

Pokyny pro zpracování

EGGER Kompaktní desky

1. Skladování

EGGER Kompaktní desky je nutno skladovat v uzavřených prostorách při přibližně 18 °C až 25 °C a relativní vlhkosti vzduchu od 50 % do 65 %. Po odstranění originálního obalu je nutno kompaktní desky skladovat na celoplošných, horizontálních, stabilních ochranných deskách. Přímému kontaktu se zemí a/nebo se slunečními paprsky je nutné v každém případě zabránit. Vrchní a spodní deska musí být přikryta laminátovou ochrannou deskou (nikoliv pouze surovou dřevotřískou) minimálně téhož formátu (viz obrázek 1).



Obrázek 1: Horizontální skladování kompaktních desek

Pokud horizontální skladování není možné, potom je nutno kompaktní desky skladovat pomocí plošné opory a protitahu v šikmé pozici přibližně 80°, rovněž při skladování na stojato je nutná laminátová ochranná deska minimálně téhož formátu nezbytná (viz obrázek 2 a 3).



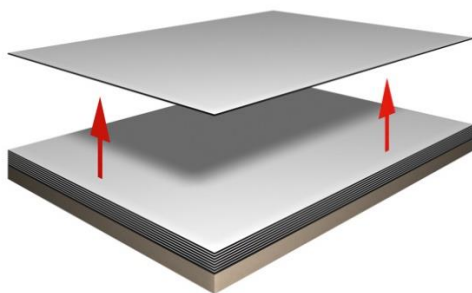
Obrázek 2: Správné skladování kompaktních desek



Obrázek 3: Nesprávné skladování kompaktních desek

1.1 Manipulace

Po odstranění obalu a před zpracováním je nutno kompaktní desky zkontrolovat na viditelná poškození. Při přepravě kompaktních desek a při manipulaci s nimi je nutná obzvláštní opatrnost s ohledem na jejich relativně vysokou hmotnost. Všechny osoby, které kompaktní desky dopravují a s nimi manipulují by měly nosit osobní ochranné vybavení jako jsou rukavice, bezpečnostní obuv a vhodné pracovní oblečení. Desky je nutno pozdvihnout. Je nutné vyloučit, aby se dekorové strany po sobě vzájemně posunovaly nebo tahaly (viz obrázek 4).



Obrázek 4 Zprávné zvedání kompaktních desek

1.2 Klimatizace

Kompaktní desky reagují na změny klimatu změnami rozměrů. Proto by měly podmínky skladování a zpracování, pokud možno, odpovídat klimatu pozdějšího využití. Elementy z kompaktních desek by se před montáží měly dostatečně dlouhou dobu klimatizovat v plánovaných prostorách a za podmínek budoucího využití. Doporučení pro skladování je třeba dodržet i na staveništích.

2. Zpracování

Zpracování kompaktních desek vede, v důsledku vysoké hmotnosti a vznikajících vysokých řezných sil ve srovnání s ostatními materiály na bázi dřeva, ke kratším prostojům nástrojů. Použití ostrých břitů zajišťuje optimální řez a zamezuje obtěžování zápachem. Převážně je nutno používat nástroje z tvrdkovem. Pro velké serie a při nasazení obráběcích center se doporučují nástroje osazené diamanty. K docílení požadovaného výsledku dbejte na použití dobře naostřených nástrojů. Aby se zaručila hospodárná výroba doporučuje se, obzvláště před zpracováním větších serií nebo realizací náročných projektů, konzultovat výběr nástrojů s jejich výrobcí.

2.1 Odsávání

Zdravotní riziko spojené s tvorbou prachu

Při zpracování může vznikat prach. Existuje nebezpečí podráždění kůže a dýchacích cest. V závislosti na zpracování a velikosti částic, obzvláště při vdechování prachu, se mohou vyskytovat další zdravotní rizika.

Vznik prachu je nutno při hodnocení rizik na pracovišti brát v úvahu. Obzvláště při zpracovatelských procesech s odnímáním třísek (např. řezání, hoblování, frézování) je nezbytné použít účinné odsávání podle směrodatných ochranných a bezpečnostních pracovních předpisů. Pokud není možné zajistit adekvátní odsávání, je nutné nosit vhodný ochranný dýchací prostředek.

Nebezpečí požáru a výbuchu

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

2.2 Formátování a vrtání

Pro přířez kompaktních desek je doporučeno použít deskové nebo formátovací kotoučové pily. Pro dobrý výsledek řezu by se mělo dbát na poměr počtu zubů (Z), řezné rychlosti (vc) a rychlosti posuvu (vf) K dokončení zpracování na staveništi je možno pracovat s ponornou pilou s vhodnou vodící lištou.

Nutno respektovat:

- Pohledová strana (dekorová strana) směrem nahoru
- Dbát na správný přesah pilového kotouče
- Přizpůsobit rychlost posuvu otáčkám a počtu zubů
- Použití nařezávacího pilového kotouče je, pro čisté řezy na spodní straně desky, nutno doporučit.

Podle přesahu pilového kotouče se mění vstupní a výstupní úhel a tím kvalita řezné hrany. Pokud je horní řezná hrana nečistá, musí se pilový kotouč nastavit výše. Při nečistém řezu na spodní straně je třeba pilový kotouč nastavit hlouběji. Takto je nutné zjistit vhodné výškové nastavení.

Pro opracování kompaktních desek obráběním frezkou se doporučují diamanty osazené nástroje. Částečně vhodné jsou nástroje osazené tvrdkovem. Nástroje se segmentovanými břity by měly být pokud možno vyloučeny, neboť zářez v oblasti překrytí zůstane většinou viditelný. V důsledku vysokého řezného tlaku je obzvláště důležité bezpečné vedení obráběného kusu a nástroje. Pro profilování hran existují četné možnosti. Stopy po frézování se mohou odstranit broušením. Rovnoměrné barevnosti hrany lze docílit nanesením oleje bez obsahu silikonu. Aby se zamezilo zraněním, je třeba ostré rohy a hrany srazit. Pro ošetření EGGER Kompaktních desek olejem bez silikonu je vhodný například Innoplast Protector od firmy Innotec nebo běžný lněný olej.

Pro vrtání kompaktních desek jsou nejvhodnější vrtáky na umělou hmotu. Přitom platí, že je nutno respektovat pokyny výrobce nástroje. Mohou být použity rovněž spirálové vrtáky na kov nebo dřevo, avšak v tomto případě je třeba pracovat s nižšími otáčkami a menším posuvem.



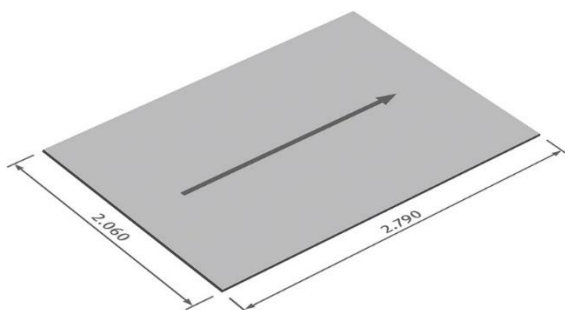
Obrázek 5: Minimální odstupy vrtných otvorů od okraje desky

Při průběžných vrtech by kompaktní deska měla ležet na pevné podložce, jež může být navrtána. Je nutno zajistit bezchybný odsun vrtných třísek. Dříve než vrták vystoupí z materiálu, by měl být zpomalen posuv, aby se zabránilo tříštění na straně výstupu vrtáku z materiálu. Při neprůběžných vrtech, tak zvaných slepých otvorech, musí zůstat minimálně 1,5 mm tloušťky desky. Při vrtech paralelně s rovinou desek je nutno dbát na to, aby zbývající tloušťka k horní i spodní straně desky byla 3 mm (viz. obrázek 5) Výběr nástrojů k řezání, frézování a vrtání by měl být vždy prováděn na základě dohody s výrobcem nástrojů.

>> Bližší informace obdržíte v doporučeních pro zpracování a na nástroje pro EGGER Kompaktních desek pod www.egger.com/kompaktplatte

3. Zpracování

I přes dobrou rozměrovou stálost kompaktních desek mohou změny klimatu způsobit změny formátu. Orientace vláken jádrové vrstvy udává kompaktní desce směr výroby nebo posuvu (viz obrázek 6).



Obrázek 6: Výrobní směr popř. směr posuvu kompaktní desky

Formátové změny jsou v podélném směru zhruba poloviční než v příčném směru. Při zpracování a navrhování konstrukcí je třeba změny formátu od počátku brát na zřetel. V zásadě by měla být zohledněna roztažnost 2,0 mm/m. Rozdílné klimatické podmínky před a za nainstalovanými elementy z kompaktních desek mohou vést k jejich deformaci. Proto musí být stěnové obklady s kompaktními deskami provedeny s dostatečným zadním odvětráním, které umožňuje vyrovnávání teploty a vlhkosti.

popř. aklimatizaci.

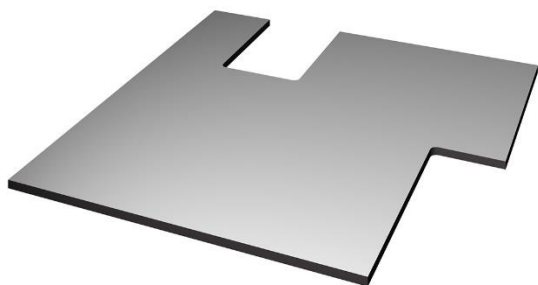
Výrobní směr je u oboustranně dekorativních kompaktních deskách často k poznání jen podle výrobních měření. Výjimku tvoří dřevodekory nebo směrově orientované tištěné dekory. Při zpracování přířezů je třeba dbát na to, aby byly spolu zabudovávány vždy stejné výrobní směry. Na základě rizika záměny u přířezů je nutno směr posuvu u zbytků desek označit.

Nutno respektovat

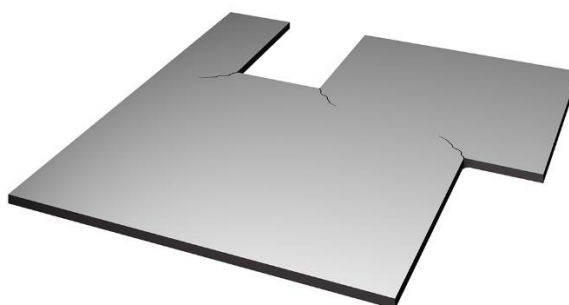
- Tolerance roztažnosti 2,0 mm/m respektovat - zabudování kompaktních desek je nutno vždy bez nucení uskutečnit.
- Provedení s dostatečným zadním odvětráním - kompaktní desky musí nutně na přední i zadní straně mít vyrovnanou vlhkost.
- Při zabudování přířezů je nutno dbát na dodržení instalace ve stejném výrobním směru

3.1 Výřezy

Výřezy a výklenky například pro spínače, mřížky ventilátorů nebo přístupů je nutno vždy zaoblit, neboť ostrohrané rohy mohou vést ke vzniku trhlin (viz níže uvedené obrázky 7 a 8). Vnitřní rohy by měly být zhotoveny s vnitřním průměrem minimálně 5 mm. Všechny hrany je třeba provádět hladké, bez trhlín a vrubů. Z důvodu zamezení vzniku vrubových trhlin musí být drážky a falcové hrany provedeny se sraženými hranami. Výřezy lze vyfrézovat pomocí horní frézy přímo nebo předvrtat s odpovídajícím průměrem a potom od vrtu k vrtu vyříznout. Pro vestavěné komponenty je nutné počítat s dostatkem místa na dilataci.



Obrázek 7: Rohy s radiusem 5 mm



Obrázek 8: Rohy s menším radiusem

3.2 Rohová spojení

Silně namáhatelná spojení kompaktních desek dosáhnete kombinací slepení a upevňovacích prostředků, tvarových per (např. z kompaktní desky) nebo drážek. Dbejte na to, že kompaktní desky mohou být spolu vzájemně spojeny jen ve stejném výrobním směru. Na následujících obrázcích 9 až 14 naleznete několik ukázek zhotovení stabilních spojů kompaktních desek.

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022



Obrázek 9: Drážkování



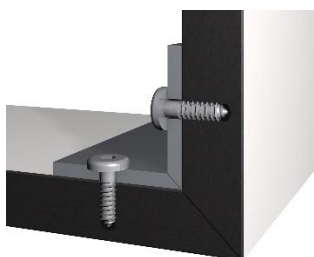
Obrázek 10 Drážkování/falcování



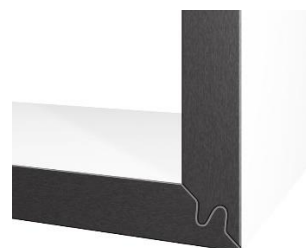
Obrázek 11 pero & drážka



Obrázek 12: Rohové pero



Obrázek 13 Kovový roh přišroubovaný



Obrázek 14 Profilované spojení

3.3 Lepení

Lepení dvou kompaktních desek musí být provedeno tak, aby nedocházelo k zabránění rozměrovým změnám. Aby se zamezilo pnutí, lze vzájemně slepit jen dostatečně klimatizované kompaktní desky a tyto pouze ve stejném výrobním směru. Před slepením je nutno desky zbavit prachu, mastnoty a znečištění a případně předem ošetřit. Doporučuje se provést zkušební slepení. Dbejte bezpodmínečně pokynů ke zpracování od výrobců lepidel. **Podle způsobu použití je nutno při lepení respektovat následující pokyny:**

3.3.1 Lepení při výrobě nábytku

Zdvojení a lepení styčných spár

Pohledově silnější desky lze zhotovit zdvojením nebo nahraněním. Při zdvojení se v obvodové oblasti nalepí odpovídající pruhy kompaktních desek

Slepení stykových spár, jak je tomu například v případě spojení dvou kompaktních pracovních desek, se použije jako dodatečná podpora k formovým perům/lamelám. Podrobnější informace k tomuto naleznete pod bodem 4.7 Spojení pracovních desek a rohová spojení. Je zde nutno dbát na stejný průběh ve výrobním směru. Pro lepení je vhodné např. pnutí vyrovnávající 1K-Klebstoff Ottocoll M500 od Otto Chemie.

Doporučená lepidla:

OTTO CHEMIE
Ottocoll M500
Ottocoll M560

INNOTEK
Adheseal Project
Powerbond XS 330 15

JOWAT
Jowat 690.00

SIKA
SikaTack* Panel

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022



Obrázek 15: Zdvojení

Nahranění/spojení na pokos

Pro tloušťky do 100 mm a nebo pokud má být, s ohledem na výsledný vzhled, dekor na hraně viditelný, je vhodné použít jako možné řešení spoje na pokos (Obrázek 16). Nejdříve se na obou spojovaných dílech provede pokos 45°. Následně se obrobek položí vnitřní stranou dolů na rovinnou plochu, tak že se špiče pokosu dotýkají. Na tuto styčnou spáru se připevní lepicí páska.

I zde je nutno dbát na stejný výrobní směr u dílů. Následně se musí oba obrobky s odpovídající opatrností otočit. Potom se nanese lepidlo (obrázek 17) a následně se kratší obrobek resp. pokos sklapne (obrázek 18). Až do vytvrdnutí lepidla je nutné, aby pokos popř. toto pokosové spojení bylo fixované lepicí páskou ve správné poloze. Jako vhodné lepidlo může být použit například Ottocoll P 85.

Doporučená lepidla:

OTTO CHEMIE

Ottocoll P85
Ottocoll P86 16 17 18

WÜRTH

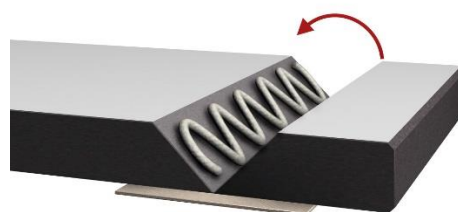
PUR Rapid

INNOTEK

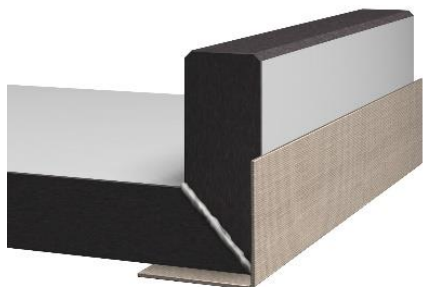
Repaplast Repair
Timber Fix 30



Obrázek 16: Nahranění kompaktní desky



Obrázek 17: Lepidlo nanést do pokosu a sklapanout



Obrázek 18: Nahranění silně sklapnout a upevnit lepicí páskou

3.3.2 Lepení v interiérové výstavbě

Slepení kompaktních desek v oblasti stěnových obložení je nutné provést pro to speciálně vyvinutým, dlouhodobě elastickým lepicím systémem. Při tom může být kompaktní deska jako stěnový obklad přilepena na masivní dřevo, multiplex nebo kovovou podkonstrukci. Je nutné dodržet patřičnou tloušťku nánosu lepidla, aby případné pohyby desky mohly být elasticky vyrovnány. K neviditelnému přichycení kompaktní desky na spodní konstrukci, doporučujeme např. Panel-loc od MBE.

Doporučená lepidla:

OTTO CHEMIE	JOWAT	INNOTEC	MBE	SIKA	PRO PART	DKS Technik
Ottocoll M500 Ottocoll M560	Jowat 690.00	Adheseal Project Powerbond XS 330	Panel-loc	SikaTack* Panel		

3.3.3 Plošné lepení

Plošná lepení velkoplošných rozměrů jsou možná jen ve vyjimečných případech. Silně namáhané spoje, např. vibracemi, rázy apod. by měly být zesíleny pomocí mechanického spojení.

Na základě chybějící schopnosti materiálů přebírat vlhkost nebo vystupující plyny, se celoplošné lepení EGGER Kompaktních desek s laminátem nedoporučuje.

3.4 Šroubení

Řezat závit v kompaktních deskách je bezproblému možné. Rovněž použití samořezných šroubů je možné. Doporučují se závitové šrouby s malým stoupáním, protože se dosáhne větší pevnosti ve vytažení. V každém případě je nutné předvrtávat. Při vysokých vytahovacích zátěžích se doporučuje použít šroubovací závlačku např. RAMPA Typ ES nebo pro tenké kompaktní desky od 6 mm RAMPA Typ E. Ty umožňují navíc ke zvýšenému stupni upevnění i snazší demontáž. Pro sešroubování paralelně s rovinou desky je nutno dodržet minimální hloubku zašroubování 25 mm a průměr vrtu je nutno zvolit tak, aby nedošlo k rozštěpení desky.

Plošné šroubové spoje s průchozími vrty musí mít dostatečnou vůli, aby se mohly vyrovnávat změny rozměrů při teplotním a vlhkostním kolísání. Průměr vrtu by měl být o 2 až 3 mm větší než průměr upevňovacího prostředku. Tímto způsobem mohou být eliminována pnutí, která vznikají vlivem změn dimenzí při klimatických změnách. Použití šroubů se zápusťnou hlavou (viz

obrázek 19) se nedoporučuje, jelikož tyto neumožňují dilataci desky. Místo toho by se měly použít šrouby s plochou hlavou (viz obrázek 20) Ty jsou u různých výrobců k dostání rovněž s lakovanou hlavou.



Obrázek 19: Chybně



Obrázek 20: Správně

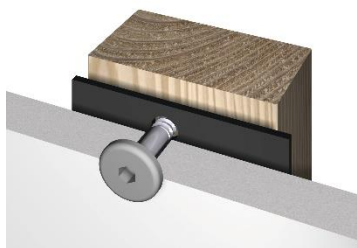
NUTNO RESPEKTOVAT:

- Průměr vrtu provést o 2 až 3 mm větší než je průměr šroubového dřívku
- Nepoužívat šrouby se zápustnou hlavou
- Tvorbu pohyblivých a fixních bodů

Provedení fixních a pohyblivých bodů je nezávislé na použití pro vertikální a horizontální provedení, viz následující stranu.

3.4.1 Fixní body

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

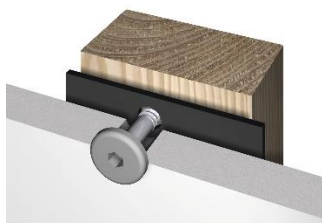


Obrázek 21: Chybné fixování kompaktní desky

3.4.2 Pohyblivé body uchycení

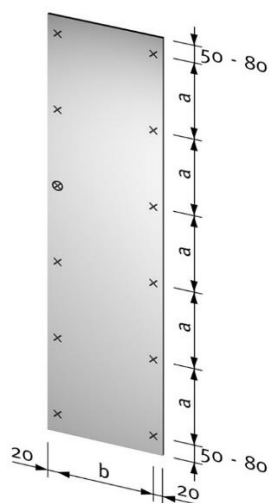
Průměr vrtu pohyblivých bodů by měl být o 2 až 3 mm větší než upevňovací prostředek (viz obrázek 22.) Vrt by měl být zakrytý hlavou šroubu. Pokud je třeba, musí být použity šroubové podložky. Na obrázcích je na dřevěné spodní konstrukci upevněna těsnicí EPDM páska z důvodu ochrany před vlhkostí. EPDM je Ethylen-Propylen-Dien-Monomer. Je to syntetický kaučuk. EPDM je velmi stabilní vůči UV, ozonu a ostatním atmosferickým vlivům.

Základním předpokladem pro zajištění potřebné dilatační vůle je co největší vzdálenost pevného bodu od okraje desky. Průměr vrtu pohyblivého bodu je třeba zvětšit o 2 mm na 1 metr vzdálenosti. Při provedení je v každém případě dbát na přesné středové umístění šroubu ve vrtu. Toto může být v každém případě zajištěno prostřednictvím vhodného vrtného měření Pro interierey je možno volit upevňovací rozteče uvedené v tabulce



Obrázek 22: Správné uchycení kompaktní desky

Tloušťky desek [mm]	Maximální odstup bodů upevnění	
	a [mm]	b [mm]
8	790	500
10	920	670
12	960	900
13	970	920



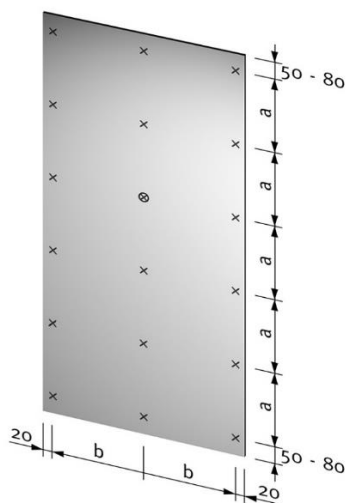
Obrázek 23

⊗ = fixní bod
x = pohyblivý bod

4. Použití

4.1 Obklady stěn

EGGER Kompaktní desky se díky své robustnosti a odolnosti hodí obzvláště dobře pro použití jako obklady stěn v interiéru. K tomuto účelu použití doporučujeme minimální tloušťku desek 8 mm. Před instalací obložení by podklad měl být dokonale suchý. Stále dbejte na dostatečné zadní odvětrání popř. aklimatizaci desek. Materiál nesmí být vystaven žádné trvalé vlhkosti. Všechny díly, jež jsou vzájemně spojeny, musí vykazovat stejný výrobní směr.



Obrázek 24

⊗ = fixní bod
x = pohyblivý bod

4.1.1 Spodní konstrukce a zadní odvětrání

Kompaktní desky musí být připevněny na stabilní, korozi odolné a zatížení přenášející nosné konstrukci, která bezpečně přenesne zatížení vyvolané stěnovým obkladem a zaručuje zadní odvětrání. U konstrukcí suché výstavby se upevnění spodní konstrukce a rovněž i kompaktní deska vždy zakotví s nosnou konstrukcí.

Při výběru spojovacích prostředků je nutné zohlednit typ podkladu a váhu obkladu. Rozdílné klimatické podmínky před a za elementy mohou vést k deformaci. Proto je třeba obklady stěn s kompaktními deskami vždy provádět s dostatečným zadním odvětráním, které umožňuje teplotní a vlhkostní vyrovnání. Odvětrání musí probíhat směrem do místnosti.

Při chybějícím zadním odvětráním nebo při odvětrávací spáře menší než 2 cm, se musí ssavé minerální podklady jako jsou zdi popř. omítka předem ošetřit vodotěsnou elastickou bariérou. Možné systémy k tomu naleznete pod bodem "Přímá montáž" na str. 16.

Tyto bariéry se obvykle natírají a zabraňují vnikání vody do zdiva, což je při použití ve vlhkém prostoru zásadní. Bližší informace o použití kompaktních desek ve vlhkém prostředí naleznete na str. 17 pod "Sanitární a sprchová oddělení".

Vertikální latění umožňuje v zásadě cirkulaci vzduchu a u horizontálně probíhajících podkladových konstrukcí je nutné zajistit dostatečné zadní odvětrání prostřednictvím odpovídajících konstrukčních prvků. Podkladová konstrukce by měla být směřována svisle kolmo, aby umožňovala celoplošné upevnění bez pnutí. Vhodnými podkladovými konstrukcemi jsou vertikálně směřované pruhy ze dřeva, aluminia nebo kompaktních desek.

Maximální rozteče latění popř. podkladové konstrukce se řídí podle použité tloušťky kompaktních desek. Je důležité, aby oblasti přívodu a odvodu vzduchu zůstaly volné a nedocházelo tímto k přerušení nezbytné cirkulace vzduchu. Dbejte též na to, aby se vlhkost podkladu příliš neodchylovala od vlhkosti následně zabudovaných elementů.

Rozlišuje se mezi:

- viditelným mechanickým uchycením
- neviditelným mechanickým uchycením
- neviditelným lepeným uchycením

NUTNO RESPEKTOVAT

- Instalace kompaktních desek je nutno realizovat vždy s dilatací
- Kompaktní desky musí být schopné vyrovnávat vlhkost na přední a zadní straně

4.1.2 Viditelné mechanické uchycení

Uchycení se uskuteční pomocí šroubů nebo nýtů na podkladovou konstrukci. Opět je nutno dbát na dostatečnou dilatační vůli a správné umístění pohyblivých a fixních bodů. Při použití dřeva jako podkladové konstrukce je nutno k oddělení použít EPDM pásku EPDM je Ethylen-Propylen-Dien-Monomer. To je syntetický kaučuk EPDM je velmi odolný proti UV, ozonu a ostatním atmosferickým vlivům. K dostání jsou upevňovací prostředky s lakovanou hlavou hodící se k dekorům. U nýtů je nutno použít předsazený kus, který dává ca 0,2 mm vůli nýtu v pohyblivých bodech.

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022



- 1 Vzduchová mezera
- 2 EPDM pás

Obrázek 25 Viditelné mechanické uchycení

4.1.3 Neviditelné mechanické uchycení

Neviditelné uchycení kompaktních desek za pomoci zavěšení umožňuje jednoduchou montáž a na pohled vypadá lépe ve srovnání s viditelnými metodami uchycení. Desky lze rychle a jednoduše sejmout a instalovaná vedení či potrubí umístěná za elementy jsou tak dobře přístupná. Další předností podle zvoleného systému upevnění je možnost dodatečné úpravy elementů. Kromě toho je možné elementy montovat bez prutů.

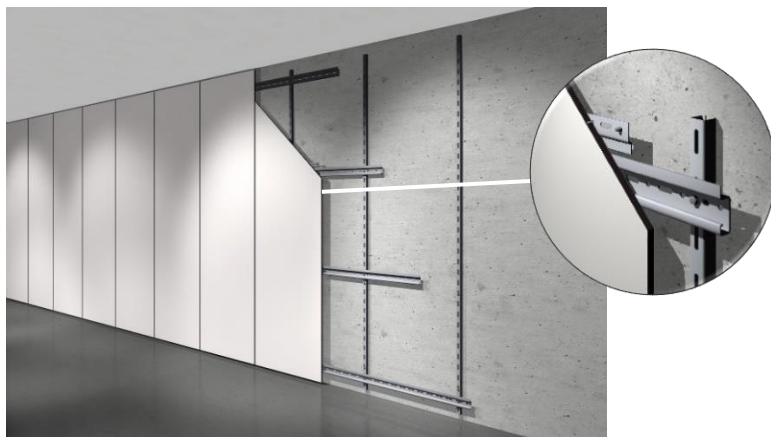
Pro všechny uchycovací metody pomocí zavěšení je nutná určitá dilatační mezera, aby se umožnilo nadzdvížení a zavěšení elementů. Tato mezera nebo také „vůle v zavěšení“ zůstává viditelná.

Zavěšení pomocí profilových lišt

Pro tento druh uchycení se horizontální podkladová konstrukce nadrážkuje, aby se do těchto drážek uchytila profilová lišta připevněná k obkladovému dílci. S ohledem na snazší zavěšení je vhodné, aby pera profilových lišt byla tenčí než šířka drážky. Falcové lišty na elementech z kompaktních desek by neměly probíhat souvisle přes celou šířku elementu, nýbrž by měly být přerušované, aby byla umožněna vertikální cirkulace vzduchu. Bez problémů lze použít profilové lišty například z překližky nebo kovových Z-profilů. Pokud u tenkých elementů z kompaktních desek není možné bezpečné uchycení šroubováním, mohou být rovněž slepeny.

Zavěšení pomocí kování

Při upevnění stěnových elementů jsou nabízeny též systémy se závěsným kováním (viz obrázek 26) Aby bylo zaručeno bezpečné uchycení, musí být zvolený systém instalován dle pokynů udaných jeho výrobcem.



Obrázek 26: Neviditelné uchycení kompaktních desek

4.1.4 Neviditelné uchycení lepením

Uchycení kompaktních desek je možno provést slepením na dostatečně nosnou podkladovou konstrukci za pomoci pro tento účel vyvinutým dlouhodobě elastickým lepicím systémem. Při použití dřeva jako podkladové konstrukce je nutno nejprve použít primer, aby byla zajištěna bezpečná adheze a neutralizace vlhkosti.

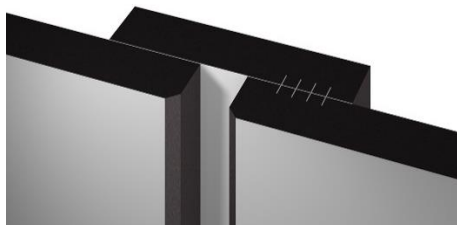
Systémy se skládají z lepidla, montážního pásu a odpovídajících prostředků pro předchozí ošetření ploch určených k lepení. Montážní páska slouží pro prvotní fixaci. Trvalé uchycení se provede pomocí lepidla. Další funkce montážní pásky je vytvoření definované distanční vzdálenosti. Tím je garantována potřebná tloušťka vrstvy lepidla, aby toto mohlo elasticky přenést možné pohyby desky. Dbejte prosím pokynů ke zpracování udávaných výrobcem lepidla.

4.1.5 Detailní provedení

Nezávisle na zvolené podkladové konstrukci a montážním systému jsou následující podrobné způsoby provedení v praxi obvyklé a zaručují bezproblémové montáže stěnových obložení s dlouhodobou životností.

Zhotovení styků a spár

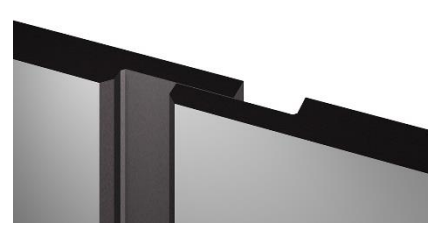
Existují četné možnosti provedení spár nebo styků (viz obrázek 27 až 29). Je důležité dbát na to, aby elementy měly dostatek prostoru k dilataci.



Obrázek 27



Obrázek 28



Obrázek 29

Horní ukončení

Horní ukončení obkladu stěny musí vykazovat s ohledem na funkční zadní odvětrání odstup od stropu sloužící k odvětrání směrem do místnosti. Odstup mezi stropem a kompaktní deskou umožňuje také nezbytnou dilatační vůli. Aby byla zajištěna plná funkčnost zadního odvětrání, musí odstup od stropu odpovídat minimálně odstupu zadního odvětrání.

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022



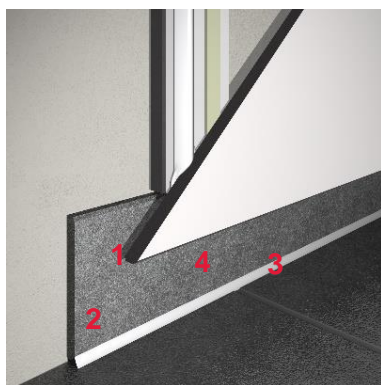
- 1 Vzduchová mezera
- 2 Montážní pás
- 3 Lepidlo

Obrázek 30: Ukončení stěnového obkladu nahoře

Ukončení dole

Dolní ukončení obkladu stěny z kompaktních desek lze zhotovit ve dvou variantách.

Ukončení s odstupem od podlahy funguje principiálně stejně tak jako ukončení kompaktní desky nahoře. Odstup mezi kompaktní deskou a podlahou obstarává dostatečnou cirkulaci vzduchu za kompaktní deskou a zabraňuje, aby se vlhkost hromadila za stěnovým obkladem. Přitom musí být ale bezpodmínečně dodržen nejmenší odstup 50 mm od podlahy. Instalovaný sokl by měl být proveden co možná nejtenší, tak aby byl k dispozici dostatečně velký průřez k odvětrání.



- 1 Vzduchová mezera
- 2 Sokl z obkladaček
- 3 Silikonová spára
- 4 Odstup od podlahy min. 50mm

Obrázek 31 Ukončení stěnového obkladu dole

U montáži s napojením na podlahu, s níž se lze často setkat při použití kompaktních desek v oblasti sprchy, nesmí kompaktní deska přiléhat přímo na podlahu, jelikož dochází k pohybům desky rozpínáním a smršťováním. Takzvaná dilatační páska slouží k tomu, aby se při montáži dodržel nezbytný odstup, a tím se zajistila pozdější dilatační vůle desky.

Mezera mezi kompaktní deskou a podlahou může být následně utěsněna silikonovou spárou, aby se zamezilo vnikání vlhkosti. K vylepšení přilnavosti silikonu by měla být hrana kompaktní desky zkosena. Aby bylo při uzavřeném spodním styku docíleno cirkulace vzduchu, musí být mezera pro zadní odvětrání dimenzována co možná nejširší.

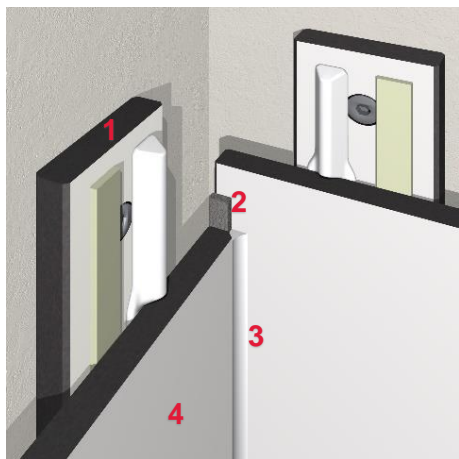


Obrázek 32: Montáž spojená s podlahou v oblasti sprchy

- 1 Komprimační páska (Těsnící páska)
- 2 Silikonhüge

Rohové řešení

Rovněž při rohovém řešení ve vlhké oblasti s Kompaktními deskami se musí nechat odstup mezi Kompaktní deskou a stěnou minimálně tloušťky spodní konstrukce. Rohové spojení mezi oběma kompaktními deskami je nutno volit dostatečně velké, aby mohly být vyrovnávány rozměrové změny v důsledku změny klimatu. Jestliže je utěsnění rohového spojení nezbytné, jako např. při použití ve sprchách, i to se opět realizuje pomocí komprimačního pásu, aby byla zajištěna možnost dilatace. Mezera mezi jednotlivými kompaktními deskami se zajistí proti proniknutí vody prostřednictvím silikonové spáry (obrázek 33). Rovněž zde je doporučeno provést hranu s šikmým sražením.

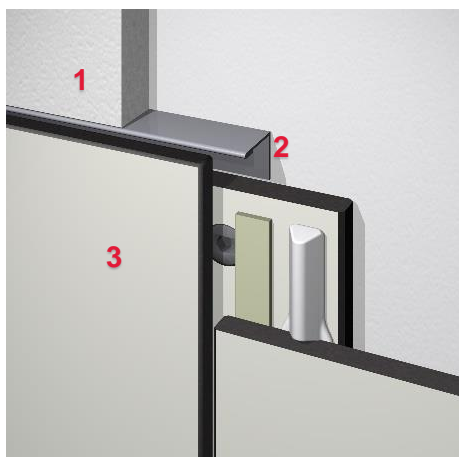


Obrázek 33: Rohové řešení ve vlhké oblasti

- 1 Pruhy z kompaktních desek
- 2 Komprimační pás (těsnící pás)
- 3 Silikonhüge
- 4 Kompaktní deska

Plošný styk

Běžným řešením ochranných rámu u obkladů stěn v nemocnicích je instalace kompaktní desky coby obkladu stěn v poloviční výšce. V tomto případě je nezbytné vytvořit plošně navazující přechod z kompaktní desky ke zdi. K zajištění fungující aklimatizace kompaktní desky je možno použít k optickému zakončení roh z ušlechtilé oceli (obrázek 34).

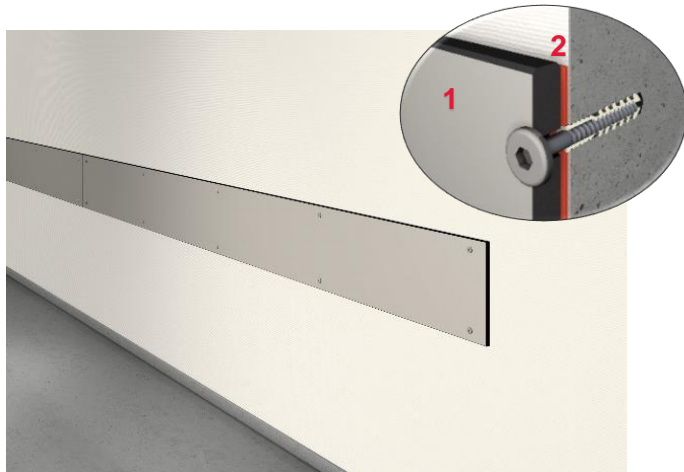


- 1 Tapetované sádkartonové desky
- 2 Roh z ušlechtilé oceli
- 3 Kompaktní deska

Obrázek 34: plošně navazující montáž

Přímá montáž

U částečného obložení stěny je běžné, pásy z kompaktní desky upevnit na stěnu přímo a viditelně šroubováním. V důsledku chybějícího zadního odvětrání je nezbytně nutné mezi kompaktní deskou a stěnou umístit parotěsnou zábranu. Navíc je doporučena maximální výška kompaktní desky 300 mm. Parotěsná zábrana musí být přitom instalována směrem ke zdi.



- 1 Kompaktní deska
- 2 Parotěsná zábrana

Obrázek 35: Přímá montáž

Možné parotěsné zábrany

Tekuté nátěry

- OTTO CHEMIE: OTTOFLEX tekutá fólie
- FERMACELL: Fermacell tekutá fólie
- KNAUF: Knauf plošné zatěsnění

Těsnící pásovina

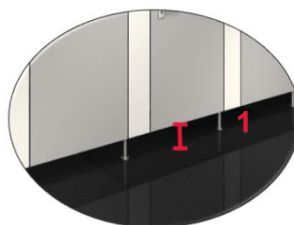
- OTTO CHEMIE: OTTOFLEX izolační pás
- KNAUF: Knauf izolační a separační pás

4.2 Sanitární a sprchovací separace

Pokud jsou kompaktní desky použity v sanitární oblasti, je nutno při konstrukci a montáži dbát na to, aby kompaktní desky nebyly vystaveny soustavnému působení vlhkosti a aby bylo zajištěno dostatečné odvětrání prostor. Je bezpodmínečně nutné použít u konstrukcí a upevňovacích prostředků antikorozní materiály. Použití v oblastech silné vlhkosti předpokládá, že rohová spojení budou posílena mechanicky, například pomocí hmoždin nebo per a bude použit voděodolný vytvrzující lepicí systém. U intenzivnějšího komerčního využívání je nutno dbát na to, aby byl dodržen odstup od podlahy ke spodní hraně desky minimálně 120 mm.



Obrázek 36



1 odstup 120mm

Je důležité, aby v místnostech bylo zajištěno dostatečné větrání a odvětrání, a aby kompaktní desky po použití sprchovacího zařízení mohly oschnout.

Taktéž je nutno minerální podklady jako jsou zdi popř. omítka předem ošetřit vodotěsnou elastickou zábranou. Tyto izolace jsou běžně na plochu natřeny a zabraňují průniku vody do podkladu. Od združení "Zentralverband Deutsches Baugewerbe" je dostupná brožura k právě takovým typům izolací popř. uzávěrům („Abdichtung im Verbund mit Fliesen und Platten“).

Tato brožura popisuje tekuté zpracovatelná těsnění s obkladačkami a dlaždicemi v interiéru a exteriéru s ohledem na definované třídy vlhkostní namáhání a podloží. Odpovídající těsnící systémy najdete na S. 11 pod „Přímé montáže“. Třídy vlhkostního namáhání materiálů je nutno s výrobcem nebo prodejcem konzultovat. Je nutno dbát pokynů ke zpracování příslušného výrobce.

NUTNO RESPEKTOVAT

- Utěsnění podkladu u obkladu sprchy
- Elementy pro dveře kabiny vždy zhotovit jako podélný přířez
- Kompaktní desky nesmějí být vystaveny trvalému mokru
- Kompaktní desky musí být bezpodmínečně schopny vyrovnávat vlhkost na přední i zadní straně

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022

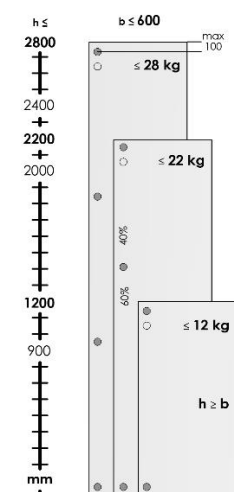


Obrázek 37: Příklad aplikace v sanitární oblasti © andreaswimmer.com

4.3 Nábytkové dveře

Dveře by neměly být širší než vyšší. Jelikož změny dimenze v podélném směru desky jsou jen poloviční než v příčném směru doporučuje se křídla dveří řezat z kompaktní desky v podélném směru. Příliš velký rozdíl teploty nebo vlhkosti mezi přední a zadní stěnou dveří může vést k deformaci kompaktní desky. Proto je třeba při instalaci například do sanitárních buněk nebo převlékacích kabin dbát na cirkulaci vzduchu. Rozhodujícím faktorem pro počet použitých závěsných kování jsou šířka, výška a váha dveří. Další faktory, jakými jsou místo použití nebo předpokládaná dodatečná zatížení např. háky na oblečení, mohou být případ od případu velmi rozdílné a je nutno je brát v potaz.

Proto jsou údaje (viz obrázek 38) pouze orientační hodnoty pro 13 mm silné dveře do šířky 600 mm. Je doporučeno vyzkoušet doraz. U zatížení vysokou hmotností lze zabudovat přídatný závěs maximálně 100 mm pod horní závěs. Nejmenší odstup horních a dolních závěsů od vnější hrany by měl být maximálně 100 mm. Vhodné závěsy nabízí např. firmy Häfele, Blum (Expando T) nebo Prämeta (Serie 3000) (viz obrázek 39)



Obrázek 38: Orientační hodnoty pro 13 mm tlusté dveře

 Obrázek 39: Závěs
 Obrázky: © Prämeta

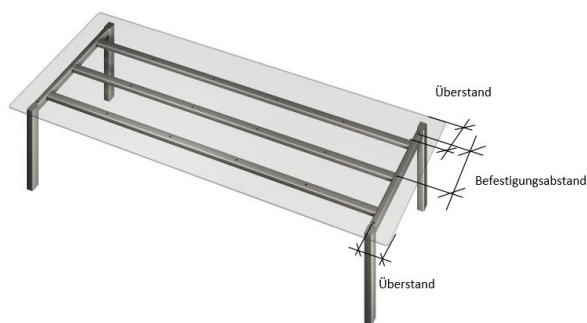
4.4 Stolové desky

Kompaktní desky jsou obzvláště vhodné pro použití jako stolové desky pro kancelářské, psací, školní, konferenční, pracovní stoly. Tloušťku desky, vzdálenosti pro upevnění a přesah přes podstavec je třeba dimenzovat tak, aby odpovídaly očekávaným zátěžím. Stolové desky musí být minimálně 10 mm tlusté, aby byl k dispozici dostatek materiálu pro bezpečné přišroubování. Uchycení k podstavci může být zhotoveno různě. Důležité je zajištění montáže bez pnutí. Šrouby se mohou zašroubovat přímo do desky nebo lze použít šroubovací objímku. Body uchycení do spodní konstrukce je nutno provést s dostatečnou dilatační vůlí. Průměr vrtu by měl být o 2 až 3mm větší než průměr upevňovacího prostředku.



Obrázek 40: Doporučené uchycení kompaktních desek

Tloušťka desky [mm]	Přesah [mm]	Vzdálenost uchycení [mm]
10	max. 100	310
12	max. 150	390
13	max. 200	440



Obrázek 41 Příklad použití se vzdálenostmi

4.5 Instalace kompaktních pracovních desek

Kompaktní desky jsou s ohledem na svoji odolnost proti vlhku a robustnost velmi často používány v kuchyních jako pracovní desky nebo mycí stoly.

Při zpracování a konstrukci kompaktních pracovních desek je však nutno předem dbát na změny formátu. Změny klimatu

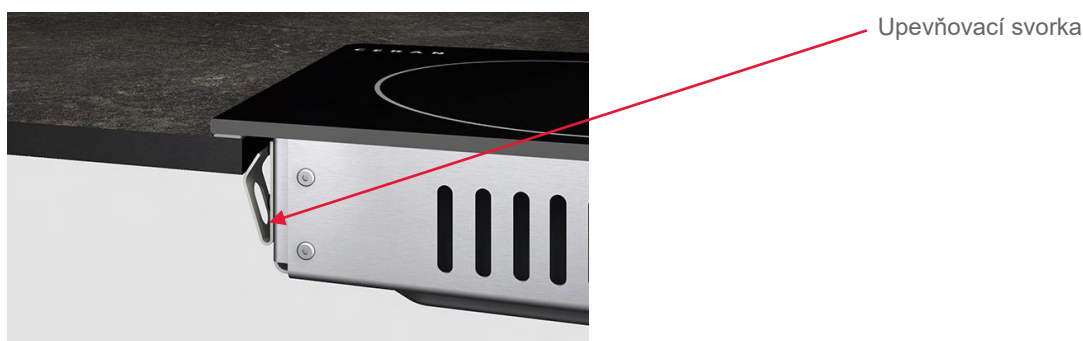
způsobují smršťování nebo roztahování pracovní desky. U kompaktní pracovní desky je změna formátu v podélném směru přibližně poloviční než příčném směru. V zásadě by měla být zohledněna tolerance roztažnosti 2 mm/m. Další informace k tomu naleznete také na str. 4 pod „3. Zpracování“.

4.6 Zabudování dřezů a varných desek

Výřezy pro varné desky nebo dřezy je třeba provést dle rozměrových a pozičních údajů, popř. za pomoci montážní šablony, dodaných výrobcem. Přiložená nebo integrovaná těsnění od výrobce je nutno použít způsobem odpovídajícím montážnímu návodu - viz obrázek 42.

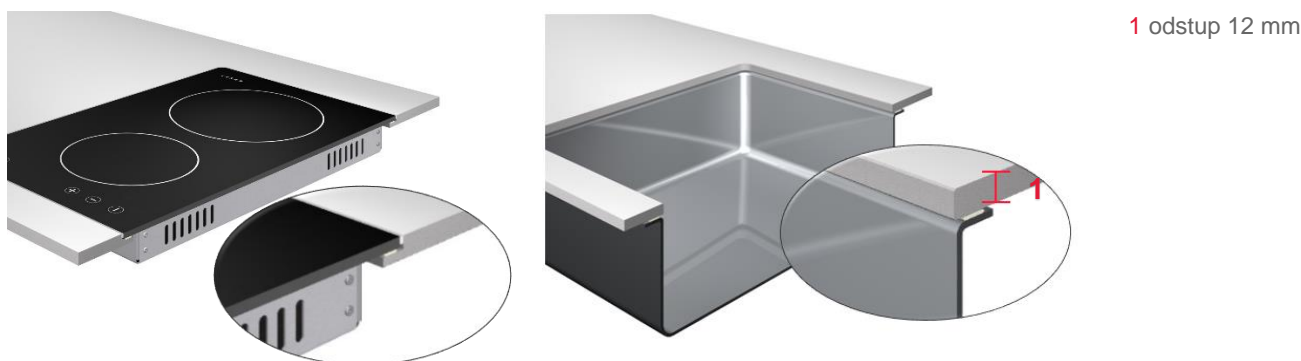
Při zhotovení výřezů v kompaktních pracovních deskách je nutno respektovat pokyny uvedené pod bodem 3.1 „Výřezy“, aby se zabránilo tvorbě prasklin.

Hrany výřezu je nutno pečlivě chránit proti vnikání vlhkosti do korpusu. Kompaktní pracovní deska zatěsnění spar s ohledem na homogenní a vlhku odolnou skladbu její konstrukce nutně nepotřebuje. Instalované zatěsnění však zabraňuje vnikání vlhkosti do korpusu.



Obrázek 42: Zatěsnění a upevňovací svorka

Vystředěné zabudování a tím i dostatečný bezpečnostní odstup od hrany výřezu musí být speciálně u varných desek zhotoven dle údajů výrobce. Varná deska nesmí z bezpečnostních důvodů doléhat na řeznou plochu, jelikož při provozní poruše může dojít ke zvýšení teploty až k 150 °C. Dalšími variantami vestavby jsou montáž v rovině plochy nebo spodní vestavba.

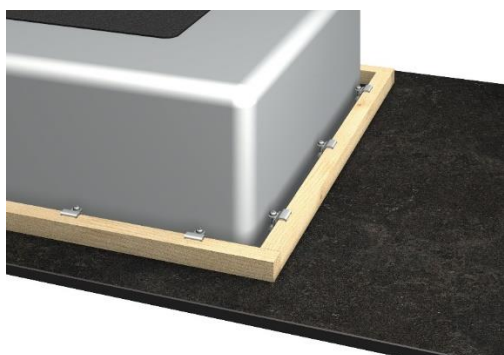


Obrázek 43: Montáže v rovině plochy

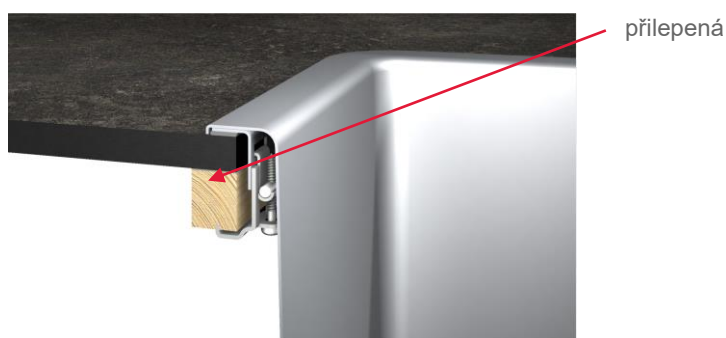
Obrázek 44: Spodní vestavba

Při upevňování dřezů je v případě kompaktní pracovní desky nezbytné použít speciální řešení. Za tímto účelem je nabízena EGGER upevňovací sada, která zaručuje jednoduchou montáž - viz. obrázek 45. Ve spojení s kompaktními pracovními deskami se upevňovací lišty vlepují na stojato - viz obrázek 46. Podrobné informace naleznete v Technickém listu „EGGER Upevňovací sada pro dřezy“.

Pro lepení sady pro dřezy je vhodné použít lepicí systém vyrovnávající prnutí jako např. Ottocoll M500 od Otto Chemie. Další doporučení stran lepení naleznete v odstavci 3.3. „Lepení“ na str. 6.

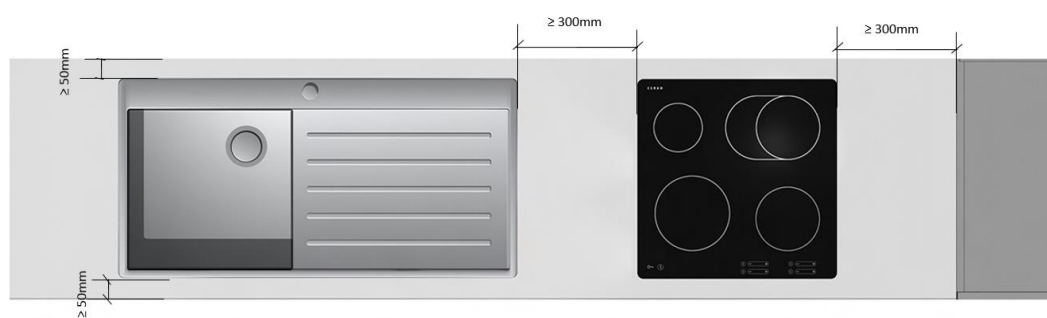


Obrázek 45: Montáž s EGGER Upevňovací sadou



Obrázek 46: Lišta položená na stojato a slepená

Zbývající plochy pracovní desky po výřezu musí být minimálně 50 mm široké. Z ergonomických důvodů by odstup mezi varnou deskou a horní skříňkou měl být nejméně 300 mm. Bezpečnostní odstup udávaný výrobcem varné desky je nezbytně nutné dodržet. Tato vzdálenost platí jako doporučení pro odstup mezi dřezem a varnou deskou - viz obrázek 47.



Obrázek 47: Doporučený odstup mezi dřezem a varnou deskou.

Plánování kuchyně by se ohledem na bezpečnost jakož i ergonomii mělo konzultovat se specialistou na navrhování kuchyní a zhotovení realizovat prostřednictvím odborné firmy. Speciálně realizace napájení elektřinou, plynem a vodou smí být prováděna prostřednictvím vyškolených osob. V oblasti rohových spojů je při plánování výřezů a zářezů nutno respektovat minimální odstup 300 mm - viz. obrázky 48 a 49.



Obrázek 48: Správný minimální odstup 300 mm

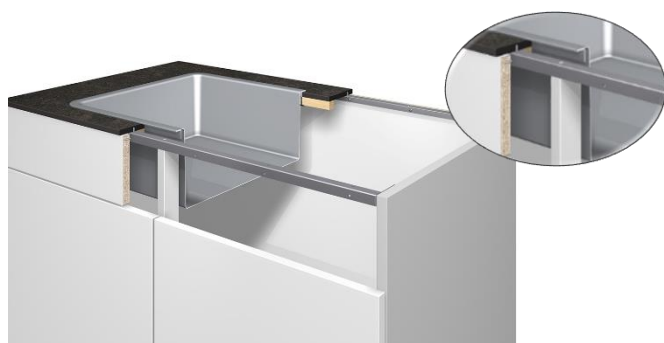


Obrázek 49: Chybný minimální odstup

Po zhotovení výřezů v pracovní desce, je nutno každý další transport provádět s mimořádnou opatrností, aby se zamezilo rozlomení desky. Přenášení kompaktní pracovní desky by se poté mělo provádět ve svislé poloze, protože v důsledku vodorovného přenášení by se výřezy popř. kompaktní pracovní deska mohla poškodit.

U běžných spodních skříňek lze v zásadě použít standardní konstrukci. U konstrukce dřezů a/nebo spodních skříňek pod varnou deskou se doporučuje zabudování kovového příčnicku viz. obrázek 50. Kompaktní pracovní deska je zde prostřednictvím ocelové traverzy zajištěna proti možnému průhybu, jelikož v důsledku výřezu pro dřez a/nebo výřezu pro varnou desku je pracovní deska zeslabena a podkladové plochy na spodních skříňkách minimalizovány.

Mimo stabilizace slouží ocelové traverzy navíc k uchycení pracovní desky nebo krycího pruhu - viz obrázek 51.



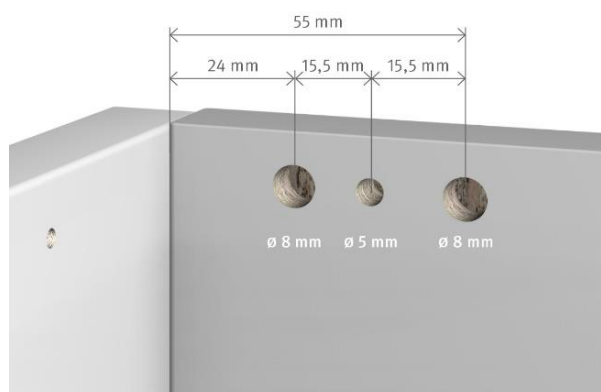
Obrázek 50: Stabilizování pomocí ocelových traverz



Obrázek 51: Stabilizování pomocí ocelových traverz

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022

Pro montáž ocelových traverz je třeba zhotovit vrtvy do stran korpusu. Schema vrtů zahrnuje dva vrtvy s $\varnothing 8$ mm a hloubkou 7 mm. Jeden další vrt s $\varnothing 5$ mm a 13 mm hloubkou je nutno provést, pokud se aplikuje upevnění pomocí eurošroubu $6,3 \times 13$ mm - viz obrázek 51 a 52.



Obrázek 51: Doporučené odstupy pro vrtání



Obrázek 52: Příklad aplikace

EGGER Ocelové traverzy pro spodní skříňky se dodávají pro šířky skříněk 600, 800, 900, 1.000 a 2.000 mm jakož i pro různé tloušťky korpusových stran. Přibalené upevňovací šrouby slouží k montáži Kompaktních pracovních desek. Při tom je nutno dbát na to, aby byly ocelové traverzy skrze své podlouhlé otvory šrouby spojeny s pracovní deskou.

Bližší informace naleznete v Technickém listu „EGGER Ocelové traverzy pro spodní skříňky“.

4.7 Styky pracovních desek a rohová spojení

Všeobecně umožňuje pracovní deska o délce 4.100 mm překlenutí beze spáry, takže deskové styky nejsou potřebné. Oproti tomu se často vyskytují rohová spojení pracovních desek. Tyto nesmějí být v důsledku výřezů nebo zářezů jako např. pro varné desky nebo dřezy zeslabeny. Rohová spojení pracovních desek jsou zhotovována pomocí řezů na pokos na stolových okružních pilách nebo frézováním pomocí CNC fréz popř. ručních horních frézek s pomocí šablon - viz obrázky 53 a 54.

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022

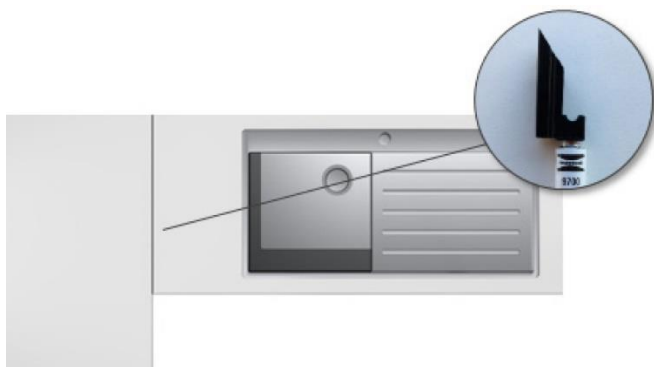


Obrázek 53: Rohové spojení pracovní desky na pokos



Obrázek 54: Rohové spojení pracovní desky

Styky pracovních desek a rohová spojení musí být provedeny s přesností a těsností. U kompaktních desek není utěsnění z důvodu jejich homogenní konstrukce desky nutné. Uzavírací ošetření styčných spár a rohových spojů však zabraňuje vnikání vlhkosti do korpusu. Za tímto účelem byl vyvinut EGGER Těsnící tmel, speciálně pro utěsnění styčných spár (spár rohových spojů) u kuchyňských pracovních desek. Flexibilní těsnění spolehlivě zabraňuje pronikání vlhkosti a tekutin do rohového spoje. Je odolné vůči čistícím prostředkům, vodě, tuku, oleji atd. a je k dostání v šedé, bílé, černé a hnědé barvě. Obsah tuby 10 g stačí pro průměrnou délku spáry 600 mm - viz obrázek 55.



Obrázek 55: Lepení stykové spáry

Pracovní deska je dodávána se zafrézovanými podélnými hranami. Jestliže jsou navíc zafrézovány hrany také na příčných stranách, je možno se obejít u rohových spojů bez běžného obrysového frézování. Sraženou hranou budou obě pracovní desky vůči sobě ohraničeny, to znamená, že bude dosaženo zdůraznění zkosené hrany na horní straně pracovní desky, jak je rovněž obvyklé na pracovních deskách z kamene - viz obrázek 56. V případě zkrácení kompaktní pracovní desky se doporučuje zhotovit zkosení hrany v identickém provedení.

Revize: 03
Vydání: 19.12.2022



Obrázek 56

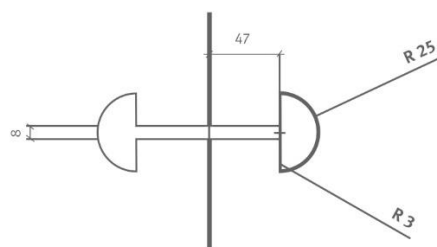
Zpracování uzavíracího ošetření začíná proražením membránového uzávěru tuby a následným našroubováním černé aplikační pomůcky - viz obrázek 55. Následně se vede aplikátor podél horní strany styčné spáry pracovních desek a těsnicí hmota se z tuby rovnoměrně vytlačuje. Bezprostředně po nanesení těsnicí hmoty je třeba pracovní desky spolu vzájemně spojit a šrouby spojit. Eventuelně vyteklé přebytečné množství by mělo být neprodleně odstraněno vhodným čistícím prostředkem.

Bližší podrobné informace a doporučení barevné kombinace pro příslušné dekory pracovních desek naleznete v Technickém listu „EGGER Těsnění rohových spojů“.

Spojení jednotlivých pracovních desek se provede pomocí mechanických upevňovacích systémů (spojovacího kování pracovních desek) a pevnost spoje se docílí použitím fixačních pomůcek, takzvaných tvarových pér/lamel a dodatečného slepení. Kompaktní pracovní deska s ohledem na svoji malou materiálovou tloušťku vyžaduje použití speciálního spojovacího kování pro pracovní desky. Fa. EGGER nabízí odpovídající spojovací kování jako sadu, jež se hodí pro 12 mm tlusté pracovní desky - viz obrázek 57. Zafrézovaná kapsa u kompaktní desky pro spojovací kování je 8 mm hluboká. Další detaily viz. obrázek 58.



Obrázek 57: Upevnění se spojovacím kovááním pracovních desek



Obrázek 58: Zafrézovaná kapsa pro spojovací kování

Další informace naleznete v Technickém listu „EGGER spojovací kování pracovních desek“. Počet spojovacího kování pro pracovní desky je dán šířkou pracovní desky. Obvyklé jsou nutně vždy dvě spojovací kování do šířky ≤ 799 mm a tři spojky pro

šířky ≥ 800 mm. Návaznost plochy ve spoji se dosáhne tím, že vrchní plocha pracovní desky bude zvolena jako vodící hrana pro zafrézování drážek pro tvarová péra jakož i jejich pevné uchycení.

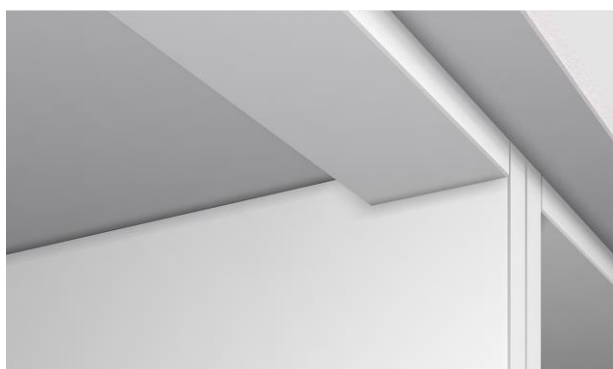
Při realizaci by měla být věnována pozornost následujícím krokům:

1. Pracovní desky se složí na srovnané spodní skříňky a zkontroluje se přesnost styčné spáry včetně tvarových per a frézování pro kování..
2. Lepidlo nanést jak popsáno pod bodem 3.3.1 Slepění u stykové spáry.
3. Těsnící hmotu (např. EGGER Těsnící tmel) nanést rovnoměrně průběžně na horní frézovanou nebo řeznou hranu, popřípadě za pomoci aplikační pomůcky. Toto by mělo být provedeno bezprostředně před stažením spojovacích šroubů.
4. Pracovní desky se sestaví, nasadí se kování a šrouby se lehce přitáhnou. Pracovní desky se srovnají horizontálně klínem nebo pákou a vertikálně pomocí gumové palice nebo šroubovacích svěrek (za použití přílohy). Po srovnání, spojovací šrouby pracovních desek ručně pevně dotáhnout. Při dotahování je nutno dbát na to, aby povrchy obou pracovních desek zůstaly srovnány a těsnící hmota vytekla. Pracovní desky v průběhu vytvrzování nezatěžovat.
5. Vytekla těsnící hmota je třeba neprodleně odstranit. Povrchovou plochu pracovní desky je nutné očistit vhodným čisticím prostředkem, jako je citrusový nebo acetonový čistič. Pozor: Aceton může při delším působení narušit povrchovou plochu. Proto se doporučuje, povrchovou plochu v oblasti stykové spáry oblepit lepicí páskou.

4.8 Upevnění a připojení ke stěně

Dříve než se provede zatěsnění mezi pracovní deskou a stěnou, je třeba dbát na to, aby tato byla nejenom dostatečně podepřená, ale byla též spojená se spodní konstrukcí. Jinak může vlivem namáhání dojít k poškození zatěsnění spáry.

Ke spojení s korpusem se mohou být desky jak přišroubovány (pokyn pod 3.4), tak i slepeny (pokyn pod 3.3). Při lepení je nutno dbát na to, aby byl použit dlouhodobě trvanlivý elastický lepicí systém s požadovanou lepivou hustotou, aby mohl elasticky přebírat případné pohyby desky. Nezávisle na zvoleném druhu upevnění je nezbytné zajistit toleranci roztažitosti 2 mm na běžný metr. K realizaci řadného odvětrání kompaktní desky je nezbytné instalovat na horní straně korpusu traverzu (viz obrázek 59).



Obrázek 59: Horní strana s traverzou

Rohová spojení dvou pracovních desek se zhotoví s vlhkostí odolnými spojovacími destičkami jako jsou např. Lamella

Při vestavbě je nutno dbát na to, aby se pracovní desky v žádném případě nenakláněly ke stěně, jelikož to může vést k zadržování vlhkosti. V oblasti zatěsnění spáry je nutné jak pracovní desku tak i připojení ke stěně očistit a odmastit a v

závislosti na použití těsnící hmoty předem ošetřit prostředkem zvyšujícím přilnavost.

Jako zářadový panel se doporučuje použít laminátem potaženou desku. Podrobné informace ke zpracování a montáži naleznete online po výrobkem „Zářadové desky k pracovním deskám“ v sekci stahování.

5. Pokyny k čištění a k používání

S ohledem na svoji hygienickou a neprodyšnou povrchovou plochu nevyžadují EGGER Kompaktní desky žádnou zvláštní péči. V zásadě je nutné znečištění nebo rozlité substance jako čaj, káva, víno apod. neprodleně odstranit, protože delší doba jejich působení zvyšuje náročnost jejich následného čištění. V případě nutnosti čištění je třeba použít šetrné čisticí prostředky. Čisticí prostředky nesmí především obsahovat abrazivní složky, jelikož tyto mohou způsobit změnu stupně lesku či poškrábání povrchu.

Při každodenním používání je nutné dodržovat následující zásady:

- Odkládání hořících cigaret na povrchové plochy Kompaktních desek vede poškození jejich povrchové plochy. **Používejte vždy popelník.**
- Zásadně nesmí být povrchové plochy kompaktních desek používány jako řezné plochy, jelikož řezy nožem zanechávají i na kompaktních deskách řezné stopy. **Vždy používejte prkénko na krájení.**
- Je nutno zabránit odstavování horkého nádobí jako jsou např. hrnce, pánve atd. přímo z varné desky nebo trouby na povrchovou plochu, jelikož vlivem působení tepla může dojít ke změně lesku nebo poškození povrchové plochy. **Vždy používejte tepelně-izolační podložku.**
- **Rozlité tekutiny musí být vždy ihned otřeny popř. odstraněny**, jelikož delší čas působení určitých substancí může způsobit na povrchové ploše kompaktní desky změny lesku. Zvláště v oblastech výřezů a spojů je třeba rozlité tekutiny důsledně a bezodkladně setřít.
- Tato doporučení platí obzvláště pro matné povrchy kompaktních desek, které svojí optikou a haptikou zaujmou, avšak stopy po používání jsou na nich výrazněji viditelnější. Podrobné informace naleznete v letáku „**Čištění a doporučení k používání EGGER Laminátů**“ pod www.egger.com/kompaktplatte

6. Likvidace

Kompaktní desky jsou s ohledem na své vysoké hodnoty výhřevnosti, obzvláště vhodné pro termické zhodnocení v odpovídajících spalovacích zařízeních. V zásadě je třeba respektovat specifické zákony a nařízení k likvidaci v jednotlivých zemích.

Předběžná doložka:

Tyto pokyny ke zpracování byly vytvořeny podle nejlepšího vědomí a se zvláštní pečlivostí. Údaje se zakládají na zkušenostech z praxe a 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 neručíme. Kromě toho může v důsledku soustavného zdokonalování a vývoje EGGER Kompaktních desek, jakož i změn norem a dokumentů veřejného práva docházet k technickým změnám. Proto nemůže obsah těchto pokynů ke zpracování sloužit ani jako návod na použití, ani jako právně závazný podklad. Zásadně platí naše Všeobecné prodejní a dodací podmínky.