häfele.
- Rozměrové změny v podélném směru jsou jiné než v příčném směru, doporučuje se dveřní křídla vyrábět z desky vždy ve stejném směru výroby.



Obrázek 26: kování BLUM

7. Doporučení k čištění a používání

V zásadě je nutné znečištění nebo rozlité substance jako čaj, káva, víno apod. neprodleně odstranit, protože delší doba jejich působení zvyšuje náročnost jejich následného čištění. V případě nutnosti čištění je třeba použít šetrné čisticí prostředky. Čisticí prostředky nesmí především obsahovat abrazivní složky, jelikož tyto mohou způsobit změnu stupně lesku či poškrábání povrchu. Vzhledem k tomu, že je třeba počítat se všemi druhy znečištění, od lehkých a čerstvých až po silná a odolná, jež mohou být způsobena nejrůznějšími substancemi, je volba správného postupu při čištění velmi důležitá.

Při každodenním používání dodržujte následující pokyny:



Odkládání hořících cigaret na plochy desek Eurodekor způsobuje poškození povrchu. Vždy používejte popelník.



Obecně by se desky Eurodekor neměly používat jako řezná plocha, protože řezy nožem zanechávají stopy po řezu i na odolných plochách. Vždy používejte prkénko na krájení.



Je třeba se vyvarovat pokládání horkého nádobí, jako jsou hrnce, pánve apod., a trvalých zdrojů tepla, jako je notebook, na povrch desek Eurodekor. V závislosti na působení tepla může dojít ke změně lesku nebo poškození povrchu. Vždy používejte žáruvzdorné podložky.



Rozlité tekutiny je třeba vždy ihned odstranit, protože dlouhodobé působení některých látek může způsobit změnu lesku povrchové struktury desky Eurodekor. Zvláště v oblastech výřezů a spojů je třeba rozlité tekutiny důsledně a bezodkladně setřít.

Tato doporučení platí obzvláště pro matné povrchy v kombinaci s tmavými dekory, kde stopy po používání zůstávají viditelnějšími. Bližší informace naleznete pod www.egger.com/downloads

8. Likvidace

Zbytky materiálů na bázi dřeva na staveništi, jakož i ty jež pochází z demoličních prací mají být v první řadě odvezeny k materiálovému zhodnocení. Pokud toto není možné, měly by být zhodnoceny energeticky, namísto jejich deponování. U spalování je ovšem dbát na to, že materiály na bázi dřeva na základě obsahu materiálů jakými jsou lepidlo atd. ve srovnání s masivním dřevem, vypouštějí další emise, které mohou být zatěžují pro ovzduší, pročež se při energetickém zhodnocování doporučují odpovídající filtrační zařízení. Odpadový klíč podle evropského katalogu odpadů: 170201/030105. Zásadně je třeba dbát příslušných zákonů a nařízeních k likvidaci, platných v konkrétní zemi.

Předběžná doložka:

Tyto pokyny pro zpracování byly vytvořeny podle nejlepšího vědomí a se zvláštní péčí. Za chyby tisku, norem a omyly nemůžeme převzít žádnou záruku. Navíc může s ohledem na kontinuální následný vývoj EGGER materiálů na bázi dřeva, technologie nástrojů, jakož i s ohledem na změny norem a dokumentů veřejného práva docházet k technickým změnám. Proto nemůže obsah těchto Pokynů pro zpracování sloužit jako právně závazný podklad.