

MEHR AUS HOLZ.

E EGGER

Kompaktplatten

Die elegante Lösung auch
bei erhöhter Beanspruchung

Kollektion Dekorativ 24+

„EGGER Kompaktplatten bieten dank ihres Aufbaus und ihren Produkteigenschaften selbst für anspruchsvolle Anwendungen im Möbel und Innenausbau breitgefächerte Lösungen.“

Karel Scharnagl
(Anwendungstechniker Kompaktplatten)

Schneller zum Ziel



Zum Thema in diesem PDF



Zum Thema auf der EGGER Website



Bildansicht vergrößern



Zurück zum Inhaltsverzeichnis



Interaktives Inhaltsverzeichnis

- » 1. Kompaktplatten
- » 2. EGGER Kompaktplatten Sortiment
- » 3. Dekorübersicht
- » 4. Übersicht Strukturen
- » 5. Anwendungsbeispiele
- » 6. Techn. Umsetzung
 - 6.1 Wandbekleidung
 - 6.2 Duschrückwand und Sanitärabtrennung
 - 6.3 Tischplatten
 - 6.4 Kompaktarbeitsplatten
 - 6.5 Möbeltüren
- » 7. Verarbeitungshinweise
 - 7.1 Verwendung von Kompaktplatten
 - 7.2 Bearbeitung
 - 7.3 Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung
 - 7.4 Umwelt und Gesundheit
- » Zeit für mehr: Die Kollektion Dekorativ 24+

1. Kompaktplatten

sind dekorative mehrschichtig aufgebaute Kompakt-Schichtpresstoffe gemäß EN 438-4 (schwarzer Kern), EN 438-8 (Perlmutter Dekore) und EN 438-9 (farbiger Kern) mit einer Dicke von 2 mm oder größer.

Ihre Widerstandsfähigkeit und Feuchtebeständigkeit machen sie zum idealen Werkstoff für Innenanwendungen mit erhöhter Beanspruchung sowie besonderem Augenmerk auf Hygiene und Sauberkeit. Auch in Feuchtbereichen wie Bädern, Sanitärräumen und Umkleidekabinen finden sie sehr häufig Verwendung.

Elegant, hygienisch, robust

 Abriebfest

 Lichtecht bei Anwendung im Innenbereich

 Beständig gegen viele Reinigungsmittel und Chemikalien

 Stoß- & kratzfest

 Lebensmittelecht

 Antibakterielle Oberflächeneigenschaft gemäß ISO 22196 (= JIS Z 2801)

 Hygienisch

 Fleckenunempfindlich





© andreaswimmer.com

Vielseitig bearbeitbar

Der homogene Kern der Kompaktplatte eignet sich hervorragend für eine präzise Bearbeitung. Zum Beispiel für Elemente mit einer individuellen Fräsung mit 3D-Effekt. Die Platte kann ganz nach Ihren Vorgaben in der Fläche oder auch im Kern gefräst, genutet und gebohrt werden. Fräsungen sind überall an der Platte möglich.

Schlicht und wertig

Durch schlanke und geradlinige Elemente entsteht eine sehr designorientierte Inneneinrichtung. Die Kompaktplatte überzeugt hier durch ihr elegantes Design, kombiniert mit Festigkeit und Robustheit.

Sie ist eine attraktive Alternative zur Verwendung von Metall in der Innenraumgestaltung. Unifarben und Holz- sowie Materialreproduktionen eröffnen Ihnen eine große Bandbreite an gestalterischen Möglichkeiten. Durch diese Dekorvielfalt wird sie zum Highlight Ihrer Planung.



Universell und langlebig

Die Kompaktplatte ist bestens für Feuchtbereiche oder Einsatzgebiete mit erhöhter Beanspruchung wie Tische, Arbeitsflächen, Wandbekleidungen, Umkleiden und Trennwände geeignet. Mit diesem Produkt schaffen Sie modernes langlebiges Design auch für funktionale Räume. Ihre vielfältigen Bearbeitungsmöglichkeiten geben Ihnen Raum für kreative Gestaltungslösungen.



Möbel wie aus einem Guss

Mit den Kompaktplatten farbiger Kern stehen Ihnen drei attraktive, zeitlose Dekore zur Verfügung, die Möbel wie aus einem Guss erscheinen lassen. Ob auf Gehrung verarbeitet oder gefast, durch den farbigen Kern bleiben Stoßkanten und Fugen nahezu unsichtbar. Die Schmalseiten der Platten werden zum Designelement.



Perfekt kombiniert

Ein Großteil der als Kompaktplatte verfügbaren Dekore sind auch als beschichtete Span-, Leichtbauplatten oder MDF, Schichtstoffe und Kanten erhältlich. Ein Angebot, das die technischen, ästhetischen und ökonomischen Anforderungen in Einklang bringt.

» Details zur Produktverfügbarkeit der EDC24+ Dekore finden Sie im [Digitalen Lieferverzeichnis](#)



2. EGGER Kompaktplatten-Sortiment

Kompaktplatten sind die etablierte Lösung für langlebige Einrichtungen mit erhöhter Beanspruchung. Sie überzeugen durch ihr attraktives Design und hervorragende Produkteigenschaften.

In Kombination mit der großen Dekorvielfalt und dem breitem Produktsortiment werden sie zum idealen Werkstoff für Ihre Innenanwendungen.

IHRE VORTEILE

- Homogenes Material für eine präzise Bearbeitung
- Keine Bekantung notwendig
- Verschnittgünstiges Großformat
- Umfassende Dekorvielfalt
- Erweitertes Lagerprogramm kurzfristig verfügbar
- Im Dekorverbund mit weiteren EGGER Produkten erhältlich
- Gewindebohrungen und alle Arten von Oberflächenfräsungen möglich
- Antibakterielle Oberflächeneigenschaft gemäß ISO 22196 (= JIS Z 2801)
- Geringe Emissionen:
„TÜV PROFICERT-product Interior“

Kompaktplatten sind mehrschichtig aufgebaut. Die für das Produkt eingesetzten Papiere werden zunächst mit Harz imprägniert und anschließend unter Wärme und hohem Druck miteinander verpresst. Die Materialtypen werden innerhalb der EN 438 über ein Klassifizierungssystem mit drei Buchstaben differenziert.

Nachfolgende Materialtypen können Sie von EGGER beziehen:

EN 438-4 Kompakt Schichtpressstoffe

- CGS - Compact General-purpose Standard
- CGF - Compact General-purpose Flame retardant

EN 438-8 Design Schichtpressstoffe

- ACS - Pearlescent laminate Compact Standard grade
- ACF - Pearlescent laminate Compact Flame retardant

EN 438-9 Schichtpressstoffe mit alternativem Kernaufbau

- BCS - Coloured core laminate Compact Standard grade

Produktvarianten

Typ	Dicken (mm)	Formate (mm)	Brandklasse
Kompaktplatten schwarzer Kern	3/4/5/6/8/10/12/13	5.600/2.790 × 2.060	Brandklasse D-s2, d0 Typ CGS
Kompaktplatten farbiger Kern	6/8/10/13	5.600/2.790 × 2.060	-
Kompaktplatten Flammex schwarzer Kern	6/8/10	5.600/2.790 × 2.060	Brandklasse B-s2, d0 / B-s1, d0*
Kompaktarbeitsplatten schwarzer Kern	12	4.100 × 650 / 920 / 1.300	Brandklasse D-s2, d0 Typen CGS
Kompaktarbeitsplatten farbiger Kern	12	4.100 × 650 / 920 / 1.300	-

* B-s2,d0 (nach EN438-7 › Normaufbau mit 30mm Holzunterkonstruktion) bzw. B-s1,d0 (Einzelklassifizierung › Unterkonstruktion aus Flammex Kompaktplatten Streifen 6mm)

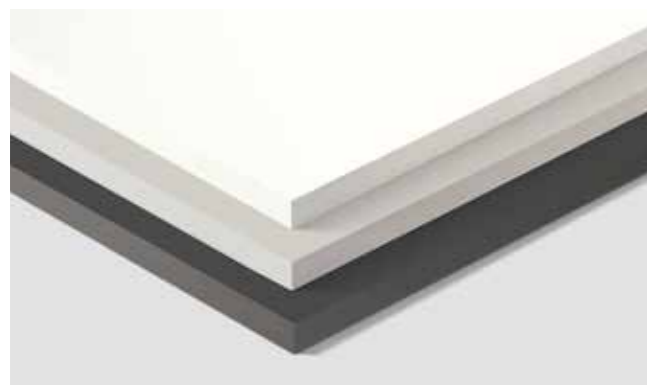




Kompaktplatten schwarzer Kern

Mit ihrem homogenen Aufbau, ihrer Widerstandsfähigkeit und Feuchtebeständigkeit bieten Kompaktplatten schwarzer Kern eine designorientierte Lösung für Innenanwendungen mit erhöhter Beanspruchung im gewerblichen Bereich. Sie werden normseitig als Typ CGS oder ACS (Perlmutter-Ausführung) bezeichnet.

Anwendungsbereiche: Wandbekleidungen, Kabinen- und Trennwandbau, Arbeitsflächen in Büro und Küche, Krankenhauseinrichtungen und Möbelbau.



Kompaktplatten farbiger Kern

Sie setzen dank ihrem farbigen Kern besondere Akzente. Bei auf Gehrung verarbeiteten Elementen kommt die durchgefärbte Optik perfekt zur Geltung. Fugen und Stoßkanten sind nahezu unsichtbar. Ihr Aufbau ist ident zu dem der Kompaktplatten mit schwarzem Kern. Normseitig werden Sie als Typ BCS bezeichnet.

Anwendungsbereiche: Wandbekleidungen, Kabinen- und Trennwandbau, Arbeitsflächen in Büro und Küche, Krankenhauseinrichtungen und Möbelbau.



Kompaktplatten Flammex®

Im Aussehen gleichen sie der Kompaktplatte schwarzer Kern. Sie zeichnen sich jedoch durch ein deutlich verbessertes Brandverhalten aus und sind nach EN 13501-1 als B-s2, d0 klassifiziert. Kompaktplatten Flammex sind schwer entflammbar, mäßig qualmend und nicht tropfend. Mit reduzierter Hinterlüftung und schwerentflammbarer oder nichtbrennbarer Unterkonstruktion sind die Kompaktplatten Flammex sogar als B-s1, d0 klassifiziert und einsetzbar. Normseitig werden Sie als Typ CGF oder ACF (Perlmutter-Ausführung) bezeichnet.

Anwendungsbereiche: Wand-, Deckenbekleidungen und Möbelbau in Gebäuden oder Bereichen mit erhöhten Anforderungen an das Brandverhalten

Produktaufbau





Kompaktarbeitsplatten schwarzer Kern

Die 12 mm dünne Kompaktarbeitsplatte wird mit Fasenfräsungen an der Ober- und Unterseite der Längskanten ausgeführt. Die schwarze Kernfarbe unterstreicht das moderne Design dieser Arbeitsplatten im Kantenbereich.


Anwendungsbereiche: Arbeitsplatten, Bürotische, Waschtische




Kompaktarbeitsplatten farbiger Kern

Die 12 mm dünne Kompaktarbeitsplatte wird mit Fasenfräsungen an der Ober- und Unterseite der Längskanten ausgeführt. Die Kernfarben Weiß, Hellgrau und Dunkelgrau sind optimal auf die verfügbaren Dekore abgestimmt und unterstreichen das moderne Design dieser Arbeitsplatten im Kantenbereich.

Anwendungsbereiche: Arbeitsplatten, Bürotische, Waschtische

Informationen zu unseren Nachhaltigkeits-Indikatoren (EcoFacts) finden Sie auf den Produktdetailseiten - siehe Verlinkungen neben  auf Seite 10 und 12 dieser Broschüre.

 Detaillierte Informationen entnehmen Sie bitte den Produktdetailseiten unter to.egger.link/compactlaminate. Im Downloadbereich der jeweiligen Produktdetailseite finden Sie technische Datenblätter, Verarbeitungshinweise, Reinigungsempfehlungen und Zertifikate.

Montagezubehör Kompaktarbeitsplatten

Verbinder für 12 mm Arbeitsplatten



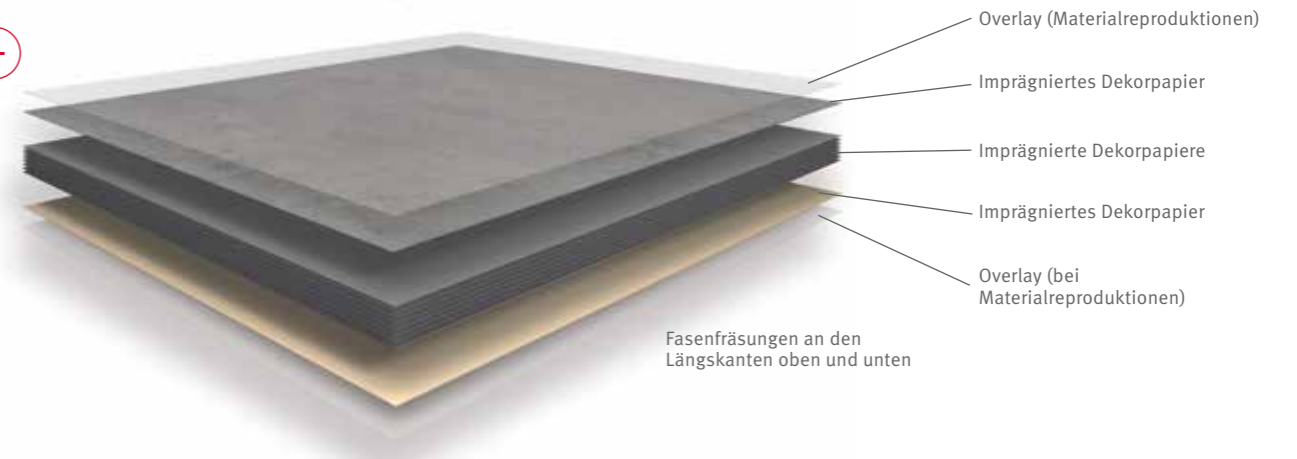
Versiegelung für Eckverbindungen



Nischenrückwände



Produktaufbau




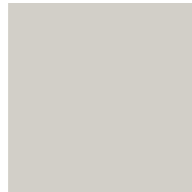








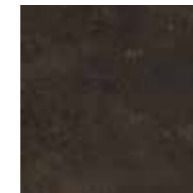
Kompaktarbeitsplatten

Die 12 mm dicken Platten werden an Ober- und Unterseite der Längskanten mit einer Fasenfrä-
 sung versehen. Das spart Zeit und Kosten bei der Konfektionierung.
 Sie sind in den Kernfarben schwarz, weiß, hell- oder dunkelgrau - passend zum jeweiligen
 Dekor abgestimmt - verfügbar.



[» Zur Musterbestellung](#)

Verfügbare Dekore

					
W1101* ST76 Solid Alpinweiss	U7081* ST76 Solid Hellgrau	U999 ST76 Schwarz	H1318 ST10 Wildeiche natur	H1330 ST10 Santa Fe Eiche vintage	F1861* ST9 Solid Chicago Concrete hellgrau
					
F206 ST9 Pietra Grigia schwarz	F221 ST87 Tessina Ceramic creme	F244 ST76 Candela Marmor anthrazit	F247 ST76 Mountain Basalt anthrazit	F311 ST87 Ceramic anthrazit	* Farbiger Kern



Schlank im Design

Dünne Arbeitsplatten erfreuen sich dank ihres minimalistischen und geradlinigen Looks einer zunehmenden Beliebtheit. Kompaktarbeitsplatten bieten hier eine attraktive, montagefertige Lösung.

Kombinationsfreudig und belastbar

Eine an die Arbeitsplatte angrenzende Theke oder ein Tresen bringen Lebendigkeit in die Küche. Hier lässt sich Essen zubereiten, diskutieren, arbeiten, lernen und das bei Bedarf alles gleichzeitig. Der Bereich Theke in der Küche wird gerne durch eine abweichende Materialdicke oder einen anderen Werkstoff von der eigentlichen Arbeitsfläche abgesetzt. Dieses Kombinationsspiel von konträren Optiken bringt Spannung ins Design.



IHRE VORTEILE

- Temperatur- und feuchtebeständig
- Zeit- und Kostenersparnis durch bereits gefaste Längskanten
- Geeignet für Unterbauspülen und Einbaukochfelder
- **Neu** in Breite 1.300 mm für Kochinseln ohne Fugen
- Beständig gegen viele Reinigungsmittel und Chemikalien

» Mit unserem Arbeitsplatten-Konfigurator realisieren Sie Arbeitsplatten, Nischenrückwände und Wangen besonders einfach, schnell und individuell. Details finden sie [hier](#)

» Details zur Produktverfügbarkeit der Kompaktarbeitsplattendekore finden Sie [hier](#)

Bei allen gezeigten und erwähnten Dekoren handelt es sich um Reproduktionen.

3. Dekorübersicht

Alle nachfolgend dargestellten Dekore sind als Kompaktplatte, jeweils beidseitig mit dem selben Dekor beschichtet, erhältlich. Für eine durchgängige Raumgestaltung stehen Ihnen bei fast allen Dekoren weitere Produkte zur Verfügung.

» Details zur Produktverfügbarkeit der EDC24+ Dekore finden Sie im [Digitalen Lieferverzeichnis](#)

Kompaktplatten schwarzer Kern

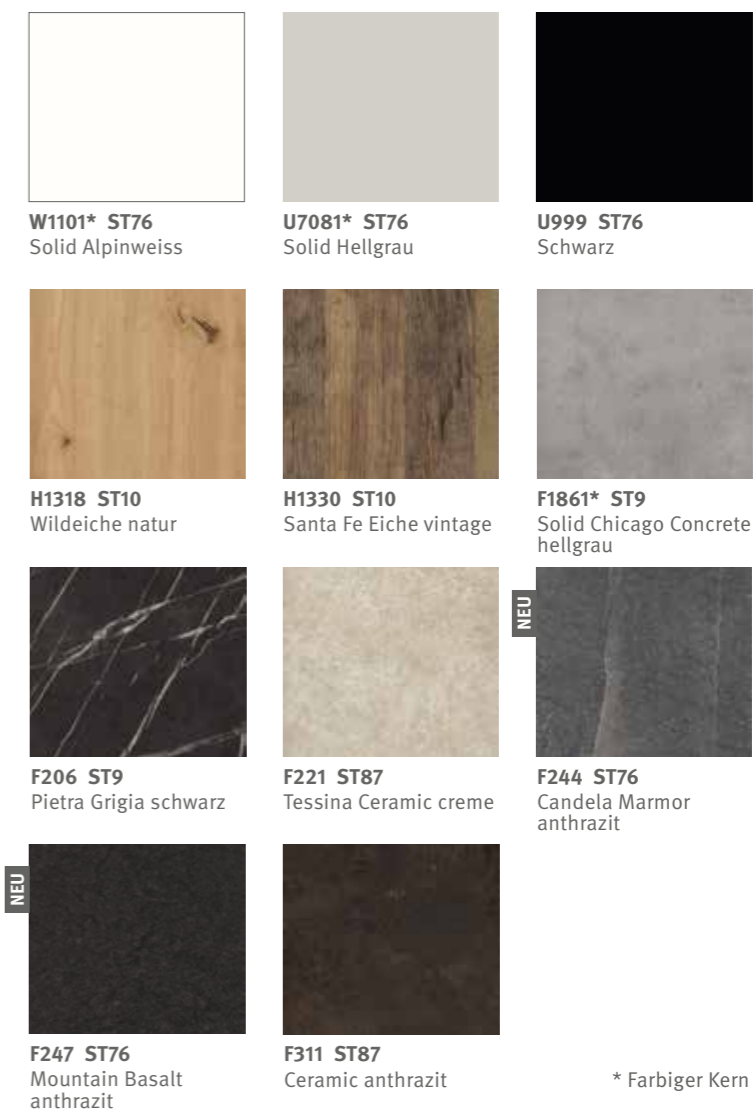
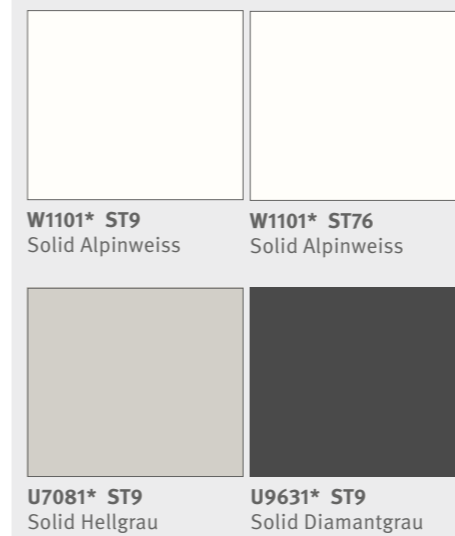
NEU W980 ST7 Platinweiss	NEU W990 ST9 Kristall Weiss	W1000 ST9 Premiumweiss	W1100 ST9 Alpinweiss	W1200 ST9 Porzellanweiss
U104 ST9 Alabasterweiss	U114 ST9 Brillantgelb	NEU U125 ST9 Sandgelb	U201 ST9 Kieselgrau	U311 ST9 Burgundrot
U323 ST9 Signalrot	NEU U335 ST9 Rostrot	U504 ST9 Alpenseebrau	U525 ST9 Delftblau	U540 ST9 Denimblau
U599 ST9 Indigoblau	NEU U604 ST9 Eukalyptusgrün	NEU U638 ST9 Salbeigrün	U646 ST9 Niagaragrün	NEU U665 ST9 Steingrün
NEU U699 ST9 Tannengrün	U702 ST9 Kaschmirgrau	U705 ST9 Angoragrau	U707 ST9 Seidengrau	U708 ST9 Hellgrau

U727 ST9 Steingrau	U732 ST9 Staubgrau	U740 ST9 Taupe Dunkel	U741 ST9 Lavagrau	U748 ST9 Trüffelbraun
U750 ST9 Lichtgrau	U763 ST9 Perlgrau	U767 ST9 Cubanitgrau	U775 ST9 Weissgrau	U780 ST9 Monumentgrau
U788 ST9 Arktisgrau	U818 ST9 Dunkelbraun	U899 ST9 Softschwarz	U960 ST9 Onyxgrau	NEU U961 ST9 Graphitschwarz
U963 ST9 Diamantgrau	U968 ST9 Karbongrau	U989 ST9 Schwarzbraun	NEU U999 ST87 Schwarz	NEU U999 ST7 Schwarz
U999 ST76 Schwarz	H1113 ST10 Kansas Eiche braun	H1145 ST10 Bardolino Eiche natur	H1180 ST37 Halifax Eiche natur	H1225 ST10 Trondheim Esche
NEU H1242 ST10 Sheffield Akazie natur	H1277 ST9 Lakeland Akazie hell	H1312 ST10 Whiteriver Eiche sandbeige	H1313 ST10 Whiteriver Eiche graubraun	H1318 ST10 Wildecke natur
H1330 ST10 Santa Fe Eiche vintage	NEU H1357 ST10 Spree Eiche greige	H1401 ST22 Cascina Pinie	H1487 ST22 Bramberg Fichte	H1636 ST9 Locarno Kirschbaum



Kompaktarbeitsplatten

Kompaktplatten farbiger Kern



* Farbiger Kern

4. Übersicht Strukturen

Im Zeitalter der voranschreitenden Digitalisierung gewinnt das Fühlen wieder mehr an Bedeutung. Gerade deswegen legt EGGGER besonderes Augenmerk auf Strukturen und Oberflächen. Die stimmige Haptik perfektioniert das Dekorbild und macht ein Design erst vollkommen. Mit Ausdrucksstärke, Charakter, Tiefe und Natürlichkeit realisieren Sie herausragende Projekte zur vollen Zufriedenheit Ihrer Kunden.



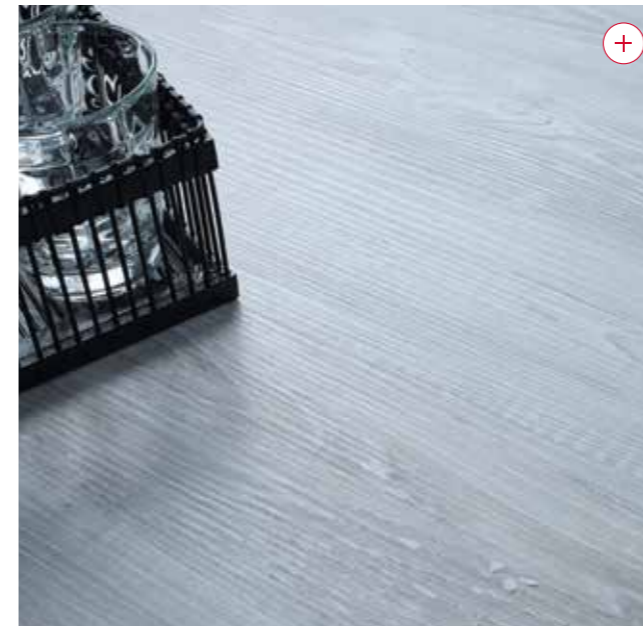
ST7
Smoothtouch Fine Pearl
Die Oberflächenstruktur ST7 Smoothtouch Fine Pearl ist eine neutrale, gebrauchsfähige und eher matte Oberfläche



ST9
Smoothtouch Matt
Die Oberflächenstruktur ST9 Smoothtouch Matt sorgt für eine neutrale, samtig matte Haptik auf Unis, Holz- und Materialdekoren.



ST10
Deepskin Rough
ST10 Deepskin Rough gibt hauptsächlich natürlichen und ursprünglichen Holzdekoren eine authentisch raue Haptik, die jedoch - durch ihre durchgehend matte Optik - eher zurückhaltend ist.



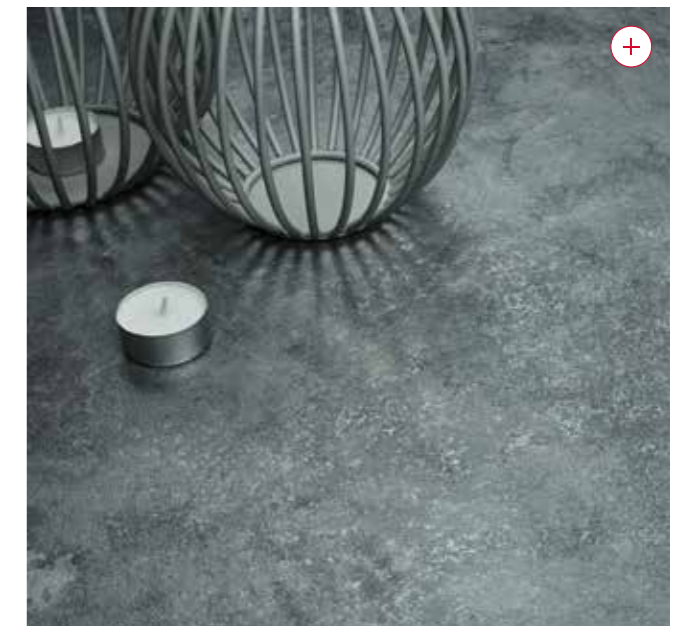
ST22
Deepskin Linear
Die Haptik und der Matt-Glanz-Effekt der ST22 Deepskin Linear verleihen eher streifigen Holzdekoren einen spürbar tiefen Charakter und eine natürliche, gebürstete Optik, wie man sie oft bei Nadelhölzern sieht.



ST37
Feelwood Rift
ST37 Feelwood Rift ist synchron auf die Dekorserie der Halifax Eiche angelegt. Sie macht besonders den Riss im Dekorbild durch eine tiefe Haptik spürbar. So bekommt die Halifax Eiche einen täuschend echten Massivholzcharakter in Optik und Haptik.



ST76
Mineral Rough Matt
Die ST76 Mineral Rough Matt ist einer geflammten und sanft rauen Natursteinoberfläche nachempfunden. Sie verleiht unterschiedlichsten Steinreproduktionen, von Marmor bis Schiefer, eine optisch eher neutrale Oberfläche mit einer authentisch rauen Haptik, die dem Kunden auch eine gewisse Robustheit vermittelt.



ST87
Mineral Ceramic
Mit starken Matt-Glanz-Effekten bildet die ST87 Mineral Ceramic die markante Optik und Haptik einer Keramikplatte nach und ist somit die perfekte Oberflächenstruktur für Arbeitsplatten.

5. Anwendungsbeispiele

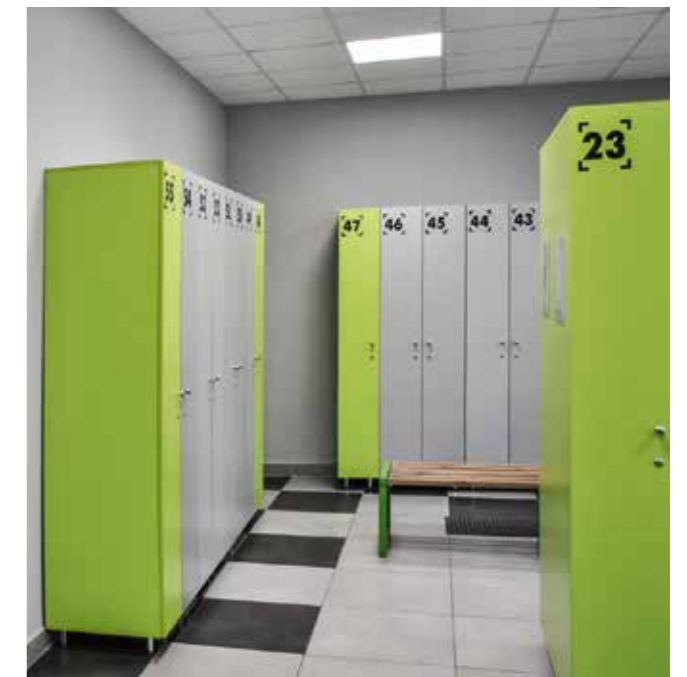
Bad

Gerade in Feuchträumen wie z. B. Bädern spielt die Kompaktplatte ihre ästhetischen und technischen Stärken aus. Der monolithische Eindruck durch den passend durchgefärbten Kern in Verbindung mit der Feuchteresistenz lässt sowohl gestalterisch als auch konstruktiv viel Spielraum für Ihre Ideen.



Kabinenbau, Spinde und Umkleiden

In öffentlichen Bädern spielt die Hygiene eine große Rolle. Die feuchtebeständige Kompaktplatte ist gut zu reinigen und verfügt darüber hinaus auch über eine antibakterielle Oberflächeneigenschaft.





© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger

Reinräume und Labore

Auch für die Einrichtung in verschiedenen Laboren und Reinräumen sind Kompaktplatten bestens geeignet. Sie sind hygienisch, beständig gegen viele Chemikalien und weisen eine antibakterielle Oberflächeneigenschaft auf. Ihre Feuchtebeständigkeit sowie die Abrieb-, Stoß- und Kratzfestigkeit wird in diesen Bereichen ebenfalls sehr geschätzt.



© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger

Healthcare

Sauberkeit und Hygiene spielen gerade in Krankenhäusern, Arztpraxen und Pflegeeinrichtungen eine wichtige Rolle. Eingesetzt als Wandbekleidung oder klassisch im Möbelbau bietet die Kompaktplatte mit ihrer geschlossenen Oberfläche im Übergang zur Kante bzw. an der Kante selbst entscheidende Vorteile.

» Von uns geprüfte Desinfektionsmittel entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt **Beständigkeit von EGGER Oberflächen gegen Desinfektionsmittel**





Treppenbau

Kühle Eleganz, hohe Funktionalität. Die Optik der Wangen erinnert an die von Stahlwangen-treppen. Kombiniert mit dem warmen Holzton der Treppenstufen verschmilzt sie zu einer modernen, zeitlosen Einheit. Die Oberflächen der Kompaktplatten sind lichtbeständig. Zudem ist das stabile Material stoßfest und weist eine hohe Zug- und Biegefestigkeit auf.



Fotos: © Finger Treppen



Wandbekleidungen, Wand- und Rammschutz

Gerade im öffentlichen Bereich müssen Wandbekleidungen sicher und dauerhaft sein. Hier punktet die Kompaktplatte durch ihre Stabilität, das klare Design und ihre Abrieb-, Stoß- und Kratzfestigkeit.

© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger





© andreaswimmer.com

Möbelbau

Die Kompaktplatte besticht nicht nur durch ihr ansprechendes Design. Sie bietet aufgrund ihrer hohen physikalischen Eigenschaften vielfältige Einsatzmöglichkeiten im Möbel- und Innenausbau. Für individuelle Designs sind Fräsungen und Bohrungen überall an der Platte möglich. Mit farbigem Kern ausgeführt, wird auch die Schmalseite des Möbels zum Hingucker.



© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger



© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger



Küchen

Aufwertung durch Vereinfachung - das muss Design heute können.

In der Küche wird dieser Trend häufig ganzheitlich mit einer schlichten, schlanken Linienführung umgesetzt. Für den Bereich Tisch- und Arbeitsflächen bietet die Kompaktplatte eine attraktive und hochwertige Lösung.



© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger

6. Technische Umsetzung

6.1 Wandbekleidung

Kompaktplatten eignen sich aufgrund ihrer robusten und dauergebrauchstauglichen Eigenschaften besonders gut für den Einsatz als Wandbekleidung im Innenbereich. Wir empfehlen dafür eine Mindestdicke der Platten von 8 mm. Der Untergrund sollte vor dem Anbringen der Bekleidung vollkommen trocken sein. Achten Sie stets auf eine ausreichende Hinterlüftung bzw. eine Akklimatisierung der Platten. Das Material darf keiner stauenden Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Alle miteinander zu verbindenden Teile müssen die gleiche Produktionsrichtung aufweisen.

6.1.1 Unterkonstruktion und Hinterlüftung

Kompaktplatten sind auf einer stabilen, korrosionsbeständigen und kraftschlüssigen Unterkonstruktion zu befestigen, welche die Last der Wandbekleidung sicher aufnimmt und eine Hinterlüftung gewährleistet. Bei Trockenbau-Konstruktionen ist die Befestigung der Unterkonstruktion und auch der Kompaktplatte immer mit dem Ständerwerk zu verankern. Die Auswahl der Verbindungsmittel ist auf Untergrund und Gewicht der Wandbekleidung abzustimmen. Unterschied-

liche Klimabedingungen vor und hinter den Elementen können zu Verzug führen. Deshalb müssen Wandbekleidungen mit Kompaktplatten immer mit einer ausreichenden Hinterlüftung ausgeführt werden, welche einen Temperatur- und Feuchtigkeitsausgleich ermöglicht. Die Belüftung muss zur Raumseite hin erfolgen.

Beim Fehlen einer Hinterlüftung oder einem Hinterlüftungsspalt kleiner als 2 cm, müssen saugende mineralische Untergründe wie Wände bzw. der Putz mit wasserdichten, elastischen Absperrungen vorbehandelt werden. Mögliche Dampfsperren hierzu finden Sie [» im Abschnitt 6.1.3 Montagedetails](#)

Diese Absperrungen werden im Allgemeinen aufgestrichen und verhindern das Eindringen von Wasser in das Mauerwerk, was bei einer Anwendung im Feuchtraum essentiell ist. Nähere Informationen über die Anwendung von Kompaktplatten im Feuchtbereich finden Sie [» im Abschnitt 6.2](#)

Eine vertikale Lattung lässt im Allgemeinen eine Luftzirkulation zu und bei horizontal verlaufenden Unterkonstruktionen ist eine ausreichende Hinterlüftung durch entsprechende Konstruktionen sicherzustellen. Die Unterkonstruktion sollte lotrecht ausgerichtet sein, um eine vollflächige und spannungsfreie Befestigung zu ermöglichen. Geeignete Unterkonstruktionen sind vertikal angeordnete Streifen aus Holz, Aluminium oder Kompaktplatten.

Die maximalen Abstände der Lattung bzw. der Unterkonstruktion richten sich nach der eingesetzten Kompaktplattendicke. Es ist wichtig, dass die Zuluft- und Abluftbereiche frei bleiben, damit die notwendige Luftzirkulation nicht behindert wird. Achten Sie auch darauf, dass die Feuchtigkeit des Untergrundes nicht zu stark von der späteren Bauteilfeuchte abweicht.

Es wird unterschieden zwischen:

- sichtbarer mechanischer Befestigung
- nicht sichtbarer mechanischer Befestigung
- nicht sichtbarer geklebter Befestigung

Mögliche EPDM Bänder

- MBE EPDM-Fugenband
- Innotec EPDM-Fugenband

6.1.2 Befestigungsmöglichkeiten

Sichtbare mechanische Befestigung

Die Befestigung erfolgt mittels Schrauben oder Nieten auf der Unterkonstruktion. Es ist wieder auf ein ausreichendes Dehnungsspiel und die richtige Positionierung von Gleit- und Fixpunkten zu achten. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion ist zur Entkoppelung ein EPDM* Band zu verwenden (siehe Abb. 1). Die Befestigungsmittel gibt es kopflackiert passend zu den Dekoren. Bei den Nieten muss ein Vorsatzstück verwendet werden, das ca. 0,2 mm Spiel in den Niet bei den Gleitpunkten gibt.

* EPDM steht für Ethylen-Propylen-Dien-Monomer und ist ein synthetischer Kautschuk. EPDM ist sehr beständig gegen UV, Ozon und andere atmosphärische Einflüsse.



- 1 Luftspalt
- 2 EPDM* Band



Nicht sichtbare mechanische Befestigung

Die unsichtbare Befestigung von Kompaktplatten durch Einhängen ermöglicht eine einfache Demontage und wirkt optisch ansprechender im Vergleich zu sichtbaren Befestigungsmethoden. Die Platten können schnell und einfach abgenommen werden und hinter den Elementen verlaufende Leitungen und Rohre sind gut erreichbar. Ein weiterer Vorteil ist, je nach gewähltem Befestigungssystem, die nachträgliche Justierung der Elemente. Zudem können die Elemente spannungsfrei montiert werden.

Für alle Befestigungsmethoden mittels Einhängen ist ein Spielraum notwendig, um das Anheben und Absenken zu ermöglichen. Dieser Luftspalt oder „Einhängespielraum“ bleibt als Schattenfuge sichtbar.

Empfehlung von Systemen für nicht sichtbare mechanische Befestigungen:

- Duplex GmbH
- Brem Systeme GmbH
- GHK DOMO GmbH



Für das Einhängen mittels Profileisten wird die horizontale Unterkonstruktion genutzt, um die am Wandelement befestigte Falzleiste aufzunehmen. Um die Passung zu erleichtern, sollte die Falzleistenfeder dünner als die Nut sein. Die Falzleisten auf den Kompaktplattenelementen sollten sich nicht über die gesamte Elementbreite erstrecken, sondern unterbrochen sein, damit eine vertikale Luftzirkulation ermöglicht wird. Falzleisten aus beispielsweise Sperrholz oder Metall-Z-Profilen können problemlos eingesetzt werden. Sofern bei dünnen Kompaktplattenelementen keine gesicherte Verschraubung möglich ist, kann auch geklebt werden.

Für die Befestigung von Wandelementen werden auch Systeme mit Metallbeschlägen angeboten (siehe Abb. 2). Das ausgewählte System muss entsprechend dem vom Hersteller vorgegebenen Richtlinien angewendet werden, um eine sichere Befestigung zu gewährleisten.

ZU BEACHTEN

- Der Einbau von Kompaktplatten muss stets zwängungsfrei erfolgen
- Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können

Nicht sichtbare geklebte Befestigung

Die Befestigung von Kompaktplatten kann auch durch Verkleben mittels speziell dafür entwickelten, dauerelastischen Klebstoffsystemen auf einer kraftschlüssig befestigten Unterkonstruktion erfolgen. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion muss vorab geprimert werden, um eine gesicherte Haftung und Feuchteentkopplung sicherzustellen.

Die Systeme bestehen aus dem Klebstoff, einem Montageband und entsprechenden Produkten für die Vorbehandlung der Klebeflächen. Das Montageband dient der ersten Fixierung. Die dauerhafte Befestigung erfolgt durch den Klebstoff. Eine weitere Funktion des Montagebandes ist die definierte Distanzausbildung (siehe Abb. 6). Somit ist die vorgegebene Klebstoffdicke sichergestellt, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können. Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise des Klebstoffherstellers.

» Zu den Klebstoffempfehlungen

6.1.3 Montagedetails

Unabhängig von der gewählten Unterkonstruktion und dem Montagesystem sind nachfolgende Detailausführungen in der Praxis üblich und gewähren eine unproblematische und dauerhafte Montage von Wandbekleidungen.

Stoß- und Fugenausbildung

Es gibt zahlreiche Möglichkeiten, Fugen oder Stöße auszuführen (siehe Abb. 3 bis 5). Es ist wichtig, darauf zu achten, dass die Elemente genügend Möglichkeiten zur Ausdehnung haben. Bei den Ausführungen der Abbildung 3 und 5 ist eine Mindestplattenstärke von 10 mm zu berücksichtigen.



Abschluss unten

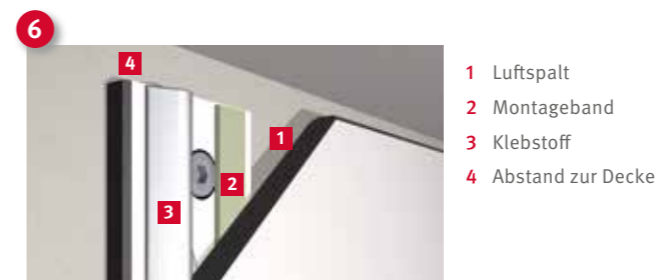
Der untere Abschluss einer Wandbekleidung mit Kompaktplatten kann in zwei Varianten erfolgen. Der Abschluss mit einem Abstand zum Boden funktioniert prinzipiell genauso wie der Abschluss der Kompaktplatte oben. Der Abstand zwischen Kompaktplatte und Boden sorgt für eine ausreichende Luftzirkulation hinter der Kompaktplatte und verhindert, dass sich Feuchtigkeit hinter der Wandbekleidung staut. Hierbei muss jedoch ein Mindestabstand von 50 mm zum Boden unbedingt eingehalten werden (siehe Abb. 7). Installierte Sockel sollten möglichst dünn ausgeführt werden, sodass ein genügend großer Belüftungsquerschnitt zur Verfügung steht.



- 1 Luftspalt
- 2 Fliesensockel
- 3 Silikonfuge
- 4 Bodenabstand mind. 50 mm

Abschluss oben

Der obere Abschluss der Wandbekleidung muss für eine funktionierende Hinterlüftung einen Abstand zur Decke aufweisen und dient zur raumseitigen Belüftung. Der Abstand zwischen Decke und Kompaktplatte ermöglicht auch das notwendige Dehnungsspiel (siehe Abb. 6). Um die volle Funktionsfähigkeit der Hinterlüftung sicherzustellen, muss der Abstand zur Decke zumindest dem Maß des Hinterlüftungsabstandes entsprechen.



- 1 Luftspalt
- 2 Montageband
- 3 Klebstoff
- 4 Abstand zur Decke

Für eine bodenbündige Montage, welche vorrangig bei der Verwendung von Kompaktplatten im Duschbereich zum Einsatz kommt, darf die Kompaktplatte nicht direkt auf dem Boden aufliegen, da Dehn- und Schrumpfbewegungen der Platte auftreten. Ein vorkomprimiertes Dichtungsband (Kompriband) dient dazu, den benötigten Abstand bei der Montage einzuhalten, und somit ein späteres Dehnungsspiel der Platte zu gewährleisten. (siehe Abb. 8)



- 1 Kompriband
- 2 Silikonfuge

Der Spalt zwischen Kompaktplatte und Boden kann anschließend mit einer Silikonfuge abgedichtet werden, um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern. Zu einer Verbesserung der Silikonhaftung soll die Kante der Kompaktplatte angefasst werden. Um bei einer geschlossenen unteren Anbindung eine Luftzirkulation zu erreichen, muss der Hinterlüftungsspalt zur Decke größtmöglich dimensioniert werden. (siehe Abb. 6, Seite 31)

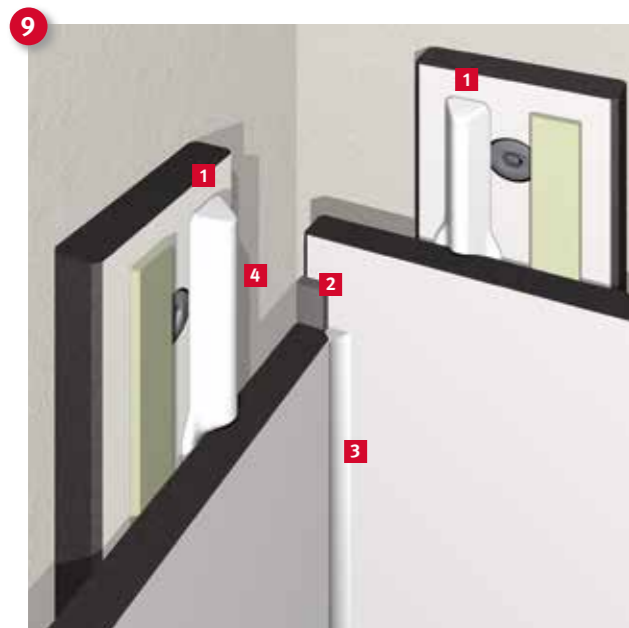
Ecklösung

Bei Verwendung der Kompaktplatte als Ecklösung im Feuchtbereich muss der Abstand der Kompaktplatte zur Wand mindestens dem der Dicke der Unterkonstruktion entsprechen. Die Eckenbindung zwischen den beiden Kompaktplatten muss ausreichend groß gewählt werden, damit Dimensionsänderungen durch Klimawechsel ausgeglichen werden können. Ist eine Abdichtung der Eckenverbindung notwendig, zum

Beispiel bei der Anwendung in Duschen, erfolgt diese erneut mittels Komtriband, um das Dehnungsspiel sicherzustellen. Der Spalt zwischen den einzelnen Kompaktplatten wird durch eine zusätzliche abdichtende Silikonfuge vor eindringender Feuchte geschützt (siehe Abb. 9). Auch hier empfiehlt sich, die Kante mit einer Fase auszuführen.

Flächenbündige oder vorgesetzte Montage

Als gängige Rammschutzlösung für Wandbekleidungen in Krankenhäusern werden Kompaktplatten als halbhohes Wandbekleidungsverbaut. Hierbei ist ein flächenbündiger Übergang von der Kompaktplatte zur Trockenbauwand (siehe Abb. 10) oder eine vorgesetzte Montage (siehe Abb. 10a) möglich. Um eine funktionsfähige Akklimatisierung/ Hinterlüftung der Kompaktplatte zu gewährleisten, muss diese konstruktiv berücksichtigt werden.



- 1 Kompaktplattenstreifen
- 2 Komtriband
- 3 Silikonfuge
- 4 Abstand zur Wand



- 1 Tapezierte Gipsfaserplatte
- 2 Edelstahlwinkel



Direkte Montage

Bei einer partiellen Wandbekleidung ist es üblich, die Kompaktplattenstreifen direkt und sichtbar verschraubt auf der Wand zu befestigen. Bedingt durch die fehlende Hinterlüftung ist zwingend eine Dampfsperre zwischen Kompaktplatte und Wand anzubringen. Eine maximale Höhe der Kompaktplatte von 300 mm muss eingehalten werden. Die Dampfsperre wird hierbei wandseitig angebracht. (siehe Abb. 11)

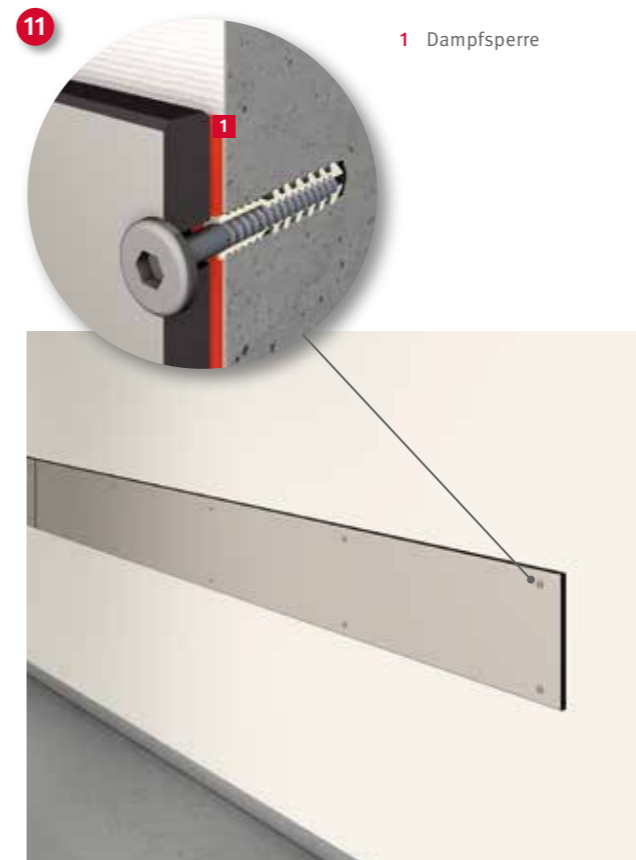
Mögliche Dampfsperren

Flüssige Anstriche

- OTTO CHEMIE: OTTOFLEX Flüssigfolie
- FERMACELL: Fermacell Flüssigfolie
- KNAUF: Knauf Flächendicht

Abdichtbahnen

- OTTO CHEMIE: OTTOFLEX Abdichtbahn
- KNAUF: Knauf Abdichtungs- und Entkoppelungsbahn



6.2 Duschrückwand und Sanitärabtrennung

Werden Kompaktplatten im Sanitärbereich eingesetzt, ist bei der Konstruktion und Montage darauf zu achten, dass die Kompaktplatten keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden und eine ausreichende Be- und Entlüftung der Räume gewährleistet ist. Korrosionsfreie Materialien für Konstruktionen und Befestigungsmittel sind zwingend zu verwenden. Der Einsatz in Bereichen mit starker Nässe setzt voraus, dass Eckenverbindungen mechanisch, zum Beispiel durch Dübel oder Federn, unterstützt werden und ein wasserfest abbindendes Klebstoffsystem eingesetzt wird. Bei verstärkter gewerblicher Nutzung ist drauf zu achten, einen Abstand vom Boden zur Unterkante der Platte von mindestens 120 mm einzuhalten. (siehe Abb. 12)



Wichtig ist, dass in den Räumen eine ausreichende Be- und Entlüftung sichergestellt ist, und dass die Kompaktplatten nach Nutzung der Duscheinrichtung abtrocknen können.

Gleichermaßen müssen saugende mineralische Untergründe wie Wände bzw. der Putz mit wasserdichten, elastischen Absperrungen vorbehandelt werden. Diese Absperrungen werden im Allgemeinen aufgestrichen und verhindern das Eindringen von Wasser in den Untergrund. Vom Zentralverband Deutsches Baugewerbe existiert ein kostenpflichtiges Merkblatt zu Abdichtungen bzw. Absperrungen

Verbundabdichtungen

Dieses Merkblatt beschreibt flüssig zu verarbeitende Verbundabdichtungen mit Fliesen und Platten im Innen- und Außenbereich unter Berücksichtigung definierter Feuchtigkeitsbeanspruchungsklassen und Untergründe. Entsprechende Abdichtsysteme finden Sie auf der linken Seite im Bereich **» Mögliche Dampfsperren**.

Die Feuchtigkeitsbeanspruchungsklassen der Materialien sind mit den Herstellern abzustimmen. Die Verarbeitungshinweise der jeweiligen Hersteller sind unbedingt zu beachten.

ZU BEACHTEN

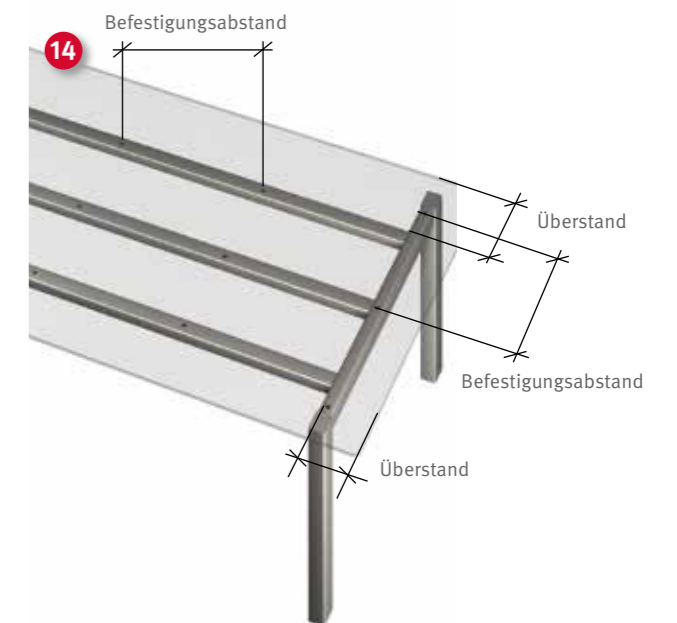
- Abdichtung des Untergrunds bei Duschverkleidung
- Elemente für Kabinentüren immer als Längsschnitt einsetzen
- Kompaktplatten dürfen keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden
- Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können



6.3 Tischplatten

Kompaktplatten sind für den Einsatz als Tischplatte zum Beispiel für Büro-, Schreib-, Schul-, Besprechungs- und Werkzeuge sehr gut geeignet. Plattendicke, Befestigungsabstände und der Überstand über das Untergestell müssen entsprechend der zu erwartenden Lasten ausgelegt werden. Tischplatten müssen mindestens 10 mm dick sein, damit genügend Material für eine sichere Verschraubung zur Verfügung steht (siehe Abb. 14). Die Befestigung auf dem Untergestell kann unterschiedlich erfolgen. Wichtig ist es, eine spannungsfreie Montage zu gewährleisten. Schrauben können in die Platte geschraubt oder es kann eine Einschraubmuffe genutzt werden. Die Befestigungspunkte in der Unterkonstruktion sind mit genügend Dehnungsspiel auszuführen. Der Durchmesser der Bohrung sollte 2 bis 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels (siehe Abb. 13).

Plattendicke [mm]	Überstand [mm]	Befestigungsabstand [mm]
10	max. 100	max. 310
12	max. 150	max. 390
13	max. 200	max. 440



- 1 Traverse
- 2 Befestigungsmittel



6.4 Kompaktarbeitsplatten

Kompaktplatten werden aufgrund ihres schlanken Designs, ihrer Feuchtebeständigkeit und Robustheit sehr häufig als Arbeitsplatte in Küchen oder für Waschtische eingesetzt.

Bei der Verarbeitung und Konstruktion von Kompaktarbeitsplatten müssen jedoch Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Klimawechsel verursachen ein Schwinden oder Ausdehnen der Arbeitsplatte. Bei der Kompaktarbeitsplatte ist die Formatänderung in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2 mm/m berücksichtigt werden. Weitere Informationen dazu finden Sie [» im Abschnitt 7 Verarbeitungshinweise](#)

6.4.1 Einbau von Kochfeldern und Spülen

Ausschnitte für Kochfelder oder Spülen sind nach Maß- und Positionsangaben bzw. anhand der Montageschablone des Herstellers auszuführen. Beigefügte oder integrierte Trockendichtungen des Herstellers sind entsprechend der Montageanleitung zu verwenden – siehe Abb. 15.

Für die Ausführung von Ausschnitten in der Kompaktarbeitsplatte müssen die Angaben im Bereich [» 7.2.3 Ausschnitte](#) beachtet werden, um Rissbildungen zu vermeiden.

Die Ausschnittkanten müssen gegen das Eindringen von Feuchtigkeit in den Korpus sorgfältig geschützt werden. Zwar verfügt die Kompaktarbeitsplatte über einen homogenen und feuchtebeständigen Plattenaufbau, was eine Fugenabdichtung nicht zwingend erforderlich macht. Letztere verhindert aber das Eindringen von Feuchtigkeit in den Korpus. Ein zentrierter Einbau und somit ein ausreichender Sicherheitsabstand zur Ausschnittkante ist speziell bei Kochfeldern nach Angaben des Herstellers auszuführen. Das Kochfeld darf aus Sicherheitsgründen nicht an der Schnittfläche anliegen, da bei gestörtem Betrieb eine Temperaturerhöhung von bis zu 150 °C möglich ist (siehe Abb. 15).

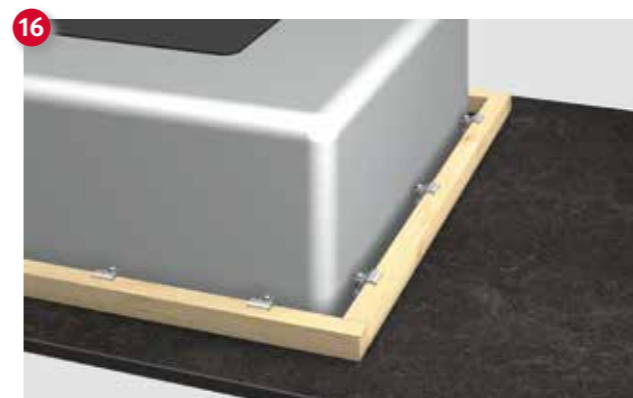


Klassisch

Beim Einbau und der Befestigung von konventionellen Spülen oder Kochfeldern wird für die Kompaktarbeitsplatte aufgrund ihres schlanken Designs eine spezielle Lösung benötigt. Hierfür werden Befestigungsleisten empfohlen die eine einfache Montage gewährleisten (siehe Abb. 16). Die Leisten müssen vor der Spülenmontage verklebt werden (siehe Abb. 17.)

Für die Verklebung der Leisten sollte ein Spannungsausgleichendes Klebstoffsystem verwendet werden.

[» Zu den Klebstoffempfehlungen](#)



Flächenbündig

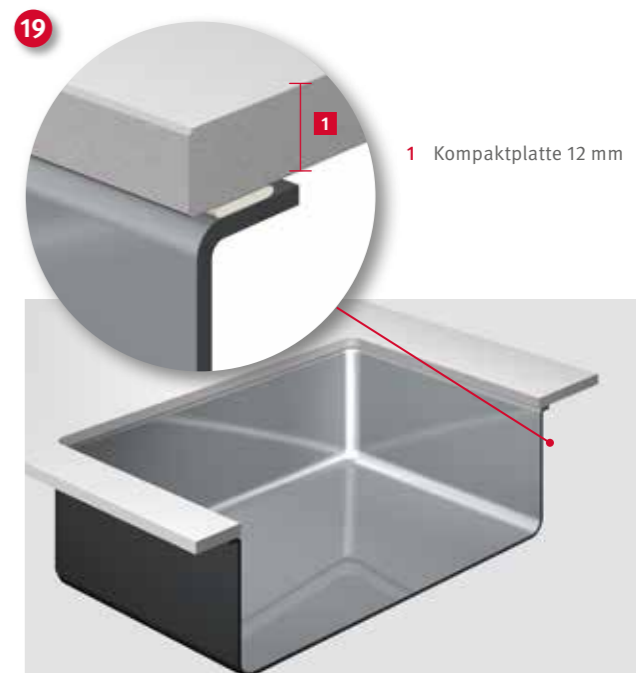
Eine weitere Einbaumöglichkeit sind die flächenbündige Montage einer Spüle oder eines Kochfeldes (siehe Abb. 18). Hierbei muss beachtet werden, dass mindestens 6 mm Plattenstärke der Kompaktarbeitsplatte bestehen bleiben (siehe Abb. 18). Bei tieferen Ausfräsungen, wenn bspw. der Aufbau des Kochfeldes es erfordert, müssen entsprechende Unterkonstruktionen zur zusätzlichen Unterstützung der Arbeitsplatte berücksichtigt werden.



Unterbau

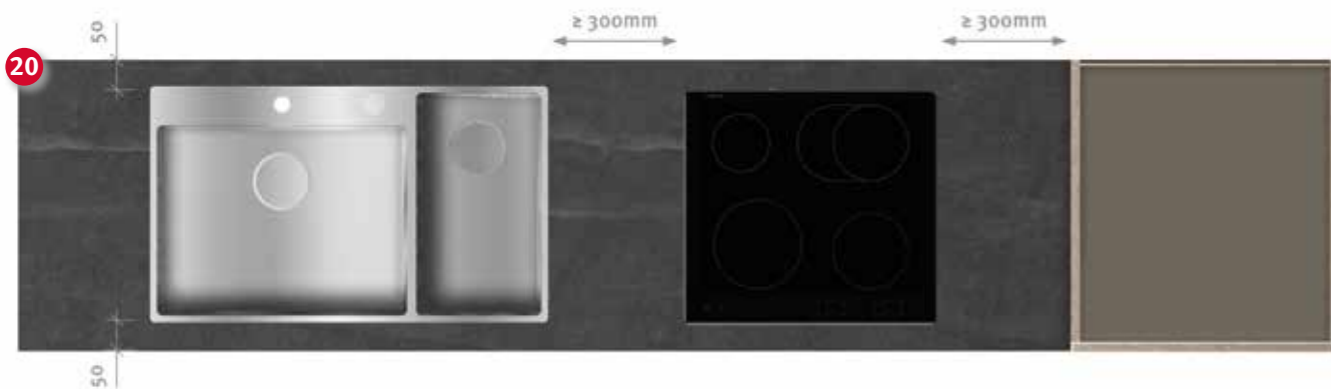
Durch die wasserunempfindliche Kompaktarbeitsplatte ist die Montage einer eleganten und modernen Unterbau-Spüle möglich (siehe Abb. 19). Wichtig ist auch hier, dass der Ausschnitt für die Spüle in den Ecken mit einem Mindestradius von 5 mm ausgeführt wird, [» siehe Abschnitt 7.2.3 Ausschnitte](#). Die einzelnen Montageschritte können je nach Spülenhersteller variieren. Den Angaben des Herstellers ist Folge zu leisten.

Neben der Verklebung der Spüle unter die Kompaktarbeitsplatte, die gleichzeitig als Abdichtung dient, liefern die meisten Spülenhersteller zusätzliche Befestigungsklammern zur Unterstützung der Verklebung.

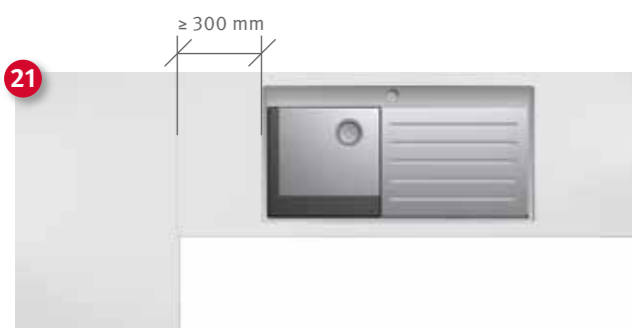


Positionierung und Einbaubstände

Die verbleibenden Arbeitsplattenstege müssen mindestens 50 mm breit sein. Aus ergonomischen Gründen sollte der Abstand zwischen Kochfeld und Hochschrank mindestens 300 mm betragen. Der Sicherheitsabstand des Kochfeldherstellers ist zwingend einzuhalten. Selbiger Abstand gilt für den Abstand zwischen Spüle und Kochfeld – siehe Abb. 20.



Im Bereich von Eckverbindungen ist bei der Planung von Aus- oder Einschnitten ebenfalls ein Mindestabstand von 300 mm zu berücksichtigen – siehe Abb. 21.



Nachdem die Ausschnitte in die Arbeitsplatte eingebracht wurden, ist jeder weitere Transport mit äußerster Sorgfalt vorzunehmen, um einen Bruch der Platte zu vermeiden. Das Tragen von Kompaktarbeitsplatten hat dann in senkrechter Weise zu erfolgen, da durch waagerechtes Tragen die Ausschnitte bzw. die Kompaktarbeitsplatte beschädigt werden können.

Für konventionelle Unterschränke kann im Allgemeinen eine Standardkonstruktion genutzt werden. Bei der Konstruktion von Spülen- und/oder Herdunterschränken wird der Einbau von Metall-Traversen empfohlen – siehe Abb. 22. Die Kompaktarbeitsplatte wird hierbei durch die Metall-Traverse gegen mögliches Durchbiegen gesichert, da bedingt durch Spülen- und/oder Kochfeld-ausschnitte die Arbeitsplatten geschwächt und die Auflageflächen auf den Unterschränken minimiert werden.

Neben der Stabilisierung dienen die Metall-Traversen zusätzlich zur Befestigung der Arbeitsplatte oder Blenden – siehe Abb. 23.



Die Planung einer Küche sollte aus sicherheitstechnischen wie ergonomischen Gründen mit einem Küchenspezialisten durchgesprochen werden und der Aufbau durch einen Fachbetrieb erfolgen. Speziell Strom-, Gas- und Wasserversorgung darf nur von ausgebildeten Personen vorgenommen werden.

6.4.2 Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen

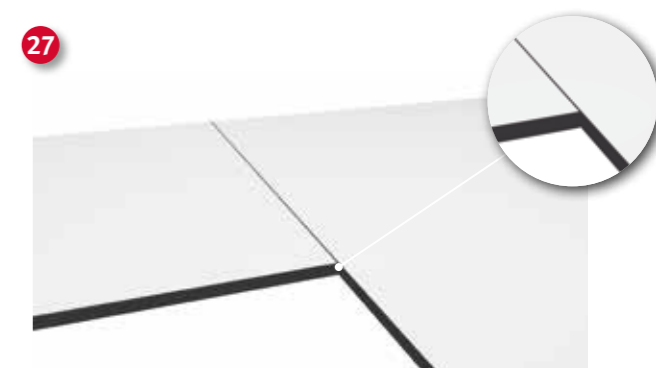
Im Allgemeinen ermöglicht eine Arbeitsplattenlänge von 4.100 mm ein fugenloses Überspannen, sodass Plattenstöße vermieden werden. Dahingegen treten Arbeitsplatten-eckverbindungen häufig auf. Selbige dürfen durch Aus- oder Einschnitte wie zum Beispiel für Kochfelder oder Spülen nicht geschwächt werden. Eckverbindungen von Arbeitsplatten werden durch Gehrungsschnitte an Tischkreissägen oder durch Fräsungen mittels CNC-Fräsen bzw. Handoberfräsen mit Hilfe von Schablonen ausgeführt – siehe Abb. 24 und 25.



Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen müssen passgenau und dicht ausgeführt werden. Bei den Kompaktarbeitsplatten ist eine Abdichtung aufgrund des homogenen Plattenaufbaus nicht notwendig. Eine Versiegelung von Stoßfugen und Eckverbindungen verhindert aber zudem das Eindringen von Feuchtigkeit in den Korpus. Hierfür wurde die EGGER Versiegelung speziell für die Abdichtung der Stoßfugen (Eckverbindungen) bei Küchenarbeitsplatten entwickelt. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge. Sie ist beständig gegen Reinigungsmittel, Wasser, Fette, Öle etc. und ist in Grau, Weiss, Schwarz und Braun erhältlich. Der Inhalt der 10 g Tube reicht für eine durchschnittliche Stoßfugenlänge von 650 mm – siehe Abb. 26.



Die Arbeitsplatte verfügt bereits über Fasenfräsungen an den Längskanten. Werden zusätzlich auch die Querseiten gefast, kann auf die bei Eckverbindungen übliche Konturfräsung verzichtet werden. Mit der Fase werden die beiden Arbeitsplatten zueinander abgegrenzt, d.h. es wird eine bewusste Betonung der Fasse auf der Arbeitsplattenoberseite erreicht, wie sie bspw. auch bei Steinarbeitsplatten üblich ist – siehe Abb. 54. Im Fall einer Ablängung der Kompaktarbeitsplatte wird das Anfahren einer Fasse in identer Ausführung empfohlen.

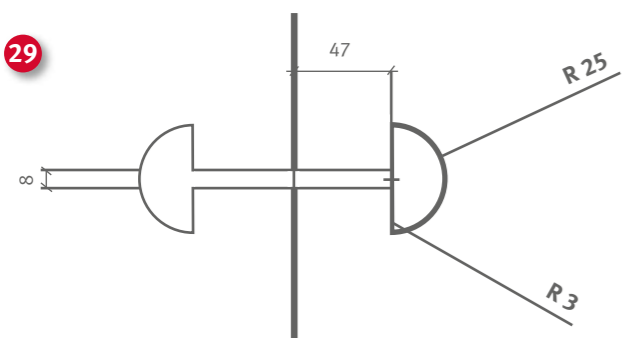


Die Verarbeitung der Versiegelung beginnt mit dem Durchstoßen des Membranverschlusses der Tube und dem anschließenden Aufschrauben der schwarzen Applikationshilfe – siehe Abb. 27. Nachfolgend wird die Applikationshilfe an der Oberseite der Arbeitsplattenstoßfuge entlanggeführt und die Dichtmasse gleichmäßig aus der Tube gedrückt. Unmittelbar nach dem Auftragen der Versiegelung müssen die Arbeitsplatten zusammengefügt und verschraubt werden. Die eventuell ausgetretene Restmenge sollte sofort mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernt werden.

Nähere Detailinformationen und Kombinationsempfehlungen der Farben für die jeweiligen Arbeitsplattendekore entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt

EGGER Versiegelung für Eckverbindungen

Die Befestigung der einzelnen Arbeitsplatten erfolgt mit Hilfe mechanischer Befestigungssysteme (Arbeitsplattenverbinder) und wird durch Verwendung von Fixierungshilfen, sogenannten Formfedern / Kunststoff Lamellos, sowie zusätzlicher Klebung erreicht. Die Fixierungshilfen müssen immer mittig der Plattendicke gesetzt werden. Die Kompaktarbeitsplatte erfordert aufgrund ihrer geringen Materialdicke den Einsatz von speziellen Arbeitsplattenverbindern. EGGER bietet entsprechende Verbinder als Set passend für 12 mm dicke Arbeitsplatten an – siehe Abb. 28.



Die Kompaktplatten-Frästasche für den 12 mm Verbinder wird 8 mm tief gefräst, siehe Abb. 29.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt **EGGER Arbeitsplattenverbinder**. Die Anzahl der Arbeitsplattenverbinder wird durch die Arbeitsplattenbreite bestimmt. Üblich sind je zwei Verbinder bis ≤ 799 mm Breite und drei Verbinder ≥ 800 mm Arbeitsplattenbreite. Die Flächenbündigkeit der Stoßfuge wird erzielt, indem die Arbeitsplattenoberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für Formfedern gewählt wird sowie durch einen festen Sitz der selbigen.

Nachfolgende Fertigungsschritte sollten beachtet werden:

1. Arbeitsplatten auf den ausgerichteten Unterschränken zusammenlegen und die Stoßfuge inklusive Formfedern und Beschlagsfräsung auf Passgenauigkeit überprüfen.
2. Klebstoff wie unter Punkt **» Verklebung im Möbelbau**
3. Dichtungsmasse (z. B. EGGER Versiegelung) gleichmäßig und durchgehend auf die obere Fräs- oder Schnittkante aufbringen, ggf. mit einer Applikationshilfe. Dies sollte unmittelbar vor dem Verschrauben der Arbeitsplattenverbinder erfolgen.
4. Arbeitsplatten zusammenfügen, Beschläge einsetzen und Schrauben leicht anziehen. Arbeitsplatten horizontal durch Keil oder Hebel und vertikal mittels Gummihammer oder Schraubzwinde (Zulagen verwenden) ausrichten. Nach erfolgtem Ausrichten werden die Arbeitsplattenverbinder handfest angezogen. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass die beiden Arbeitsplattenoberflächen ausgerichtet bleiben und die Dichtungsmasse austritt. Arbeitsplatten während der Aushärtung nicht belasten.
5. Hervortretende Dichtungsmasse muss sofort entfernt werden. Die Arbeitsplattenoberfläche mit geeignetem Reinigungsmittel wie Citrus-Reiniger oder Aceton reinigen. Vorsicht: Aceton kann bei längerer Einwirkzeit die Oberfläche beeinträchtigen. Daher empfiehlt es, sich die Oberfläche im Stoßfugenbereich mit Klebeband abzukleben.

Montagevideo Kompaktarbeitsplatten

6.4.3 Unterkonstruktion und Befestigung

Bevor die Arbeitsplatte zur Wand hin abgedichtet wird, ist darauf zu achten, dass diese nicht nur ausreichend abgestützt, sondern auch mit der Unterkonstruktion verbunden ist. Belastungen könnten andernfalls dazu führen, dass die Dichtungsfuge zerstört wird.

Unabhängig von der gewählten Befestigungsart ist ein Dehnungsspiel von 2 mm/lfm zu gewährleisten. Um die Kompaktplatte ordnungsgemäß zu hinterlüften ist es notwendig, die Oberseite des Korpus als Traverse auszuführen. Geschlossene Korpus-Oberseiten sind nicht zulässig und können nach der Montage der Kompaktarbeitsplatte einen Verzug der Platten bewirken. Die sogenannten Unterbau-Traversen als Unterkonstruktion garantieren die entsprechende Hinterlüftung und eine Ausgleichsfeuchte der Platten. Dies ist nicht nur bei der Oberseite

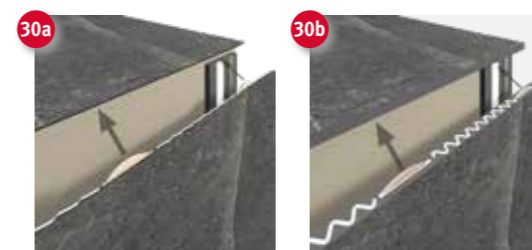
des Korpus-Unterschranks notwendig, sondern auch bei Seitenwangen die als Kompaktplatte ausgeführt sind (siehe Abb. 30).



1 Kompaktarbeitsplatte 1.300 mm
2 Unterkonstruktion

Die Unterkonstruktion kann aus beschichteten Spanplatten oder Kompaktplatten-Streifen hergestellt werden, damit eine Ausgleichsfeuchte der Kompaktplatte gewährleistet ist (siehe Abschnitt „Wandverkleidung“).

Die Verbindung der Seitenwange mit der Arbeitsplatte kann entweder auf Gehrung (siehe Abb. 30a) oder stumpf (siehe Abb. 30b) ausgeführt werden. Für beide Ausführungen ist die Verwendung von Fixierungshilfen (Formfedern / Kunststoff bzw. Holz Lamellos) notwendig. Diese sollten wie abgebildet mit Klebstoff eingesetzt und ergänzend eine Klebstoffraupe auf der Schmalfäche der Verbindung aufgetragen werden.

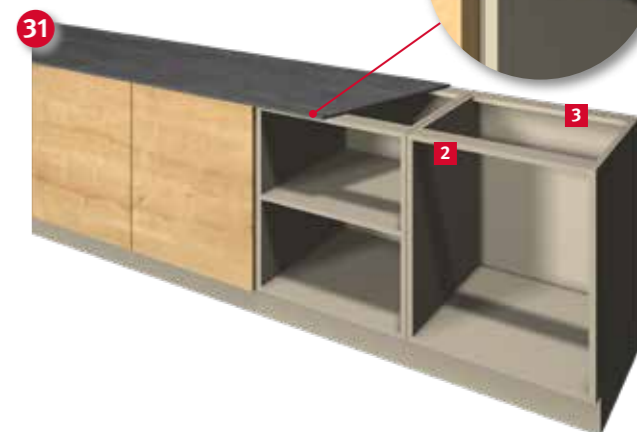


Zur Verbindung mit dem Korpus können die Platten dabei sowohl verschraubt **» s. Abschnitt 7.2.5**, als auch geklebt **» s. Abschnitt 7.2.4** werden.

Mechanische Befestigung

Die mechanische Befestigung erfolgt in der Regel durch eine Verschraubung durch die Traverse. Auch hier muss die Kompaktarbeitsplatte vorgebohrt werden und der Bohr-Durchmesser der Traverse größer gewählt werden **» s. Abschnitt 7.2.5 Verschraubung**. Anschließend wird die Kompaktarbeitsplatte mit einer Flachkopfschraube an den Traversen verschraubt (siehe Abb. 31).

- 1 Flachkopfschraube
- 2 Bohrung größer als Schraube
- 3 Traverse



Geklebte Befestigung

Ein weitere Befestigungsmöglichkeit der Kompaktarbeitsplatte auf Küchen-Unterschränken ist die Verklebung. Bei der Verklebung ist darauf zu achten, ein dauerelastisches Klebstoffsystem mit der dafür erforderlichen Klebstoffdicke einzusetzen, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können.

Geeignete Klebstoffsysteme sind in der Regel mit einem doppelseitigen Klebeband, welches die Anfangshaftung und Klebefugendicke vorgibt, und dem Klebstoff ausgeführt **» siehe Abschnitt 7.2.4 Verklebung**. Hierbei ist zu beachten, dass anders als bei der mechanischen Befestigung, bei der geklebten Variante eine Schattenfuge von ca. 3 mm entsteht, die im gesamten Fugenbild des Möbels berücksichtigt werden muss (siehe Abb. 32).

- 1 Doppelseitiges Klebeband
- 2 Klebstoff
- 3 Sichtbare Schattenfuge
- 4 Traverse



6.4.4 Wandanschluss

Bevor die Arbeitsplatte zur Wand hin abgedichtet wird, ist darauf zu achten, dass diese nicht nur ausreichend abgestützt, sondern auch mit der Unterkonstruktion verbunden ist. Belastungen könnten andernfalls dazu führen, dass die Dichtungsfuge zerstört wird.

Unabhängig von der gewählten Befestigungsart ist ein Dehnungsspiel von 2 mm/lfm zu gewährleisten. Um die Kompaktplatte ordnungsgemäß zu hinterlüften ist es notwendig, die Oberseite des Korpus als Traverse auszuführen.

Beim Einbau ist darauf zu achten, dass die Arbeitsplatte in keinem Fall zur Wand hin geneigt ist, da dies zu stauender Nässe führen kann. Im Bereich der Dichtungsfuge ist sowohl die Arbeitsplatte, als auch der Wandanschluss zu reinigen und zu entfetten und in Abhängigkeit der verwendeten Dichtmassen mit einem Haftvermittler vorzubehandeln (siehe Abb. 33).

Als Nischenrückwand empfiehlt es sich, eine Schichtstoffverbundplatte einzusetzen. Detaillierte Informationen zur Verarbeitung und Montage finden Sie hier in den **Verarbeitungshinweise Nischenrückwände**.



6.5 Möbeltüren

Türen sollten nicht breiter als hoch sein. Da Formatänderungen in Längsrichtung nur halb so groß sind wie in Querrichtung, empfiehlt es sich, Türblätter in Längsrichtung aus der Kompaktplatte zu schneiden. Ein zu großer Unterschied von Temperatur oder Luftfeuchtigkeit zwischen Vorder- und Rückseite der Tür kann zum Verzug der Kompaktplatte führen. Daher ist beim Einbau zum Beispiel in Sanitärzellen oder Umkleidekabinen auf eine ausreichende Luftzirkulation zu achten. Entscheidende Faktoren für die Scharnieranzahl sind Türbreite, -höhe und -gewicht. Weitere Faktoren wie der Einsatzort oder zusätzlich zu erwartende Belastungen zum Beispiel durch Kleiderhaken können von Fall zu Fall sehr unterschiedlich sein und müssen berücksichtigt werden.

Ein Probeanschlag ist zu empfehlen. Bei starken Gewichtsbelastungen kann ein zusätzliches Scharnier maximal 100 mm unterhalb des oberen Scharniers eingebaut werden. Der Mindestabstand des oberen und unteren Scharniers zur Außenkante sollte maximal 100 mm betragen. Die Verarbeitungshinweise und Montageempfehlungen des Herstellers sind zu berücksichtigen.

Mögliche Beschlagshersteller

- Prämeta Serie 3000
- Blum Expando T
- Hettich Sensys Dünntürscharnier
- Häfele Spezialscharnier, für Schichtstoff-Türen (HPL)

7. Verarbeitungshinweise

7.1 Verwendung von Kompaktplatten

7.1.1 Lagerung

Kompaktplatten müssen in geschlossenen und trockenen Räumen bei ca. 18°C bis 25°C und einer relativen Luftfeuchte von ca. 50% bis 65% gelagert werden. Wird die Originalverpackung entfernt, sind Kompaktplatten auf vollflächigen, horizontalen, planen, stabilen Schutzplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und / oder Sonneneinstrahlung sind auf jeden Fall zu vermeiden. Die oberste und unterste Platte müssen mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohplatten) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden (siehe Abb. 34).

Ist eine horizontale Lagerung nicht möglich, so ist die Kompaktplatte mittels flächiger Abstützung und Gegenlager in einer Schrägstellung von ca. 80° zu lagern, auch bei stehender Lagerung ist eine beschichtete Schutzplatte von mindestens gleichem Format notwendig (siehe Abb. 35 und 36).

- 1 Kompaktplattenstapel
- 2 Beschichtete Abdeckplatte



Horizontale Lagerung von Kompaktplatten

7.1.2 Konditionierung

Kompaktplatten reagieren bei Klimawechsel mit Dimensionsänderungen. Deshalb sollten die Lager- und Verarbeitungsbedingungen möglichst dem Klima der späteren Nutzung entsprechen. Kompaktplattenelemente sollten vor der Montage eine ausreichend lange Zeit in den vorgesehenen Räumlichkeiten und unter den späteren Nutzungsbedingungen konditioniert werden. Die Empfehlungen zur Lagerung müssen auch auf Baustellen eingehalten werden.

- 1 Kompaktplattenstapel
- 2 Gegenlager mit Abstützung in 80°
- 3 Beschichtete Abdeckplatte

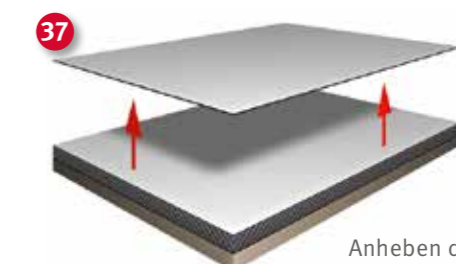


Richtige Lagerung von Kompaktplatten

Falsche Lagerung von Kompaktplatten

7.1.3 Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung sind Kompaktplatten auf sichtbare Schäden zu prüfen. Beim Transport und der Verarbeitung von Kompaktplatten ist auf Grund des hohen Gewichts besondere Umsicht nötig. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Kompaktplatten transportieren und handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen. Die Platten müssen gehoben werden. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden (siehe Abb. 37).



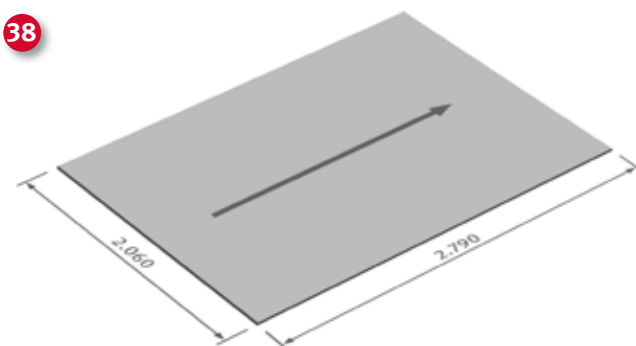
Anheben der Kompaktplatte

7.2 Bearbeitung

Die Bearbeitung von Kompaktplatten führt, auf Grund der hohen Dichte und den entstehenden großen Schnittkräften im Vergleich zu anderen Holzwerkstoffen, zu kürzeren Werkzeugstandzeiten. Der Einsatz von scharfen Schneiden sorgt für eine optimale Zerspanung und vermeidet Geruchsbelästigung. Vorwiegend werden Hartmetallwerkzeuge eingesetzt. Für große Stückzahlen und beim Einsatz von Bearbeitungszentren werden diamantbestückte Werkzeuge empfohlen. Um ein zufriedenstellendes Ergebnis zu erhalten, achten Sie auf Werkzeuge mit einwandfreier Schneide. Um eine wirtschaftliche Fertigung zu gewährleisten, empfiehlt es sich, besonders vor der Bearbeitung größerer Serien oder der Umsetzung anspruchsvoller Projekte, die Auswahl der Werkzeuge mit den Herstellern abzustimmen.

Trotz der guten Dimensionsstabilität von Kompaktplatten können Klimawechsel Formatänderungen verursachen. Die Orientierung der Fasern in den Kernlagen gibt der Kompaktplatte eine Produktions- oder Laufrichtung (siehe Abb. 38).

38



Der Pfeil gibt die Laufrichtung/Längsrichtung der Platte an.

Die Formatänderungen sind in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung. Bei Bearbeitung und Konstruktion müssen die Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2,0 mm / m berücksichtigt werden. Unterschiedliche Klimabedingungen vor und hinter Kompaktplattenelementen

können zu Verzug führen. Deshalb müssen Wandbekleidungen mit Kompaktplatten immer mit einer ausreichenden Hinterlüftung ausgeführt werden, welche einen Temperatur- und Feuchtigkeitsausgleich bzw. Akklimatisierung ermöglicht.

Die Produktionsrichtung ist bei beidseitig dekorativen Kompaktplatten häufig nur anhand der Produktionsabmessungen zu erkennen. Eine Ausnahme bilden Holz- oder richtungsgebundene Druckdekore. Bei der Verarbeitung von Zuschnitten ist darauf zu achten, dass immer die gleiche Produktionsrichtung miteinander verbaut wird. Aufgrund der Verwechslungsgefahr bei Zuschnitten sollte die Laufrichtung auf Plattenresten gekennzeichnet werden.

ZU BEACHTEN

- Dehnungsspiel von 2,0 mm / m berücksichtigen – der Einbau von Kompaktplatten muss stets zwängungsfrei erfolgen
- Ausführung mit ausreichender Hinterlüftung – Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können
- Beim Einbau von Zuschnitten auf die gleiche Produktionsrichtung achten

7.2.1 Schneiden und Fräsen

Für den Zuschnitt von Kompaktplatten empfiehlt sich der Einsatz von Platten- oder Formatkreissägen. Für ein gutes Schnittergebnis sollte das Verhältnis Zähnezahl (Z), Schnittgeschwindigkeit (vc) und die Vorschubgeschwindigkeit (vf) beachtet werden. Zur Nachbearbeitung auf der Baustelle kann mit Tauchsägen und passender Führungsschiene gearbeitet werden.

Je nach Sägeblattüberstand ändern sich der Eintritts- und Austrittswinkel und damit die Qualität der Schnittkante. Wird die obere Schnittkante unsauber, ist das Sägeblatt höher einzustellen. Bei unsauberem Schnitt an der Unterseite ist das Sägeblatt tiefer einzustellen. So muss die günstigste Höheneinstellung ermittelt werden.

Für die spanabhebende Bearbeitung von Kompaktplatten werden diamantbestückte Werkzeuge empfohlen. Bedingt geeignet sind hartmetallbestückte Werkzeuge. Werkzeuge mit segmentierten Schneiden sollten nach Möglichkeit vermieden werden, denn der Überschneid im Überlappungsbereich bleibt meist sichtbar. Aufgrund des hohen Schnittdrucks ist eine sichere Werkstück- und Werkzeugführung besonders wichtig. Für die Profilierung der Kanten gibt es eine Vielzahl von Möglichkeiten. Verbleibende Frässpuren können durch Schleifen beseitigt werden. Um Verletzungen zu vermeiden, sollten scharfe Ecken und Kanten angefast werden. Eine gleichmäßige Farbe der Kante kann durch Auftrag eines silikonfreien Öls erreicht werden. Das Öl bietet zusätzlich Schutz vor Verunreinigungen und ungewollten Oxidationseffekten und gewährt somit ein dauerhaft einwandfreies Erscheinungsbild.

Für die Behandlung von Kompaktplatten mit silikonfreien Ölen eignet sich:

Flüssige Anstriche

- ADLER LEGNO-ÖL 50880FF
- ADLER LEINÖLFIRNIS 95901
- HESSE PROTERRA NATURAL-SOLID-OIL GE 11254
- Rubio Oil Plus Pure (farblos)

ZU BEACHTEN

- Sichtseite (Dekorseite) nach oben
- Auf richtigen Sägeblattüberstand achten
- Drehzahl und Zähnezahl auf Vorschubgeschwindigkeit anpassen
- Der Einsatz eines Ritz-Kreissägeblattes ist für saubere Schnitte an der Plattenunterseite zu empfehlen

7.2.2 Bohren

Für das Bohren von Kompaktplatten sind Bohrer für Kunststoff am besten geeignet. Die Vorgaben des Werkzeugherstellers gilt es hierbei zu beachten. Es können auch Spiralbohrer für Metall oder Holz eingesetzt werden, jedoch muss dann mit geringeren Drehzahlen und geringerem Vorschub gearbeitet werden.

Bei Durchgangsbohrungen sollte die Kompaktplatte auf einer festen Unterlage aufliegen, die angebohrt werden kann. Ein guter Abtransport der Bohrspäne muss gewährleistet sein. Bevor der Bohrer austritt, sollte der Vorschub verringert werden, um Ausbrüche auf der Austrittsseite zu vermeiden. Bei nicht durchgehenden Bohrungen, so genannten Sacklochbohrungen, müssen mindestens 2 mm der Plattendicke erhalten bleiben. Bei Bohrungen parallel zur Plattenebene muss eine Restdicke von 3 mm zur Plattenober- und Unterseite berücksichtigt werden (siehe Abb. 39). Die Auswahl von Schneid-, Fräs- und Bohrwerkzeugen sollte immer in Abstimmung mit den Werkzeugherstellern erfolgen.

39

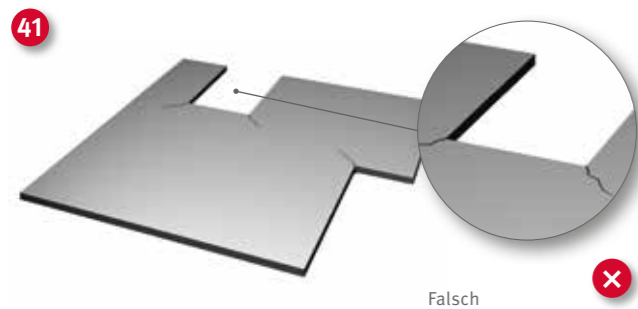
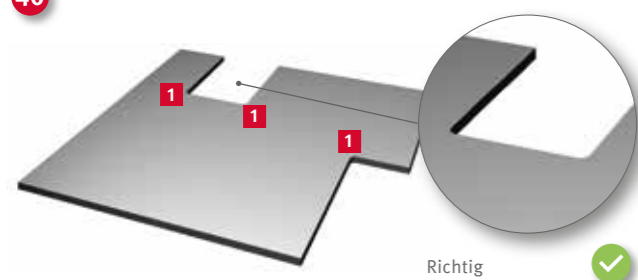


» Nähere Informationen erhalten Sie in den Verarbeitungs- und Werkzeugempfehlungen von Kompaktplatten im Bereich Downloads unter to.egger.link/compactlaminates-black-core

7.2.3 Ausschnitte

Ausschnitte und Aussparungen zum Beispiel für Schalter, Ventilatorgitter oder Zugänge sind stets abzurunden, da scharfkantige Ecken zu Rissbildungen führen können (siehe Abb. 40 und 41). Innenecken sollten mit einem Innenradius von mindestens 5 mm gefertigt werden. Alle Kanten sind glatt, frei von Rissen und Kerben auszuführen. Auch Nuten und Falze müssen zur Vermeidung von Kerbrissen mit Fasen ausgeführt werden. Ausschnitte können mit der Oberfräse direkt gefräst oder mit einem entsprechenden Radius vorgebohrt und dann von Bohrung zu Bohrung herausgesägt werden. Für eingebaute Komponenten ist ausreichend Platz für Ausdehnungen einzuplanen.

40 1 Radius mind. 5 mm



7.2.4 Verklebung

Verklebungen von zwei Kompaktplatten müssen so ausgeführt werden, dass Dimensionsänderungen nicht behindert werden. Um Spannungen zu vermeiden, dürfen nur ausreichend konditionierte Kompaktplatten und diese nur in gleicher Laufrichtung miteinander verklebt werden. Vor der Verklebung müssen die Platten von Staub, Fett und Schmutz befreit und gegebenenfalls vorbehandelt werden. Eigene Versuche sind zu empfehlen. Beachten Sie unbedingt die Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller.

Je nach Anwendungsart müssen bei der Verklebung folgende Hinweise beachtet werden:



Verklebung von Eckverbindungen

Stärker belastbare Verbindungen von Kompaktplatten erreichen Sie durch die Kombination von Verklebung und Befestigungsmitteln, Formfedern (z. B. aus Kompaktplatte) oder Nuten. Beachten Sie, dass Kompaktplatten nur in gleicher Produktionsrichtung miteinander verbunden werden dürfen. In den folgenden Abb. 42 bis 47 finden Sie einige Möglichkeiten für stabile Verbindungen von Kompaktplatten.



Genutet



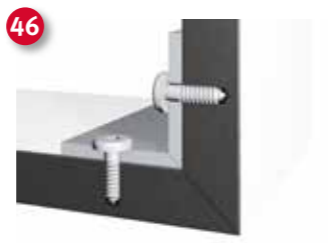
Genutet / Gefalzt



Nut und Feder



Winkelfeder



Metallwinkel geschraubt



Profilierte Verbindung

Verklebung im Möbelbau

Optisch dickere Platten lassen sich durch Aufdopplung oder Aufkantung herstellen. Bei der Aufdopplung werden im Randbereich entsprechende Kompaktplattenstreifen aufgeklebt (siehe Abb. 48).

Eine Verklebung von Stoßfugen, wie es zum Beispiel bei der Verbindung zweier Kompaktarbeitsplatten der Fall ist, wird als zusätzliche Unterstützung zu Formfedern / Kunststoff Lamellos angewendet. Nähere Informationen dazu finden Sie unter Punkt **6.4.2 Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen**. Auf die gleiche Laufrichtung der Kompaktplattenteile ist hier zu achten. Für die Verklebung eignen sich nachstehende Klebstoffe:

→ OTTO CHEMIE
Ottocoll M500
Ottocoll M560

→ JOWAT
Jowat 690.00

→ INNOTEC
Adheseal Project
Powerbond XS 330

→ SIKA
SikaTack Panel



Aufkantung / Verbindung auf Gehrung

Für Dicken bis 100 mm oder wenn aus optischen Gründen das Dekor an der Kante zu sehen sein soll, eignet sich die Aufkantung (siehe Abb. 49) als mögliche Lösung. Zunächst werden beide zu verbindenden Teile mit einer 45° Gehrung versehen. Anschließend wird das Werkstück mit der Innenseite nach unten auf eine ebene Fläche gelegt, sodass sich die Spitzen der Gehrungen berühren. Auf diese Stoßfuge wird dann ein Klebeband aufgebracht.

Auf eine gleiche Laufrichtung der Teile ist hier ebenso zu achten. Anschließend müssen beide Werkstücke mit entsprechender Vorsicht umgedreht werden. Danach wird der Klebstoff aufgetragen (siehe Abb. 50) und anschließend das kürzere Werkstück bzw. die Aufkantung hochgeklappt (siehe Abb. 51). Bis zum Abbinden des Klebstoffes muss die Aufkantung bzw. die Gehrungsverbindung mit einem Klebeband in der richtigen Position fixiert werden.

Klebstoffempfehlungen

→ OTTO CHEMIE
Ottocoll P85
Ottocoll P86

→ INNOTEC
Repaplast Repair
Timber Fix 30

→ WÜRTH
PUR Rapid



Verklebung von Wandbekleidungen

Eine Verklebung von Kompaktplatten im Bereich von Wandbekleidungen muss mit einem speziell dafür entwickelten dauerelastischen Klebstoffsystem erfolgen. Dabei kann die Kompaktplatte auf Massivholz, Multiplex oder metallischen Unterkonstruktionsmaterialien verklebt werden. Die vorgegebene Klebstoffdicke muss sichergestellt werden, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können. Um Kompaktplatten nicht sichtbar auf der Unterkonstruktion zu befestigen, empfehlen wir nachstehende

Klebstoffhersteller/Klebstoffe:

→ **INNOTEK**
Adheseal Project
Powerbond XS 330

→ **JOWAT**
Jowat 690.00

→ **SIKA**
SikaTack Panel

Flächige Verklebung

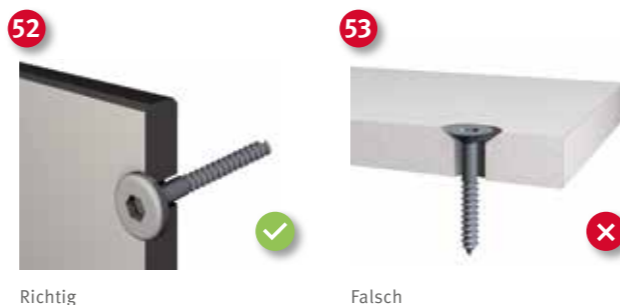
Flächenverleimungen von großflächigen Abmessungen sind nur in Ausnahmefällen möglich. Verbindungen, die stark beansprucht werden, zum Beispiel durch Vibrationen, Stöße etc., sollten durch mechanische Verbindungen verstärkt werden.

Aufgrund der fehlenden Aufnahmefähigkeit der Materialien von Feuchtigkeit oder auftretenden Gasen, wird eine vollflächige Verklebung von Kompaktplatten mit Schichtstoff nicht empfohlen.

7.2.5 Verschraubung

Es ist problemlos möglich, Gewinde in Kompaktplatten zu schneiden. Auch der Einsatz von selbstschneidenden Schrauben ist möglich. Gewindeschrauben mit geringer Steigung sind zu empfehlen, da eine bessere Auszugsfestigkeit erreicht wird. Es muss auf jeden Fall vorgebohrt werden. Bei hohen Zugbelastungen empfiehlt es sich, eine Einschraubmuffe einzusetzen z. B. RAMPA Typ ES oder für dünne Kompaktplatten ab 6 mm RAMPA Typ E. Diese ermöglicht zudem einen erhöhten Vorfertigungsgrad und eine erleichterte Demontage. Für Verschraubungen parallel zur Plattenebene ist eine Mindesteinschraubtiefe von 25 mm zu beachten und der Durchmesser der Bohrung ist so zu wählen, dass es nicht zur Spaltung der Platte kommt.

Flächige Verschraubungen mit durchgehenden Bohrlöchern müssen genügend Spiel haben, um Dimensionsänderungen bei Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgleichen zu können. Der Durchmesser der Bohrung sollte 2 bis 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels. Auf diese Weise können Spannungen, welche durch Dehn- und Schrumpfbewegungen bei Klimaänderungen entstehen, vermieden werden. Der Einsatz von Senkkopfschrauben (siehe Abb. 53) ist nicht zu empfehlen, da diese die Ausdehnung der Platte verhindern. Stattdessen sollten Flachkopfschrauben eingesetzt werden (siehe Abb. 52). Diese sind bei verschiedenen Herstellern (z. B. MBE) auch kopflackiert erhältlich.



ZU BEACHTEN

- Durchmesser der Bohrung 2 bis 3 mm größer ausführen als Schraubenschaftdurchmesser
- Einsatz von Senkkopfschrauben vermeiden
- Ausbildung von Gleit- und Fixpunkten

Die Ausführung von Fix- und Gleitpunkten ist unabhängig von der Anwendung für vertikale und horizontale Ausführungen gültig, siehe nächste Seite.

Fixpunkte

Der Fixpunkt dient der gleichmäßigen Verteilung des Dehnungsspiels und sollte so zentral wie möglich gesetzt werden. Der Bohrdurchmesser ist gleich groß wie der Durchmesser des Befestigungsmittels (siehe Abb. 54).

In den Abbildungen ist auf der Holzunterkonstruktion ein EPDM* Dichtband zum Schutz vor Feuchtigkeit angebracht.



Gleitpunkte

Der Bohrdurchmesser der Gleitpunkte sollte 2–3 mm größer sein als das Befestigungsmittel (siehe Abb. 55). Das Bohrloch sollte vom Schraubenkopf abgedeckt sein. Wenn erforderlich, sind Unterlegscheiben zu verwenden.

Grundlage für die Festlegung des benötigten Dehnungsspiels ist der größte Abstand des Fixpunkts zum Plattenrand. Der Durchmesser der Gleitpunktbohrung muss pro Meter Abstand um 2 mm vergrößert werden. Bei der Ausführung ist in jedem Fall auf eine exakt mittige Positionierung der Schraube im Bohrloch zu achten. Dies kann gegebenenfalls durch geeignete Bohrlehren sichergestellt werden. Für Innenräume können die in der Tabelle aufgeführten Befestigungsabstände gewählt werden. (siehe Abb. 56).

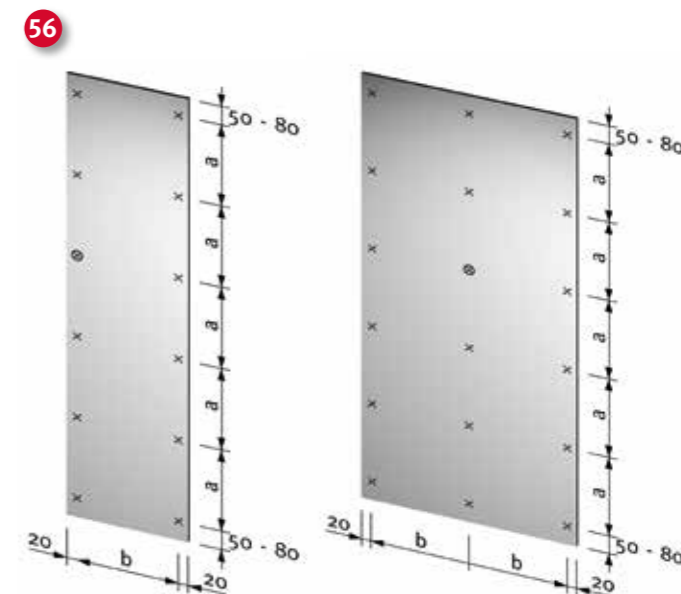
Empfehlung für EPDM-Bänder

- MBE EPDM-FUGENBAND
- INNOTEK EPDM-FUGENBAND

* EPDM steht für Ethylen-Propylen-Dien-Monomer. Das ist ein synthetischer Kautschuk. EPDM ist sehr beständig gegen UV, Ozon und andere atmosphärische Einflüsse.



Plattendicke [mm]	Maximaler Befestigungsabstand	
	a [mm]	b [mm]
8	790	500
10	920	670
12	960	900
13	970	920



⊗ = Fixpunkt, x = Gleitpunkt

7.3 Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung

Aufgrund ihrer hygienischen und dichten Oberfläche benötigen Kompaktplatten keine besondere Pflege. Grundsätzlich sollten Verschmutzungen oder verschüttete Substanzen wie Tee, Kaffee, Wein etc. direkt beseitigt werden, da eine längere Einwirkzeit den Reinigungsaufwand erhöht. Bei einer notwendigen Reinigung sind schonende Mittel zu verwenden. Insbesondere dürfen die Reinigungsmittel keine scheuernden Bestandteile enthalten, da solche Mittel zu Glanzgradveränderungen und Kratzern führen.

Im täglichen Gebrauch sollten folgende Hinweise beachtet werden:

- Generell sollten Kompaktplattenoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf Kompaktplatten Schnittspuren hinterlassen. Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.
- Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z. B. Töpfen, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Kompaktplattenoberfläche ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.

→ Verschüttete Flüssigkeiten sollten immer direkt aufgenommen bzw. entfernt werden, da eine längere Einwirkzeit von bestimmten Substanzen Glanzgradveränderungen auf Kompaktplattenoberflächen hervorrufen kann. Speziell in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen sind verschüttete Flüssigkeiten konsequent und rasch aufzuwischen.

→ Diese Empfehlungen gelten besonders für matte Kompaktplattenoberflächen, die durch ihre Optik und Haptik bestechen, jedoch Gebrauchsspuren verstärkt erscheinen lassen. Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt

Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung für EGGER Produktoberflächen

7.4 Umwelt und Gesundheit

Bitte verwenden Sie stets eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) bei der Verwendung und Bearbeitung von Kompaktplatten. Die nachfolgenden Informationen zu Umwelt und Gesundheit beziehen sich auf die Bearbeitung von Kompaktplatten.

Emissionen

Eine Verarbeitung und Anwendung außerhalb der technischen Eigenschaften und Normklassifizierung der Kompaktplatten kann die Emissionen erhöhen und dadurch zu Gesundheitsgefahren führen. Bitte beachten Sie die gekennzeichnete Emissionsklasse für das Produkt.

Harze

Für die Herstellung von Kompaktplatten verwenden wir ausschließlich polymerisierte Harze, die als solche nach Aushärtung im Produkt keine Gefahreneigenschaften aufweisen und für die bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts unbedenklich sind. Insbesondere ist freies Melamin als solches in Kompaktplatten nicht in einer Konzentration enthalten, die ergänzende Informationspflichten etwa nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) auslösen würden. Darüber hinaus halten Kompaktplatten selbstverständlich die bestehenden Migrationsgrenzwerte gem. Verordnung (EU) Nr. 10/2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, ein.

Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der Bearbeitung kann Staub entstehen. Es besteht die Gefahr der Sensibilisierung der Haut und der Atemwege. In Abhängigkeit von der Bearbeitung und der Partikelgröße, insbesondere bei der Inhalation von Staub, können weitergehende Gesundheitsgefahren bestehen. Die Entstehung von Staub ist bei der Beurteilung der Risiken am Arbeitsplatz zu berücksichtigen. Insbesondere bei spanabhebenden Bearbeitungsverfahren (z.B. Sägen, Hobeln, Fräsen) ist eine wirksame Absaugung nach Maßgabe geltender Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften zu verwenden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss ein geeigneter Atemschutz getragen werden.

Brand und Explosionsgefahr

Bei der Be- und Verarbeitung entstehender Staub kann zu Brand- und Explosionsgefahren führen. Anwendbare Sicherheits- und Brandschutzvorschriften müssen beachtet werden.

Recycling

Weiterführende Informationen zur Umwelt und Gesundheit finden Sie im

Umwelt- und Gesundheitsdatenblatt (EHD) – Kompaktplatte

Entsorgung

Kompaktplatten eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes sehr gut für die thermische Entsorgung in entsprechenden Feuerungsanlagen. Die landesspezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.

Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen und mit besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiter-

entwicklung von Kompaktplatten sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Verarbeitungshinweise weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.



Mustershop

Sie sind auf der Suche nach einem Muster? Wir haben die Musterbestellung für Sie vereinfacht. Ab sofort können Sie Ihr gewünschtes Muster direkt von der entsprechenden Dekor- oder Produktdetailseite aus bestellen.

Bestellen Sie Ihre gewünschten Dekor-Muster einfach und bequem online oder über unsere App.

Scan mich!



to.egger.link/shop-innenausbau



Zeit für mehr: Die Kollektion Dekorativ 24+

Sie gestalten und realisieren außerordentliche Projekte im Möbel- und Innenausbau. Die dafür passenden Produkte finden Sie bei uns – egal für welche Anforderung: Sie wählen aus einer vielfältigen Produktpalette, weiterveredelt mit trendorientierten Dekoren und Oberflächen. Finden Sie hier sämtliche Informationen zu unseren verfügbaren Produkten.

Zeit für Ihr Service-Erlebnis

Mit den digitalen Services der Kollektion Dekorativ 24+ bieten wir Ihnen neue Chancen und Möglichkeiten. Im Zentrum steht die digitale Verbindung der überarbeiteten Website, der Kollektion Dekorativ App und des Virtuellen Design Studios mit dem Kollektionsordner.

Kollektion Dekorativ App

Mit der App haben Sie die gesamte EGGER Dekorauswahl immer und überall zur Hand. Lassen Sie sich inspirieren und erstellen Sie individuelle Dekorsammlungen sowie Moodboards. Mit der weiterentwickelten Scan-Funktion gelangen Sie noch schneller zur Vollansicht der Dekore sowie zu detaillierten Informationen über Verfügbarkeiten. Bestellen Sie noch schneller und einfacher die gewünschten Muster für Ihre Projekte.



Online sowie offline

Sie entscheiden selbst, welche Daten Ihnen in der App auch offline zur Verfügung stehen sollen. So steht Ihnen dieser Service auch unabhängig von Ihrer Internetverbindung zur Verfügung.



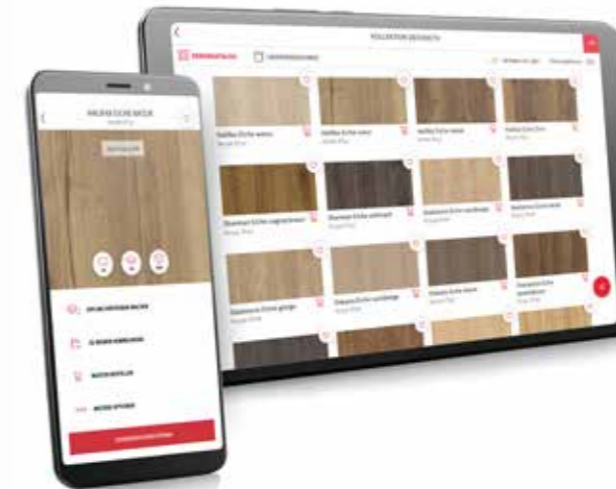
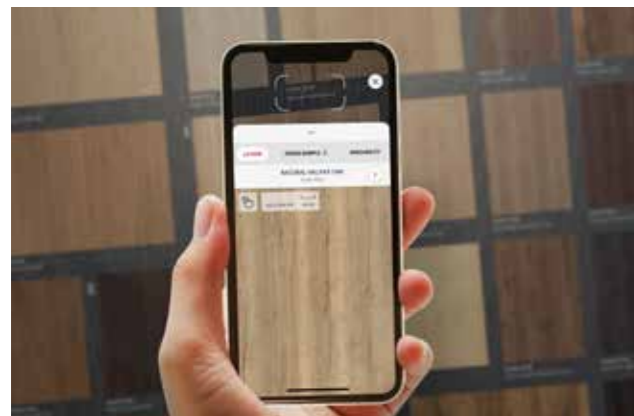
Weiterentwickelte Scan-Funktion

Gelangen Sie noch schneller zur Vollansicht der Dekore sowie zu detaillierten Informationen über Verfügbarkeiten.

Scan mich!



to.egger.link/app



Digitales Lieferverzeichnis

Prüfen Sie auf unserer Website oder in unserer App, in welchen Produkttypen und -varianten Ihre gewünschten Dekore erhältlich sind.

Scan mich!



to.egger.link/lieferverzeichnis



Dekorvisualisierung

Setzen Sie Ihre Ideen im Virtuellen Design Studio digital um. Wählen Sie aus verschiedenen Räumen, um die von Ihnen gewünschten Dekore und Kombinationen in Szene zu setzen. Naturgetreue Licht- und Schattenverhältnisse sowie realistische Anwendungsbilder vermitteln ein authentisches Raumgefühl und geben Ihnen die Möglichkeit, Ihre Ideen digital darzustellen.

Scan mich!



to.egger.link/vds

www.egger.com