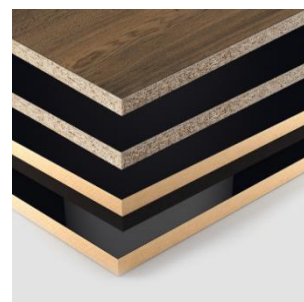


Instrukcja obróbki

Płyty lakierowane PerfectSense® EGGER
Premium Matt / Premium Gloss – Feelwood – Texture



Spis treści

1.	Płyty lakierowane PerfectSense®	2
2.	Bezpieczeństwo	2
2.1	Zagrożenie dla zdrowia wskutek wytwarzania pyłu	2
2.2	Zagrożenie pożarowe i wybuchowe	2
3.	Przechowywanie i ochrona klimatu	3
3.1	Informacje ogólne	3
3.2	Folia ochronna	3
3.3	Przechowywanie w poziomie / w stosie	3
3.4	Przechowywanie w pozycji pionowej	4
3.5	Obróbka	4
4.	Wskazówki dotyczące narzędzi	4
5.	Obrzeża i uszczelnienie	4
5.1	Obróbka krawędzi z folią ochronną	5
5.2	Ważne wskazówki dotyczące obróbki powierzchni w głębokiej strukturze i z folią ochronną	5
6.	Wiązanie	5
7.	Mocowanie punktowe	5
8.	Płaskie złącze śrubowe	6
9.	Wycięcia, połączenia poziome i połączenia płyt	6
10.	Okładziny ścian	6
10.1	Konstrukcja nośna i wentylacja tylna	6
10.2	Widoczne mechaniczne mocowania	6
10.3	Niewidoczne mechaniczne mocowania	6
10.4	Niewidoczne mocowanie klejone	7
11.	Zalecane sposoby czyszczenia i użytkowania	7
12.	Utylizacja	7

1. Opis produktu Płyty lakierowane PerfectSense®

PerfectSense® Premium Matt i Premium Gloss

Płyty lakierowane PerfectSense Premium z matowymi lub wysokopółskowymi powierzchniami zachwycają perfekcyjnym wyglądem oraz są wyjątkowo naturalne w dotyku. Nasze płyty MDF pokryte żywicą melaminową są precyzyjnie wykańczane przy użyciu innowacyjnego procesu lakierowania. Seria PerfectSense Premium idealnie nadaje się do produkcji ekskluzywnych mebli i wyposażenia wnętrz.

Płyty lakierowane PerfectSense Premium Gloss to czysty luksus z głęboką, odbijającą światło, przypominającą szkło powierzchnią. Seria Premium Matt jest ciepła i gładka w dotyku, wyróżnia się doskonałą odpornością chemiczną i mechaniczną, a także ma właściwości zapobiegające pozostawianiu odcisków palców. Dzięki ciągłemu doskonaleniu naszego zaawansowanego systemu lakierniczego od maja 2021 możemy oferować produkty PerfectSense Premium do ograniczonych zastosowań poziomych.



PerfectSense® Feelwood

PerfectSense Feelwood to połączenie właściwości dwóch produktów klasy premium: matowej, aksamitnie ciepłej pod względem wyglądu i dotyku powierzchni PerfectSense z głęboko teksturowaną powierzchnią Feelwood o strukturze synchronicznej. W celu wytworzenia tego produktu rdzeń trwałe płyty wiórowej Feelwood jest dodatkowo uszlachetniany w procesie lakierowania, co zapewnia doskonałą odporność chemiczną i mechaniczną oraz właściwości zapobiegające pozostawianiu odcisków palców. W szczególności sprawdza się to w przypadku ciemnych dekorów.



Struktura PerfectSense®

Za sprawą serii PerfectSense Texture możemy zaoferować matową, lakierowaną powierzchnię zapobiegającą pozostawianiu odcisków palców na solidnym rdzeniu z płyty wiórowej. Jest to możliwe dzięki połączeniu innowacyjnej powierzchni lakierowanej PerfectSense z rdzeniem z płyty wiórowej pokrytej żywicą melaminową o płaskiej strukturze.

Seria PerfectSense Texture stanowi doskonałe uzupełnienie wariantów Premium w portfolio PerfectSense i może być stosowana we wszystkich pionowych zastosowaniach, np. jako dekoracyjny panel końcowy, panel tylny lub materiał do produkcji szafek.



2. Bezpieczeństwo

Przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z narzędziami, instrukcjami obróbki, a także zasadami bezpieczeństwa. Co do zasady przy otwieraniu opakowań i podczas obróbki należy nosić środki ochrony osobistej, takie jak rękawice, okulary ochronne, ochronniki słuchu, zabezpieczenie przed pyłem/zabezpieczenie dróg oddechowych i obuwie ochronne.

Obróbkę należy przeprowadzać wyłącznie przy użyciu właściwych narzędzi i zalecanych akcesoriów. W tym celu przed każdym użyciem należy sprawdzić narzędzia pod kątem ich integralności i nie pozostawiać ich podczas pracy bez nadzoru.

Ten produkt zawiera formaldehyd. Kartę charakterystyki zawierającą informacje o zagrożeniach ogólnych lub zdrowotnych można znaleźć w Internecie pod adresem www.egger.com.

2.1 Zagrożenie dla zdrowia wskutek wytwarzania pyłu

Podczas obróbki może powstawać pył powodujący ryzyko podrażnienia skóry i dróg oddechowych. Wdychanie pyłu (w zależności od wielkości cząstek) może powodować dalsze zagrożenia dla zdrowia. Z tego względu należy uwzględnić tę kwestię przy ocenie ryzyka w miejscu pracy. W szczególności w przypadku procesów obróbki mechanicznej (np. piłowanie, frezowanie itp.) należy stosować skuteczny system odpylania zgodnie z obowiązującymi przepisami z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy. W przypadku, gdy nie jest on dostępny, podczas obróbki należy korzystać z dostępnych środków ochrony dróg oddechowych.

2.2 Zagrożenie pożarowe i wybuchowe

Pył powstający podczas obróbki może skutkować zagrożeniem pożarowym i wybuchowym. Należy zatem przestrzegać obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i zasad ochrony przeciwpożarowej.

3. Przechowywanie i ochrona klimatu

3.1 Informacje ogólne

- Produkty drewnopochodne firmy Egger należy przechowywać i obrabiać w zamkniętym pomieszczeniu magazynowym/warsztatowym o stabilnym klimacie ($T \geq 10^{\circ}\text{C}$ przy ok. 50-60% wilgotności względnej).
- Warunki przechowywania i obróbki powinny być takie same jak warunki późniejszego użytkowania.
- Aby zapewnić sobie zachowanie optymalnego stanu produktów, podczas transportu, przechowywania i obróbki należy **uniknąć** następujących czynników:
 - przechowywanie w bezpośrednim sąsiedztwie grzejników lub innych źródeł ciepła;
 - przechowywanie w bezpośrednim obszarze oddziaływania promieniowania ciepłego i bezpośredniego światła słonecznego (promieniowanie UV na zewnątrz);
 - przechowywanie w nierównomiernym klimacie o zwiększonej zmienności poziomu wilgotności powietrza;
- Pojedyncze deski oraz górne/dolne deski w pakiecie będą szybciej reagować na zmieniające się wpływy środowiska (klimat) niż deski w środku paczki.
- Przed przystąpieniem do montażu/obróbki płyty lakierowane PerfectSense powinny być dostatecznie kondycjonowane w pomieszczeniach pod względem kolejnych warunków użytkowania.
- Odpowiedzialność za zapewnienie przydatności materiałów do zamierzonego celu spoczywa na użytkowniku/nabywcy; dostarczenie informacji nie zwalnia użytkownika/nabywcy z obowiązku oceny tego materiału i wszelkich procesów produkcyjnych pod kątem przydatności.
- Ciągły rozwój płyt lakierowanych PerfectSense oraz postęp technologiczny w zakresie narzędzi/maszyn może powodować stałe zmiany w naszych zaleceniach dotyczących obróbki. Z tego względu zaleca się sprawdzenie niniejszego dokumentu pod kątem naszej strony internetowej dostępnej pod następującym adresem: <http://www.egger.com/perfectsense>



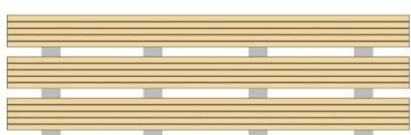
3.2 Folia ochronna

- Podczas obróbki folia ochronna musi pozostać nienaruszona na całej powierzchni.
- Produktów z folią nie wolno wystawiać na bezpośrednie działanie promieni słonecznych (promieniowanie UV).
- Płyty lakierowane PerfectSense: folię ochronną należy usunąć natychmiast po obróbce lub montażu; należy to zrobić nie później niż 5 miesięcy po dacie dostawy, dzięki czemu można wówczas uniknąć pozostawiania jej resztek.

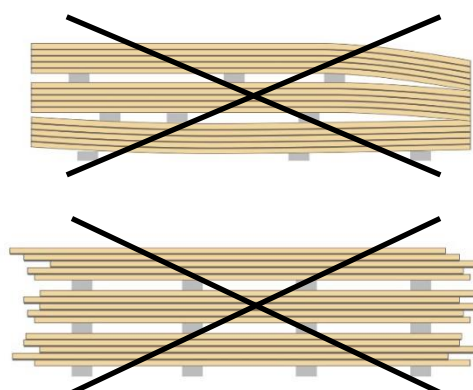
3.3 Przechowywanie w poziome/w stosie

- Maksymalna wysokość przechowywania w stosie płyt lakierowanych PerfectSense Premium Gloss (PG) wynosi 1,5 m
- Układanie w stopy powinno odbywać się na nośnej i równej powierzchni.
- Legary powinny mieć jednakową grubość, a ich długość powinna odpowiadać szerokości stosu płyt.
- Odległość między belkami nośnymi zależy od grubości płyt.
 - Płyty 2 800 mm (dł.) – zalecane minimum 4 legary
 - Wszystkie pozostałe długości
 - o Grubość płyty ≥ 15 mm, odległość nie może być większa niż 800 mm.
 - o Grubość płyty < 15 mm, można zastosować następujące obliczenie: $\text{odległość} = 50 * \text{grubość płyty (mm)}$
- Aby chronić powierzchnię płyty, należy zawsze umieszczać ozdobne blaty dwóch płyt wierzchami do siebie i/lub stosować płytę ochronną.
- Jeśli stopy płyt są paletyzowane przy użyciu taśm stalowych lub plastikowych, należy zastosować odpowiednie zabezpieczenia krawędzi lub wierzchnią płytę, aby uniknąć uszkodzeń.
- W przypadku składowania kilku stosów jeden na drugim legary muszą być ustawione pionowo, aby zmniejszyć ryzyko wygięcia, patrz: rysunek poniżej.
- Należy unikać wystających płyt w stosach o tej samej wielkości.

Prawidłowo!

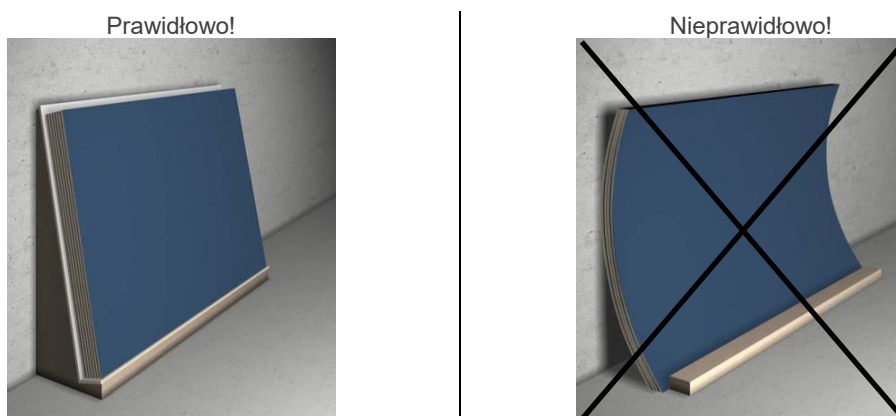


Nieprawidłowo!



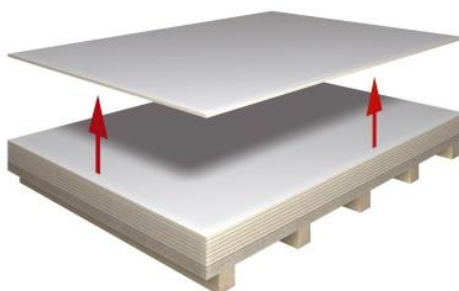
3.4 Przechowywanie w pozycji pionowej

- Przechowywanie w pozycji pionowej należy stosować tylko w przypadku bardzo małej liczby produktów drewnopochodnych Egger; preferowaną metodą jest zawsze przechowywanie w poziomie.
- W przypadku przechowywania w pozycji pionowej należy zwrócić szczególną uwagę na stabilne zamocowanie płyt np. na zamkniętych regałach magazynowych, w magazynach lub na półkach. Przedziały magazynowe nie powinny przekraczać szerokości 500 mm.
- W przypadku stosowania otwartych regałów magazynowych powierzchnia styku musi mieć minimalne nachylenie ok. 10°.
- Ponadto w otwartych regałach magazynowych należy przechowywać wyłącznie płyty lakierowane PerfectSense o tym samym formacie.



3.5 Obróbka

Po usunięciu opakowania, a przed obróbką, produkt należy sprawdzić pod kątem widocznych uszkodzeń. Zasadniczo wszystkie osoby transportujące i obsługujące płyty powinny korzystać ze środków ochrony osobistej, takich jak rękawice, buty ochronne i odpowiednia odzież robocza. Płyty należy podnosić; nie należy ich nigdy popychać względem siebie lub przeciągać nad sobą.



4. Wskazówki dotyczące narzędzi

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

Więcej informacji na ten temat można znaleźć pod adresem www.egger.com/downloads

5. Obrzeża i uszczelnienia

Powierzchnie lakierowane stosowane jako powierzchnie stołowe/ robocze, fronty meblowe itp. są z reguły chronione przed wnikaniem wilgoci dzięki powleczonej powierzchni górnej. Wilgoć może jednak wnikać do płyty bazowej poprzez niechronione obrzeża, jak wycięcia, narożniki, uciosy, tylne krawędzie, otwory wiercone, otwory na śruby i mocowania. Podczas montażu końcowego należy uszczelnić wszystkie surowe/wyeksponowane obszary płyty bazowej. Jest to szczególnie ważne w przypadku produktów przeznaczonych do zastosowań poziomych. Produkty do oklejania krawędzi ABS/PP firmy EGGER są dostępne do zabezpieczenia widocznych krawędzi ciętych.

W przypadku krawędzi ciętych, które po montażu pozostają ukryte, zalecamy stosowanie profili uszczelniających i uszczelniaaczy samoutwardzalnych, takich jak kauczuk silikonowy, poliuretan i akryl. W przypadku stosowania tych materiałów należy dokładnie przestrzegać instrukcji producenta.

5.1 Obróbka krawędzi z folią ochronną

W przypadku obróbki obrzeży wyposażonych w folię ochronną do ochrony powierzchni zaleca się stosowanie dostępnych w handlu środków separujących, chłodzących i czyszczących. Środek separujący może być natrykiwany na pierwszą rolkę dociskową lub bezpośrednio na płytę i powierzchnię obrzeża po nałożeniu obrzeża. Jeśli folia ochronna poluzuje się podczas obróbki w systemach cyklicznych, zaleca się sprawdzenie i wyczyszczenie głowic oraz zastosowanie smaru w celu zminimalizowania tarcia pomiędzy folią ochronną a głowicą. Folię ochronną należy usunąć dopiero po ostatecznym zamontowaniu mebla, co pozwoli jak najdłużej chronić obrzeże przed czynnikami zewnętrznymi.

Obrzeża PerfectSense Gloss i PerfectSense Matt nadają się do obróbki w systemach cyklicznych, jak również w centrach obróbczych. Prosimy o przestrzeganie ogólnych zaleceń dotyczących obróbki obrzeży ABS firmy EGGER.

5.2 Ważne wskazówki dotyczące obróbki powierzchni o głębokiej strukturze i z folią ochronną

- Stosowanie środków separujących w obrzynarkach nie jest konieczne ze względu na folię ochronną.
- W celu zapewnienia sobie czystego obrzeża zalecamy stosowanie kolorowych lub bezbarwnych klejów.
- G/m² kleju należy dostosować pod kątem danej aplikacji, aby uniknąć jego rozlania się. Im więcej kleju wydostanie się na zewnątrz, tym trudniej będzie go wyczyścić.
- Konieczne jest dokładne ustawienie zespołów obróbczych, tzn. cykliniarkę profilową należy ustawić odpowiednio niżej niż wpust w stosunku do folii ochronnej.
- Cykliniarkę płaską należy ustawić tak, aby folia ochronna została ścięta na 1-2 mm, co umożliwi usunięcie wyciekającego kleju przez szczotki czyszczące.
- Zalecamy narzędzia z odpowiednim kątem prześwitu.
- Konieczna może być ręczna obróbka, a zwłaszcza czyszczenie.
- Klej pozostały na powierzchni po obróbce należy jak najszybciej usunąć, stosując w tym celu odpowiedni środek czyszczący. Jest to szczególnie ważne w przypadku klejów na bazie PU.

Więcej informacji na temat krawędziowania głębokich struktur można znaleźć w naszej karcie danych technicznych na stronie www.egger.com/PerfectSense/Feelwood

6. Wiązanie

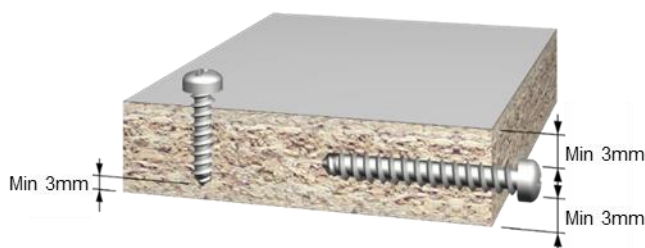
Klejenie/wiązanie produktów drewnopochodnych EGGER należy przeprowadzić w taki sposób, aby nie utrudniało to zmian wymiarów. Aby uniknąć naprężeń, można łączyć ze sobą tylko płyty, które poddano wystarczającemu kondycjonowaniu. Przed klejeniem płyty muszą zostać oszlifowane i w razie potrzeby odpowiednio przygotowane. Należy je oczyścić z kurzu, tłuszczu i brudu. Przed rozpoczęciem przetwarzania na masową skalę zalecamy przetestowanie niewielkich partii. Należy stosować się do wskazówek producenta kleju dotyczących obróbki.

7. Mocowania punktowe

Jeśli mocowania, listwy przyścienne itp. są mocowane do powierzchni produktów drewnopochodnych EGGER za pomocą wkrętów, należy wywiercić otwory pilotujące. Otwory pilotujące muszą być przynajmniej o 1 mm większe niż trzon śruby, co pozwoli uniknąć niepotrzebnych naprężeń materiału. W przypadku powierzchni poziomych przed wkręceniem zalecamy zabezpieczenie wnętrza otworu na śrubę za pomocą uszczelniacza.

Połączenia wzmocnione, takie jak połączenia narożne i korpusowe, mogą być wzmocnione przez połączenie klejenia i elementów mocujących, sprężyn kształtowych lub wpustów.

Śrub nie należy mocować w odległości mniejszej niż 3 mm od obrzeża płyty; patrz poniższa ilustracja.



8. Płaskie złącze śrubowe

Płaskie złącza śrubowe z wywierconymi na wylot otworami muszą mieć wystarczający luz do wyrównywania adaptujących się do zmian wilgotności i temperatury wymiarów płyt. Średnica otworu powinna być o 2-3 mm większa od średnicy urządzenia mocującego. W ten sposób unika się napięć spowodowanych kurczeniem/puchnięciem związanym z klimatem.

9. Wycięcia, połączenia poziome i połączenia płyt

Z reguły przed rozpoczęciem obróbki należy upewnić się, że płyta jest stabilnie zamocowana. Pozwoli to uniknąć uszkodzeń podczas piłowania, frezowania lub wiercenia. Szczególnie wąskie obszary łączenia mogą pęknąć podczas obróbki z powodu niewłaściwego składowania. Należy również zabezpieczyć wycięcia w płytach, aby nie mogły one w sposób niekontrolowany wypaść lub złamać się i w ten sposób spowodować obrażenia ciała lub inne szkody. Istnieje również niebezpieczeństwo pojawienia się drzazg.

Wycięcia muszą być zawsze zaokrąglone, ponieważ narożniki z ostrymi obrzeżami mogą być narażone na pęknięcia. Dotyczy to zwłaszcza tylnych paneli kuchennych, szafek, półek itp., gdzie występuje zwiększone naprężenie skurczowe z powodu częstego wystawiania na działanie ciepła podczas suszenia. W przypadku stosowania oświetlenia halogenowego (wbudowane lampy punktowe) należy zwrócić uwagę, aby nie przekroczyć stałej temperatury 50°C.

Poziome połączenia narożne produktów drewnopochodnych EGGER powinny być wykonywane przez cięcie pod skosem na stołowych piłach tarczowych lub przez frezowanie za pomocą frezarek CNC lub frezarek ręcznych z wykorzystaniem szablonów.

10. Okładziny ścian

Produkty drewnopochodne EGGER nadają się do stosowania jako wewnętrzne okładziny ścienne, przy czym w takich aplikacjach zaleca się minimalną grubość płyty 8 mm. Przed aplikacją materiał nośny powinien być całkowicie suchy. Należy zawsze zapewnić wystarczającą wentylację z tyłu. Materiał nie powinien być w żadnym przypadku poddany działaniu ukrytej wilgoci.

10.1 Konstrukcja nośna i wentylacja tylna

Produkty drewnopochodne EGGER muszą być zamocowane na stabilnej, odpornej na korozję i mocnej konstrukcji nośnej, która bezpiecznie przejmuje obciążenie okładzin ściennych i zapewnia wentylację tylną. W przypadku zabudowy suchej mocowanie konstrukcji nośnej oraz płyty drewnopochodnej musi być zawsze zakotwione do konstrukcji szkieletowej. Mocowania należy dobierać w zależności od konstrukcji nośnej i ciężaru okładziny ściennej.

Różne warunki klimatyczne przed i za płytami mogą prowadzić do wypaczeń, dlatego też okładziny ścienne z płyt drewnopochodnych należy zawsze wykonywać z wystarczającą wentylacją tylną, co umożliwi wyrównanie temperatury i wilgotności. Wentylacja musi być skierowana w stronę pomieszczenia.

Pionowe belki konstrukcji nośnej nie zaburzają na ogół cyrkulacji powietrza. W przypadku poziomo ułożonych belek nośnych należy zwrócić uwagę na właściwą konstrukcję, która zapewni odpowiednią wentylację. Konstrukcja nośna powinna być pionowa, co umożliwi nienapężeniowe zamocowanie całej powierzchni płyty. Odpowiednimi konstrukcjami nośnymi są pionowo ułożone listwy np. z drewna lub aluminium. Maksymalny rozstaw listew lub konstrukcji nośnej zależy od grubości zastosowanej płyty. Ważne jest, aby miejsca dopływu i odpływu powietrza pozostały wolne, co zapobiega zakłóceniu niezbędnej cyrkulacji powietrza. Należy również zwrócić uwagę na to, aby wilgotność materiału nośnego nie odbiegała zbyt mocno od wilgotności komponentu budowlanego.

10.2 Widoczne mechaniczne mocowania

Mocowanie odbywa się najczęściej za pomocą śrub mocujących do konstrukcji nośnej, przy czym należy również zwrócić uwagę na zapewnienie wystarczającego luzu dylatacyjnego. W przypadku stosowania drewna jako materiału nośnego do odłączania zalecana jest taśma EPDM.

10.3 Niewidoczne mechaniczne mocowania

Niewidoczne mocowanie płyt drewnopochodnych za pomocą haków umożliwia łatwy demontaż i jest bardziej atrakcyjnie wizualnie w porównaniu z widocznymi metodami mocowania. Demontaż płyt jest również szybki i prosty, a przewody i rury zamontowane za okładziną są łatwo dostępne. Zależnie od wybranego systemu mocowania kolejną zaletą jest możliwość późniejszego łatwego dopasowania okładziny. Możliwe jest także mocowanie okładziny bez naprężenia. W przypadku wszystkich metod mocowania, które wymagają zawieszenia, należy zapewnić wystarczającą przestrzeń do podnoszenia i opuszczania paneli. Ta przestrzeń powietrzna lub „przestrzeń do zawieszania” pozostaje widoczna jako „fuga cienia”.

Zawieszenie za pomocą listew profilowych

W przypadku tej metody mocowania wpust zostaje wyłobiony w taki sposób, aby umieścić w nim wyprofilowaną w pióro listwę przymocowaną do panelu. Aby ułatwić dopasowanie, pióro przymocowanej do panelu listwy powinno być węższe od wpustu. Panel listwy na płytach drewnopochodnych nie powinien rozciągać się na całą szerokość elementu, lecz powinien być przerwany, aby umożliwić pionową cyrkulację powietrza. Stosowane mogą być listwy ze sklejki lub metalu o profilu „Z”. Jeśli nie jest możliwe bezpieczne przykręcenie cienkich płyt drewnopochodnych, można je również przykleić.

Powieszenie z zastosowaniem akcesoriów z metalu

Do mocowania elementów ściennych dostępne są również systemy z metalowymi elementami. Aby zagwarantować bezpieczny montaż, wybrany system musi być stosowany zgodnie ze wskazówkami producenta.

10.4 Niewidoczne mocowanie klejone

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

11. Zalecane sposoby czyszczenia i użytkowania

Zasadniczo plamy czy rozlane substancje, takie jak herbata, kawa, wino itp., powinny zostać niezwłocznie wytarte, gdyż po wyschnięciu są trudne do usunięcia. W przypadku konieczności czyszczenia należy zastosować łagodne detergenty. Detergenty czyszczące nie mogą zawierać żadnych składników ściernych; nie należy też stosować żadnych ściernych tkanin, ponieważ mogą one powodować matowienie lub zadrapania powierzchni. Aby uniknąć gromadzenia się w miarę upływu czasu ciężkiego i uporczywego brudu, należy pamiętać o systematycznym czyszczeniu.

Podczas codziennego użytku należy wziąć pod uwagę następujące zalecenia:



Zapalony papieros umieszczony na lakierowanych powierzchniach powoduje ich uszkodzenie. **Należy zawsze używać popielniczki.**



Ogólnie rzecz biorąc, powierzchni lakierowanych nie należy wykorzystywać jako powierzchni do cięcia, ponieważ cięcia nożem pozostawiają ślady nawet na odpornych powierzchniach. **Należy zawsze używać deski do krojenia.**



Należy unikać stawiania na lakierowanych powierzchniach gorących naczyń kuchennych, takich jak garnki, patelnie itp., jak również ciągłych źródeł ciepła, takich jak laptop, ponieważ w zależności od oddziaływania ciepła może dojść do zmiany stopnia połysku lub uszkodzenia powierzchni. **Zawsze używać podkładki pod gorące przedmioty.**



Rozlane płyny należy zawsze zetrzeć lub usunąć bezpośrednio, ponieważ długotrwałe oddziaływanie niektórych substancji może spowodować zmianę stopnia połysku powierzchni laminowanych. Rozlane płyny należy natychmiast dokładnie wycierać, zwłaszcza w miejscach wycięć i połączeń.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć pod adresem www.egger.com/downloads

12. Utylizacja

Pozostałości produktów drewnopochodnych EGGER, które gromadzą się na placu budowy, jak również pozostałości po rozbiórce, powinny być poddawane recyklingowi w pierwszej kolejności. Jeśli nie jest to możliwe, należy je przekazać do odzysku energii, zamiast na składowisko odpadów.

Kod odpadu zgodny z europejskim katalogiem odpadów: 170201/030105.

Zawsze należy przestrzegać krajowych przepisów i rozporządzeń dotyczących utylizacji.

Uwaga:

Powyższe instrukcje zostały przygotowane na podstawie najlepszych dostępnych informacji, a także z należytą starannością. Firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy, w tym błędy dotyczące norm i błędy drukarskie. Ponadto zmiany techniczne mogą wynikać z ciągłego rozwoju produktów drewnopochodnych EGGER, technologii narzędzi oraz zmian w normach i dokumentach prawa publicznego. W związku z tym zawartość niniejszych wytycznych dotyczących obróbki nie powinna być traktowana jako prawnie wiążąca.