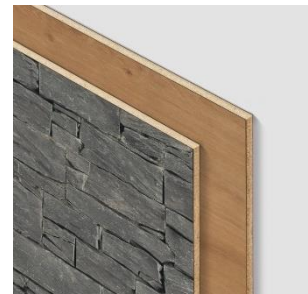


Pokyny pro zpracování

EGGER Zádové desky ke kuchyňským deskám



EGGER Zádové desky ke kuchyňským deskám se používají v kuchyních jako zástěna a jsou dekorativní alternativou ke keramickým obkladům. Místo keramickým obkladem se stěna přiléhající k pracovní desce obloží zádovou deskou, takže vznikne harmonické a funkční spojení. Zádové desky ke kuchyňským deskám jsou k dispozici v dekorové a strukturové vazbě ke všem dekorům pracovních desek. Mimo to jsou rovněž v nabídce kontrastní zádové desky, např. se vzhledem lámaného kamene.



- 1** Zádová deska ke kuchyňské desce
- 2** Postformingová pracovní deska
- 3** Dvířka
- 4** Korpus
- 5** Sokl
- 6** Podlaha

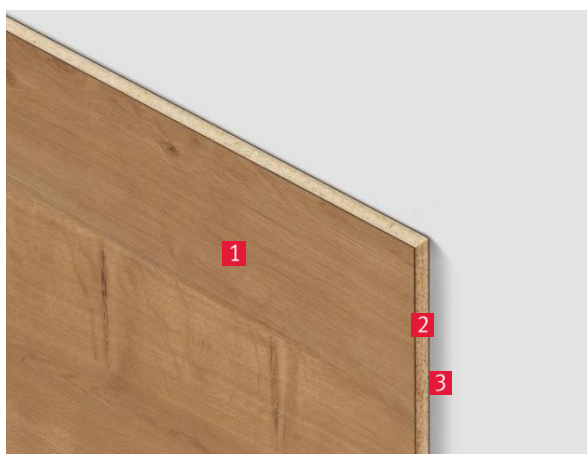
- F242 ST10 Břidlice Jura antracitová
- F242 ST10 Břidlice Jura antracitová
- H1344 ST32 Dub Sherman koňakově hnědý (Eurodekor)
- H1344 ST32 Dub Sherman koňakově hnědý (Eurodekor)
- U968 ST9 Uhlíkově šedá (Eurodekor)
- EPD045 Břidlice Jura antracitová

Obsah

Pokyny pro zpracování	1
1. Popis materiálu	2
2. Skladování a manipulace	2
3. Zpracování	3
4. Přípravné práce a montáž	5
5. Užití	10
6. Doporučení pro údržbu a čištění	12
7. Nakládání se zbytky	12
8. Průvodní dokumenty / Produktové informace	12

1. Popis materiálu

Zádové desky ke kuchyňským deskám jsou oboustranně dekorativním laminátem potažené desky na bázi 8 mm tlusté dřevotřískové desky - viz **Obrázek 1**. Oboustranně potažení je provedeno laminátem o jmenovité tloušťce 0,60 mm. Na přední a zadní straně používáme rozdílné dekorové / strukturové kombinace. Toto slouží pouze jako redukce počtu variant.



- 1** Laminát - jmenovitá tloušťka 0,60 mm
- 2** Eurospan dřevotřísková deska - tloušťka 8,0 mm
- 3** Laminát jmenovitá tloušťka 0,60 mm

Obrázek 1

2. Skladování a manipulace

Zádové desky ke kuchyňským deskám je nutno skladovat v uzavřených a suchých prostorách, chráněných před vlhkostí. Mimo toho by v prostorách měly převládat normální klimatické podmínky. Po dodání musí být zádové desky ke kuchyňským deskám zkontrolovány na viditelná poškození a následně uskladněny celoplošně na horizontálních, rovných a stabilních ochranných deskách. Je nutno zabránit přímému kontaktu s podlahou a/nebo přímému slunečnímu záření. Horní deska musí být přikryta laminovanou ochrannou deskou (ne surovou dřevotřískovou deskou) o minimálně stejném rozměru.

Při ruční manipulaci delších zádových desek je nutno tyto nosit na stojato, aby se zamezilo silnému prohnutí. V zásadě by všechny osoby, které zádové desky přepravují popř. s nimi manipulují, měly nosit osobní ochranné pomůcky (bezpečnostní obuv, rukavice, vhodné oblečení atd.). Je nutno zamezit, aby dekorové strany byly přes sebe vzájemně posouvány nebo přetahovány.

3. Zpracování

Před zpracováním zádoových desek je nutno dbát na dostatečné klimatizování. Desky musí být klimatizovány minimálně 24 hodin v prostorách předpoklaného využití popř. za podmínek pozdějšího využití.

3.1 Odsávání

Při zpracování zádoových desek je nutno dodržovat obvyklé bezpečnostní předpisy ohledně odsávání prachu, protipožární ochrany atd. Pokud není zajištěno dostatečné odsávání, musí pracovníci používat ochranný respirátor. Zpracovávání zádoových desek není problematické. Existují ale osoby, které reagují alergicky na prach, který vzniká při zpracování.

3.2 Nebezpečí požáru a výbuchu

Prach vznikající při zpracování může způsobit vznik požáru nebo výbuchu. Je třeba dbát bezpečnostních a protipožárních opatření.

3.3 Přířez

K přířezování zádoových desek mohou být použity běžné dřevoobráběcí stroje jako jsou deskové, stolové okružní pily nebo kmitací pily, ale rovněž CNC frézky. Dobrý výsledek řezu ovlivňují různé faktory jako jsou: pohledová strana směrem nahoru, správný přesah pilového listu, rychlost posuvu, tvar zubů, dělení zubů, a rezná rychlost.

Příklad - stolní pila:

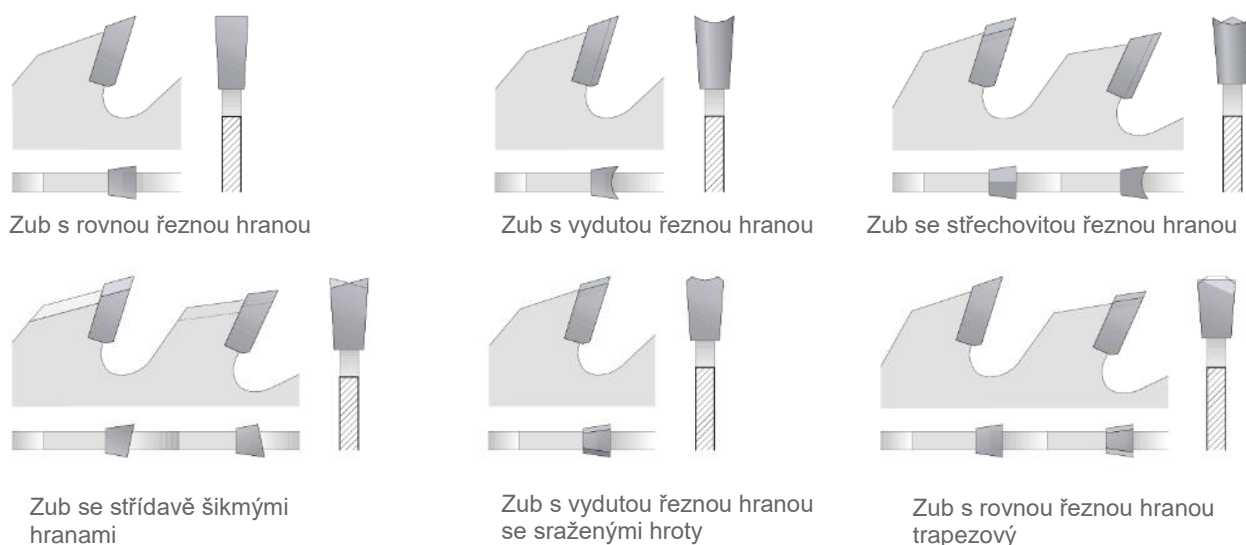
Řezná rychlost: cca. 40 až 60 m/sek.

Počet otáček: cca 3.000 až 4.000 ot./min.

Posuv: cca 10 až 20m/min. (ruční posuv)

S výjimkou deskových pil a CNC center se přířezování provádí s ručním posunem. Opotřebení nástrojů je s ohledem na vysoce hodnotné pryskyřice použitých u EGGER Laminátů výrazně vyšší, než u běžných materiálů na bázi dřeva. Při řezání nebo frézování zádoových desek se osvědčilo použití nástrojů s břity z tvrdokovu nebo osazenými diamanty. Podle požadované kvality řezu (hrubý nebo jemný řez) se používají různé tvary zubů - viz. obrázek 2.

Při používání ručních okružních pil nebo kmitacích pil je nutno použít dorazovou lištu. Mimo toho je nutno dbát na to, aby byl řez veden od spodní strany desky.



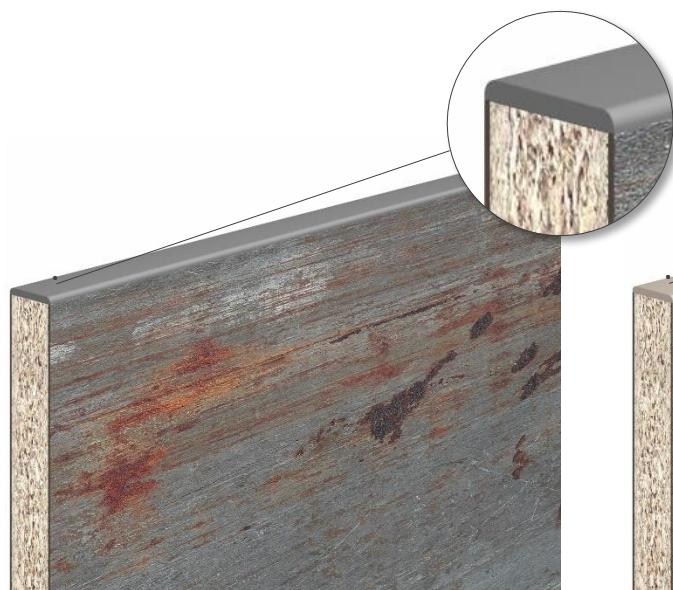
Obrázek 2

3.4 Hrany a hranění

K ochraně zadových desek je možno použít plastové ABS hrany pro pracovní desky se shodnými dekory. Pouze šířku hran je nutno přizpůsobit tloušťce zadových desek. Pro 5 kontrastních dekorů zadových desek doporučujeme použití vybraných plastových ABS hran o tloušťce 2 mm - viz níže uvedený přehled.

Dekor	Název dekoru	Dekor plastové hrany ABS
F007 ST10	Kamenný obklad Terra hnědý	U200 ST9
F008 ST10	Lámaná břidlice šedá	U963 ST9
F009 ST9	Mozaika kamenná	U963 ST9
F010 ST9	Used Metal	U960 ST9
H192 ST10	Ornamentic Wood	U156 ST9

EGGER plastové hrany ABS přejímají ochrannou a designovou funkci – viz obrázky 3 a 4. Vliv vlhkosti na nechráněné dřevotřískové desky v oblasti hran vede k bobtnání. U výřezů, kde není ochranění možné, je nutno hrany ošetřit těsnící hmotou. Podrobné informace k hranění naleznete v "Pokynech ke zpracování EGGER plastové hrany ABS".



Obrázek 3 – F010 ST9 Used Metal



Obrázek 4 – H192 ST10 Ornamentic Wood

3.4 Vrtání a výřezy

Před zpracováním je nutno dbát na to, aby zadová deska byla bezpečně položena a v důsledku řezání nebo vrtání nedošlo k jejímu poškození. Především úzké pruhy desek se mohou v důsledku neodborného položení během zpracování zlomit resp. vytrhnout. U výřezů je nutno vždy volit minimální radius 5 mm, protože ostrohranné rohy vedou k tvorbě trhlin. Výřezy se nejlépe zhotovují pomocí ruční vrchní frézky nebo CNC frézky. Při použití kmitacích pil je nutno výřez v rozích zaopatřit zaoblením s odpovídajícím poloměrem. Přířez je nutno provádět ze spodní strany desky, aby se zamezilo vytrhávání laminátového povrchu. Je nutno provést opracování hran, takzvané "sražení hran" brusným papírem, pilníkem nebo ruční frezkou, aby se zabránilo vzniku vrubových trhlin. Kruhové výřezy, např. pro elektrické zásuvky nebo vypínače se běžně provádějí pomocí vykrūžovacích pil nebo vrtáků. Průměr výřezu pro zásuvky nebo vypínače je třeba zhotovit podle návodu výrobce. Obvyklý je průměr 68 mm. Vyřezávání se provádí z přední strany zadové desky, jelikož v důsledku vrtání může docházet k vytrhávání. Rovněž by se mělo provést dodatečné opracování "sražení" hran.

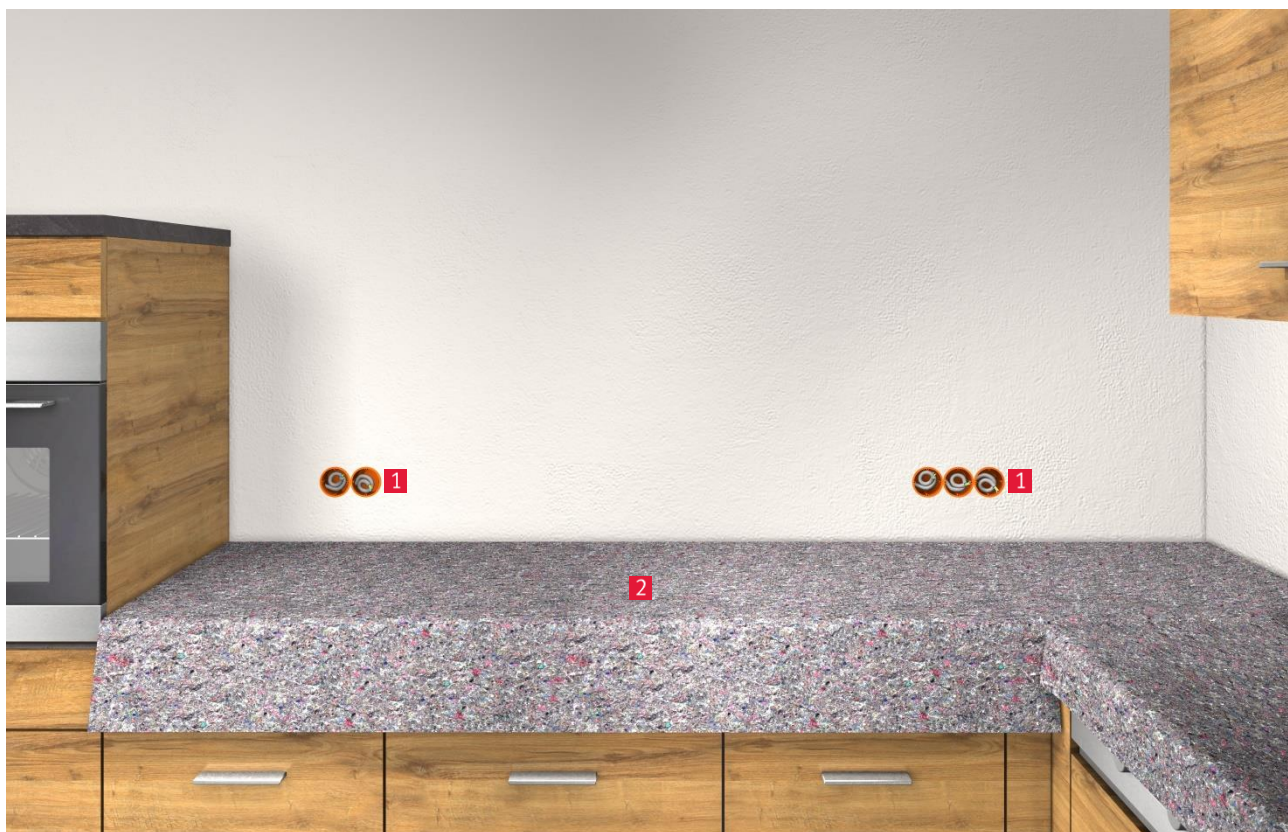
4. Přípravné práce a montáž

4.1 Příprava montáže

Stěny jsou složeny především z minerálních podkladů jako jsou např. cihly, tvárnice, přírodní kámen, omítka, obkladačky, sádkokarton atd. U porézních podkladů je třeba povrchovou plochu očistit pomocí ocelového kartáče nebo brusným kotoučem. Znečištění, jako je tuk, olej, prach, voda, stará lepidla/těsnící hmoty, je nutno odstranit. Podklad musí být soudružný, čistý, bez prachu a mastnoty a také suchý. Hrubé nerovnosti stěnových ploch musí být předem vyrovnány. Staré plochy z keramických obkladů jsou vhodné k přelepení a nemusí se tudíž odstraňovat. V závislosti na použitém lepidle může být nutné nanést na původní keramický obklad adhezni vrstvu.

Rozměr popř. vyměření zádové desky se běžně provádí již při plánování. Zádová deska nesmí být s ohledem na možné rozměrové změny instalována přesně k přiléhajícím plochám stěn nebo korpusů. Vzduchové mezery nebo styčné spáry se po ukončení všech montážních prací utěsní pomocí silikonu.

Montáž zádové desky se provádí až poté, co jsou instalovány pracovní deska a závěsné skříňky atd. Před montáží by se měly pracovní desky překrýt a chránit např. malířským roumem. Všechny instalace na stěně, jako jsou zásuvky, vypínače nebo držáky, musí být odmontovány – viz obrázek 5.



Obrázek 5

- 1 Zásuvky bez krytů
- 2 Malířské rouno

4.2 Lepidla a jejich aplikace

Nabídka vhodných lepidel je rozmanitá. Osvědčily se produkty, které umožňují pnutí vyrovnávající lepení a montáž. Níže uvedený výběr běžně dostupných typů lepidel a jejich výrobcí. **Při volbě lepidel a při jejich používání respektujte prosím pokyny jejich výrobců.**



- OTTOCOLL M 560 – univerzální hybridní lepidlo s extrémně vysokou počáteční přilnavostí
- OTTOCOLL S 495 – silikonové lepidlo pro stěnové panely

Výrobce: Hermann Otto GmbH – Krankenhausstraße 14 – DE 83413 Fridolfing

Telefon: +49 8684-908-0

E-mail: info@otto-chemie.de

Internet: www.otto-chemie.de



- Pattex PL 300 – Fixe & Jointe

Výrobce: Henkel AG & Co. KGaA Deutschland – Henkelstraße 67 – 40589 Düsseldorf

Telefon: +49 211-797-0

Internet: www.pattex-pro.de



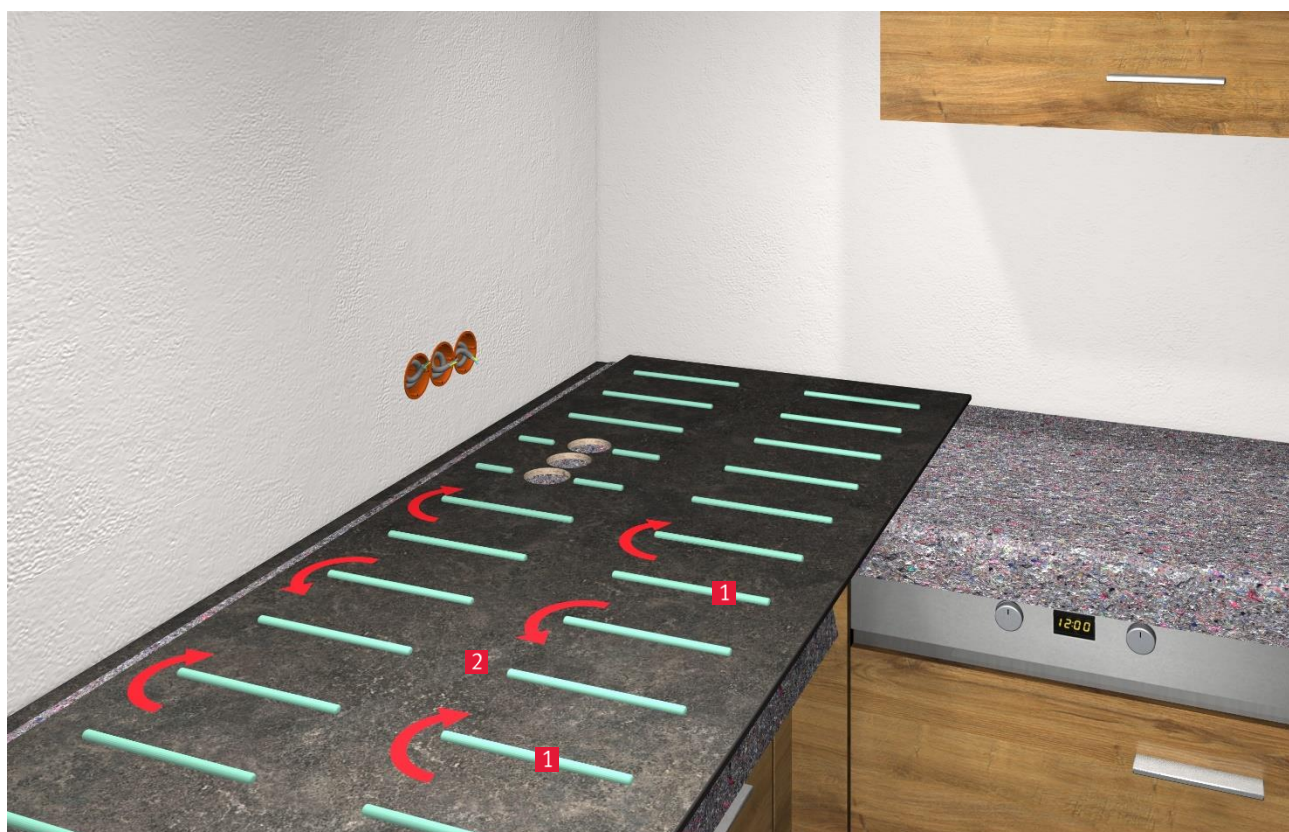
- Montážní lepidlo MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN

Výrobce: Den Braven Czech and Slovak a.s. 793 91 – Úvalno 353

Internet: www.denbraven.cz

V závislosti na materiálu stěnových ploch a použitých lepidel je případně nutno adhezní plochy předem ošetřit základním nátěrem popř. primerem. Informaci k tomuto obrdžíte od výrobců lepidel v technických listech. V těchto podkladech je běžně popsáno také nanášení lepidla. Předtím, než se lepidlo nanese, je rovněž nutno očistit zadní stranu zádové desky, to znamená, že musí být prostá prachu a mastnoty. Přebroušení zadní strany hrubým smirkovým papírem je v zásadě vhodné, aby se zvětšila přilnavost. Nanesení lepidla se provádí ve dvou svislých pruzích v odstupu cca 200 - 300 mm. Pruhy lepidla by se neměly nanášet průběžně, aby byla možná dostatečná cirkulace vzduchu pro vulkanizaci - viz obrázek 6. Tyto údaje jsou pouze orientační a mohou se v závislosti na typu lepidla a výrobce lišit.

Respektujte prosím proto bepodmínečně především pokyny a údaje výrobce.



Obrázek 6

- 1** Pruhy lepidla (lepidlové pásy)
- 2** Cirkulace vzduchu

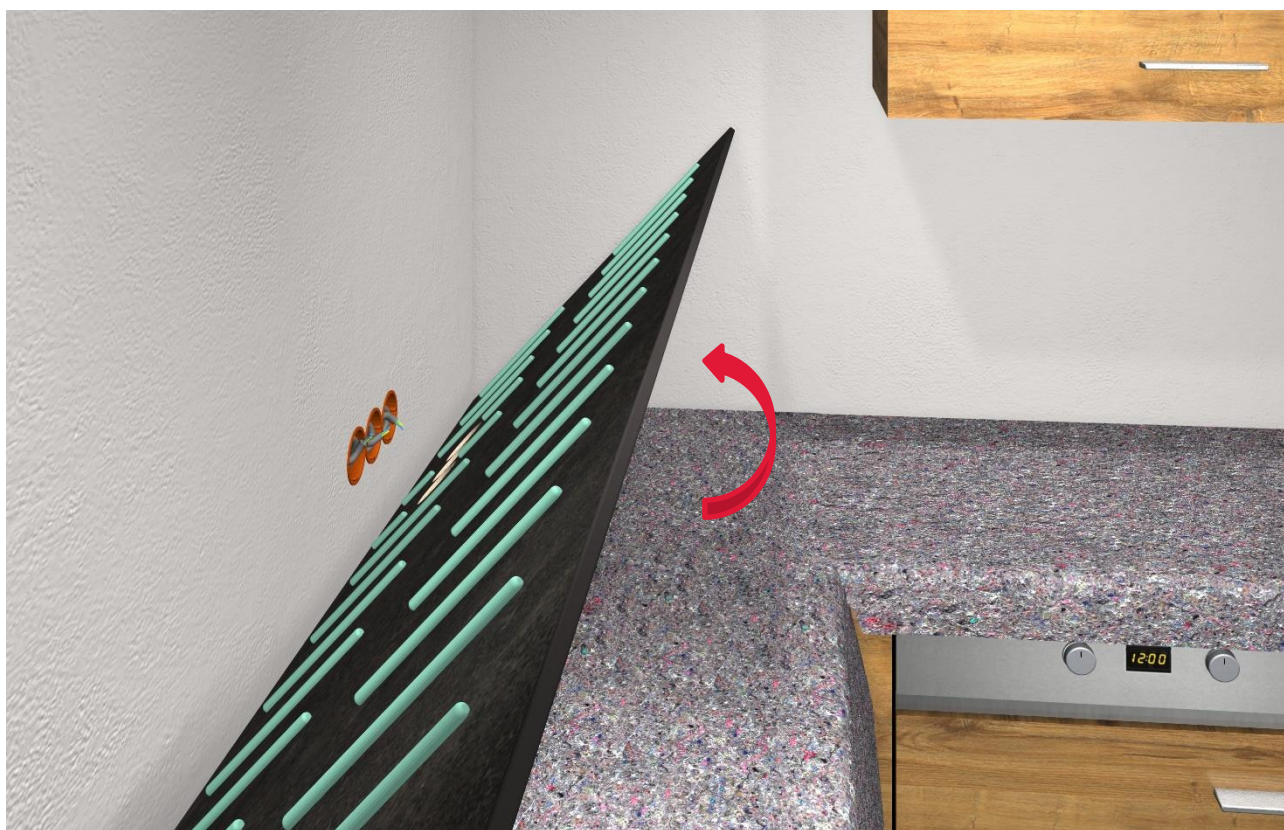
Jako podpůrný prostředek k lepidlu může být použita také oboustranná lepicí páska na zrcadla. Lepicí páska na zrcadla zaručuje počáteční přilnavost a překleneje čas na vytvrzení lepidla.

Montáž

Před montáží je v závislosti na místních podmínkách doporučeno provést "zkoušku na sucho" bez nanesení lepidla, aby se průběh montáže vyzkoušel a identifikovaly případné možné překážky. Těmi mohou být vodní armatury, světla závěsné skříňky atp. Zkouška může být rovněž využita k prověření správnosti zaměření. V závislosti na velikosti dílců a situaci zástavby je k montáži zapotřebí druhá osoba.

Průběh montáže je znázorněn na **Obrázku 7**. Je třeba zohlednit následující kroky:

1. Odstranit malířské rouno nebo alternativní ochranu v oblasti zádové desky.
2. Zádovou desku nasadit na pracovní desku a spodní podélnou hranu přitisknout k ploše stěny.
3. Finálně prověřit přesné zalícování.
4. Následně se zádová deska přitlačí na plochu stěny. V závislosti na rovinnosti podkladu si pomůžeme vodováhou a pravítkem.
5. Rovnoměrné přitisknutí popř. rovnoměrný přitlak na zádovou desku.



Obrázek 7

Po ukončení montážních prací se instalují zásuvky, stykové a spojovací spáry k pracovní desce se ošetří těsnící hmotou, aby se zabránilo vnikání vlhkosti – viz **obrázek 8 a 9**. Horní spára k digestoři nebo k závěsným skříňkám by neměla být zatěsněna bezprostředně, aby případná zbytková vlhkost mohla vyschnout.



Obrázek 8



Obrázek 9

1 Těsnící hmota (silikon)

5. Užití

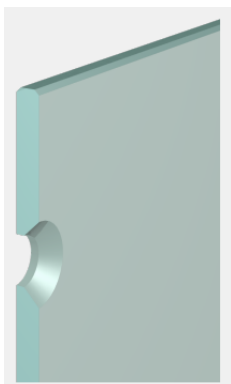
Zádové desky jsou odolné a jejich povrchové vlastnosti jsou téměř identické s pracovní deskou. Používání plynových varných desek vyžaduje přesto zvláštní pozornost. S ohledem na otevřený plamen musí být volen větší odstup varné desky odstěna dle údajů výrobce. Mimoto zádovou desku lze instalovat jen tehdy, pokud je chráněna představenou skleněnou tabulí ESG (celotabulové bezpečnostní sklo) – viz. obrázek 10.



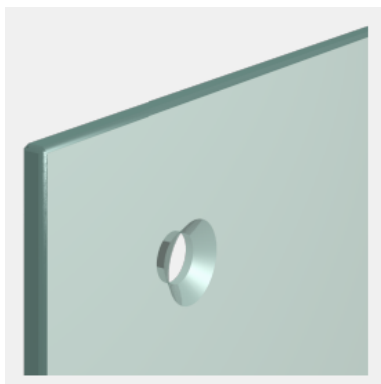
Obrázek 10

1 ESG-skleněná tabule

ESG - skleněná tabule musí krýt celou plochu až k digestoři a přesahovat plynovou varnou desku o cca 100 mm na každé straně. Všeobecně se používají transparentní, 6 až 8 mm tlusté, ESG-skleněné tabule. Tyto se upevní pomocí takzvaných "Pico-držáků", popř. se přišroubují. ESG-sklo je nutno předem nechat u sklenářské firmy provrtat. Průměr vrtu a zapuštění musí být v souladu s "Pico-držáky". Obvyklý je průměr vrtu 12 mm a 45° zapuštění s vnějším průměrem 20 mm – viz obrázek 11 a 12. Tyto rozměrové parametry se liší podle upevňovacího systému a musí být předem konzultovány se sklenářskou firmou.

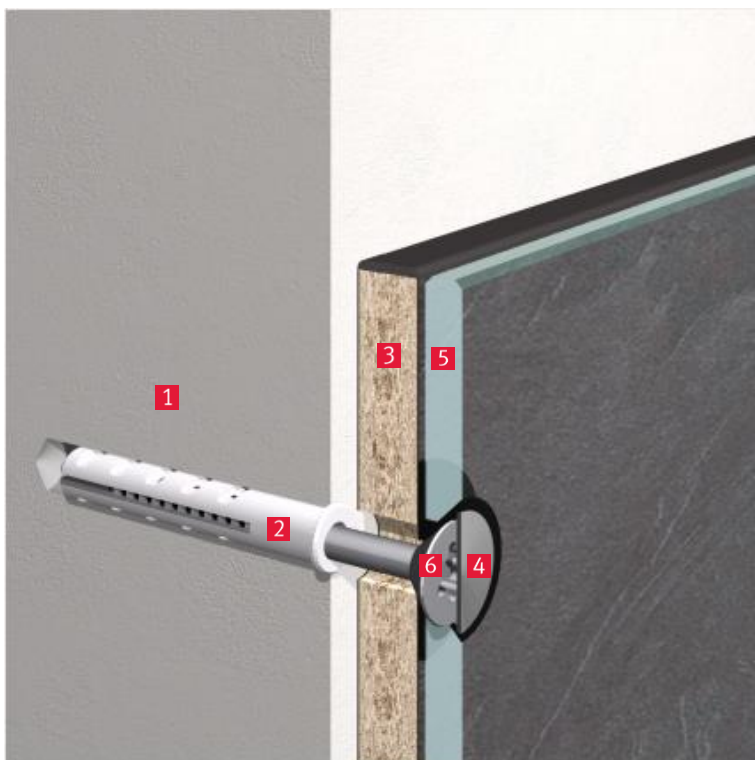


Obrázek 11



Obrázek 12

"Pico-držák" je navržen pro racionální upevnění ESG skleněných tabulí v interiéru. Držák je na bázi umělé hmoty a má dvě funkce: Chrání vnitřní stěnu vrtu ve skle vůči šroubu se zápustnou hlavou a nedovoluje, aby se skla dotýkal. Navíc udržuje odstup skleněné tabule od zádové desky. Po přišroubování se otvor i šroub zakryje popř. uzavře kovovým krycím terčem – viz obrázek 13.



- 1 Stěna
- 2 Hmoždinka
- 3 Zádová deska
- 4 Pico-držák a krycí terč
- 5 ESG-skleněná tabule
- 6 Šroub se zápustnou hlavou

6. Doporučení pro údržbu a čištění

Podrobné informace naleznete v prospektu „Doporučení k čištění a používání EGGER Laminátů“.

7. Nakládání se zbytky

Zbytky zádové desky k pracovním deskám jsou na základě jejich vysoké tepelné hodnoty vhodné pro termické zhodnocení v odpovídajících spalovacích zařízeních. Pokud je dřevní odpad z výroby odebírán likvidační firmou, smí tento většinou obsahovat malý podíl materiálů na bázi dřeva opatřený hranami ABS. Jak vysoký smí být podíl ABS a jiných takzvaných příměsí, by mělo být dohodnuto s likvidátorem odpadu. V zásadě je třeba respektovat specifické zákony a nařízení k likvidaci v jednotlivých zemích.

8. Průvodní dokumenty / Produktové informace

Další informace naleznete v níže uvedených dokumentech:

Pokyny pro zpracování "EGGER Pracovní desky"

Technický list "EGGER Laminát s povrchovou strukturou ST9 – Smoothtouch Matt"

Technický list "Doporučení na čištění a používání EGGER Laminátů"

Technický list "Chemická odolnost EGGER Laminátů"

Předběžná doložka:

Tyto pokyny ke zpracování byly vytvořeny podle nejlepšího vědomí a se zvláštní péčí. Údaje spočívají na zkušenostech z praxe, jakož i na vlastních testech, a odpovídají našemu současnému stavu vědomostí. Slouží jako informace a neobsahují žádná ujištění o vlastnostech výrobku nebo vhodnosti pro určité účely použití. Za chyby tisku, norem a omyly nemůžeme převzít žádnou záruku. Navíc mohou s ohledem na následný vývoj EGGER Zadových desek k pracovním deskám jakož i s ohledem na změny norem a dokumentů veřejného práva docházet k technickým změnám. Proto obsah těchto Pokynů pro zpracování nemůže sloužit ani jako návod k použití ani jako právně závazný podklad. V zásadě platí naše Všeobecné prodejní a dodací podmínky.