

Инструкции за обработка

Плотове EGGER



Бърз достъп

Просто щракнете върху заглавията в съдържанието или подчертаните интернет адреси и ще бъдете препратени директно към желаната информация. Символът  в долната част на страницата ви връща на съдържанието.



[to.egger.link/beispiel](#)

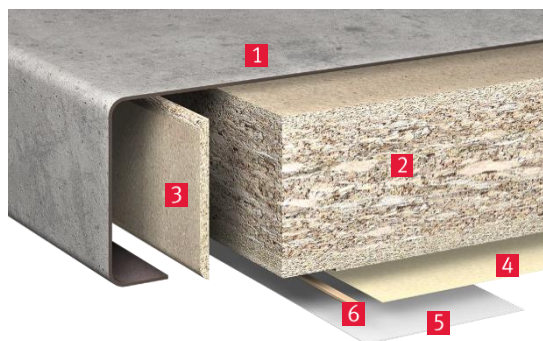
Съдържание

Описание на продукта	2
Околна среда и здраве	4
» Емисии	4
» Смоли	4
» Опасност за здравето поради образуване на прах	4
» Опасност от пожар и експлозия	4
» Рециклиране / изхвърляне	4
Боравене с плотове	5
» Транспорт	5
» Съхранение и кондициониране	5
» Боравене	5
Обработка	6
» Рязане	6
» Пробиване	7
» Изрези	8
» Кантове	10
Сглобяване	11
» Монтаж на мивки и готварски плотове	11
» Челни и ъглови съединения на плотовете	15
» Закрепване и свързване към стената	19
» Конструкция за защита срещу въздействието на водни пари	20
Препоръки за поддържане и почистване	21
Допълнителни документи / информация за продукта	22

Описание на продукта

Благодарение на функционалността си, плотовете на EGGER могат да се използват не само в кухни, бани и офиси, но и при производство на търговско оборудване и мебели за жилищни помещения. За да запазят пригодността си за експлоатация, въпреки ежедневните натоварвания, трябва да се спазват нашите препоръки за обработка и монтаж. Приведените по-долу указания са примерни за кухненски плот. Асортимента от плотове е разнообразен и включва следните продукти...

1. Работни плотове с постформинг – MOD300/3
2. Работни плотове с кант – MOD100/1.5
3. Feelwood плотове с кант – MOD100/1.5
4. Плотове с кант PerfectSense Premium Matt – MOD100/1.5
5. Плотове от компактен ламинат с черна/цветна сърцевина – MOD900/1.0



- 1 Декоративен ламинат
- 2 Сурово ПДЧ Eurospan
- 3 Защитен слой с висока плътност
- 4 Балансиращ слой
- 5 UV-лак
- 6 Уплътнение

Фигура 1: Плотове с постформинг – модел 300/3



- 1 Декоративен ламинат
- 2 Сурово ПДЧ Eurospan
- 3 ABS кантове
- 4 Балансиращ слой
- 5 UV-лак

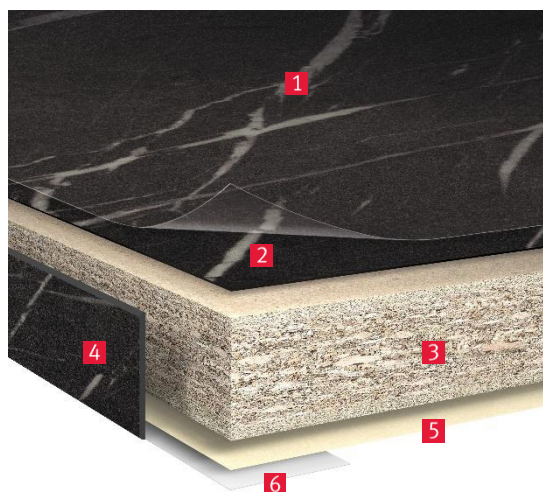
Фигура 2: Плотове с кант – модел 100/1,5

Редакция: 12
Дата на одобрение: 10.04.2024 г.



- 1 Декоративен ламинат
- 2 Сурово ПДЧ Eurospan
- 3 ABS кантове
- 4 Балансиращ слой

Фигура 3: Плотове с кант Feelwood – модел 100/1,5



- 1 Защитно фолио
- 2 Ламинат PerfectSense Premium Matt
- 3 Сурово ПДЧ Eurospan
- 4 ABS кантове
- 5 Балансиращ слой
- 6 UV-лак

Фигура 4: Плотове с кант PerfectSense Premium Matt – модел 100/1,5



- 1 Декоративен компактен ламинат
- 2 Компактен ламинат със сърцевина
- 3 Надлъжни кантове със скосени фрези

Фигура 5: Компактни ламинати с черна/оцветена сърцевина – модел 90/1,0

Околна среда и здраве

Винаги използвайте лични предпазни средства (ЛПС), когато боравите с или обработвате плотове. Посочената по-долу информация относно околната среда и здравето се отнася за обработката на плотове.

Емисии

Обработката и използването извън техническите свойства и класификацията на плотове, може да увеличи емисиите и по този начин да създаде опасност за здравето. Спазвайте маркирания емисионен клас на продукта.

Смоли

За производството на дървесни плоскости EGGER използваме само полимеризирани смоли, които не проявяват никакви опасни свойства след втвърдяването на продукта и са безвредни за предвидената употреба на продукта. По-специално, в ламинатите не се съдържа свободен меламин в концентрация, която би наложила допълнителни задължения за информиране, например съгласно Регламент (ЕО) № 1907/2006 (REACH). Освен това, ламинатите по естествен начин отговарят на съществуващите прагове на миграция съгласно Регламент (ЕС) № 10/2011 относно материалите и предметите от пластмаси, предназначени за контакт с храни.

Опасност за здравето поради образуване на прах

По време на обработката може да се образува прах. Съществува риск от сенсibiliзация на кожата и дихателните пътища. В зависимост от вида на обработката и размера на частиците, особено при вдишване на прах, може да има допълнителни рискове за здравето. Образуването на прах трябва да се вземе предвид при оценката на рисковете на работното място.

По-специално при машинна обработка (напр. рязане, рендосване, фрезование), трябва да се използва ефективна система за прахоулавяне в съответствие с приложимите разпоредби за здраве и безопасност на работното място. Ако не е налична адекватна система за аспирация, трябва да се носи подходяща предпазна дихателна маска.

Опасност от пожар и експлозия

Прахът, който се образува по време на обработката, може да доведе до опасност от пожар и експлозия. Трябва да се спазват приложимите правила за безопасност и пожарозащита.

Рециклиране / изхвърляне

Поради високата си калоричност, работните плотове са много подходящи за термично рециклиране в подходящи горивни съоръжения. Ако получените дървесни отпадъци се извозят от предприятие за отстраняване на отпадъци за по-нататъшното им рециклиране, често на малки участъци от тези дървесни материали може да остане ABS кант. С предприятието за отстраняване на отпадъци трябва да се съгласува колко голям може да бъде делът на ABS канта и други така наречени примеси. Трябва винаги да се спазват законите и разпоредбите относно обезвреждането на отпадъци, действащи в конкретната държава.

За повече информация относно околната среда и здравето вижте

[Информация относно околната среда и здравето – Плотове.](#)

Боравене с плотове

Следващият раздел съдържа информация за транспортирането, съхраняването и боравенето с плотове. Неправилното боравене може да причини повреда, която да повлияе на безопасността. Това може да доведе до функционални увреждания и рискове за здравето. Ето защо е задължително да следвате инструкциите за употреба на производителя.

Транспорт

Опаковането и транспортирането на плотовете обикновено се извършва, както е показано – вж. фигура 6. Опаковките трябва да се транспортират в сухи условия и да не са изложени на климатични влияния. По време на транспортирането, товарът трябва да е обезопасен срещу хлъзгане или падане, чрез използване на подходящи средства за закрепване (ремъци за закрепване, ленти за закрепване и т.н.). За да се предотврати хлъзгането на товара следва да се използват противоплъзгащи подложки. При ръчно преместване на дълги плотове, особено кухненски плотове от компакт, те трябва да се носят изправени, за да се избегне прекалено огъване. След доставянето им, плотовете трябва да се разопаковат и съхраняват в съответствие с инструкциите в глава “Съхранение и кондициониране”. Това е единственият начин да се осигурят оптимални условия за по-нататъшната обработка на плотовете.



- 1 Картон
- 2 Крепелжни ленти
- 3 Етикет
- 4 Работни плотове
- 5 Защитна плоча
- 6 Греди за обезопасяване

Фигура 6: Опаковка на плотове

Съхранение и кондициониране

Работните плотове трябва да се съхраняват в затворени и сухи помещения, защитени от влага. Освен това в помещенията трябва да преобладават нормални климатични условия. След отстраняване на оригиналната опаковка, работният плот трябва да се съхранява върху цели, хоризонтални, равни, стабилни защитни плочи. Прекият контакт с пода и/или излагането на слънце трябва да се избягва на всяка цена. Горният плот трябва да се покрие с ламинирана защитна плоча (да не е необлицовано ПДЧ), чийто размер не трябва да бъде по-малък от този на плота. Кухненските плотове от компакт реагират на промени в условията на околната среда с определена степен на промяна в размерите. Поради тази причина условията за съхранение и обработка на елементите трябва да бъдат максимално близки до тези, при които ще се използват по-късно. Преди монтирането елементите от компактен ламинат трябва да бъдат кондиционирани в продължение на достатъчно дълго време при условията на последващата им употреба. Препоръките за съхранение трябва да се спазват и на мястото за монтаж.

Боравене

След отстраняване на опаковката и преди преминаване към обработка, плотовете трябва да се огледат за видими повреди. С оглед на сравнително голямото тегло се изисква специално внимание при транспортирането и боравенето с плотове. Като правило, всички лица, транспортиращи и/или боравещи с плотове, трябва да носят лични предпазни средства като ръкавици, предпазни обувки и подходящо работно облекло. Плочите трябва да се повдигат. Трябва да се избягва триенето една в друга на страните с декора.

Обработка

Както е описано в глава [Съхранение и кондициониране](#), преди обработката на плотовете се уверете, че те са достатъчно кондиционирани. Преди обработката, плотовете трябва да се оставят да престоят поне 24 часа при нормални климатични условия. Обработвайте плотовете само с подходящи машини и инструменти. Когато избирате инструменти за рязане, пробиване и фрезозане, винаги се консултирайте с производителите на инструментите. Освен това, винаги използвайте само остри инструменти, тъй като това е от решаващо значение за резултата от машинната обработка.

Рязане

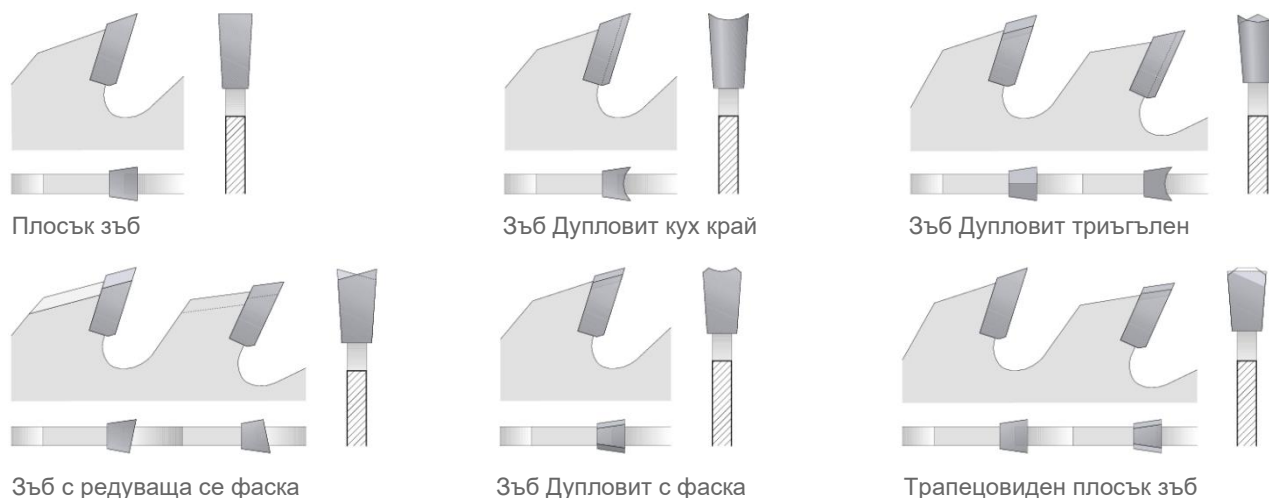
За разкрояването на плотовете може да се използва традиционно оборудване, предназначено за обработка на дърво, например циркуляри за рязане на плочи, циркуляри с работна маса, ръчни циркуляри или триони, както и фрезови машини с ЦПУ. Обикновено рязането се извършва с циркуляри за рязане на плочи или циркуляри с работна маса. Добрият резултат от рязането зависи от редица фактори: дали страната с декора гледа нагоре, правилната проекция на режещия диск, скоростта на подаване, формата и стъпката на зъбите, честотата на въртене и скоростта на рязане.

Пример: Циркуляр

- » Скорост на рязане: прикл. 40 до 60 m/sec
- » Честотата на въртене: прикл. 3 000 до 4 000 rpm
- » Скорост на подаване: прикл. от 10 до 20 m/min (ръчно подаване)

С изключение на циркулярите за рязане на плочи и фрезовите машини с ЦПУ рязането се извършва с ръчно подаване. Поради висококачествените смоли и UV-лакове, включени в състава на повърхностния слой на ламинатите, износване на инструмента по време на обработката им е значително по-голямо, отколкото при работата с традиционни материали от дървесина. Кухненските плотове от компакт водят до повишено износване на инструмента поради високата им плътност. Препоръчваме използването на режещи дискове и фрези от твърда сплав с метални или с диамантени върхове.

В зависимост от необходимото качество на рязане (груб или чист срез) се използва инструмент с различна форма на заточване на зъбите:



Фигура 7: Примери за често срещани форми на зъбите на циркуляра

При работа с ръчен циркуляр или трион използвайте направляващ детайл. Рязането трябва да се прави от задната страна на плочата.

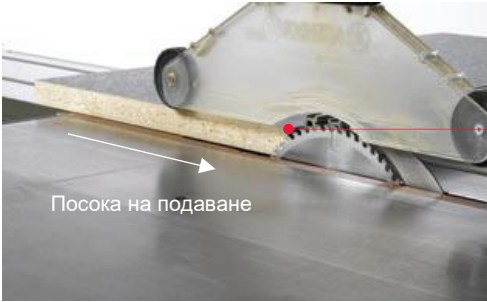
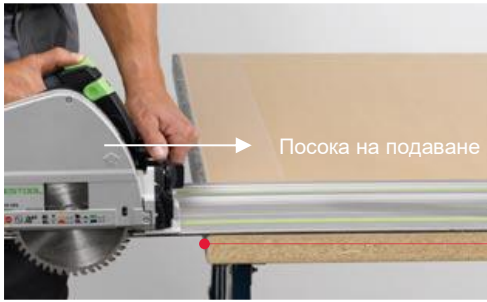
Вид трион	Страна с нанесен декор	Приложение
<p>Разкриващ циркуляр или циркуляр с работна маса</p> <p>Плотът лежи върху направляващата карета и се движи срещу циркуляра.</p> <p>Предният ръб се опира в ограничителя на движението</p>	с лицевата страна нагоре	
<p>Ръчен циркуляр или прободен трион</p> <p>Ръчният циркуляр се направлява срещу работния плот.</p> <p>Предният ръб е към страната на оператора.</p>	с лицевата страна надолу	

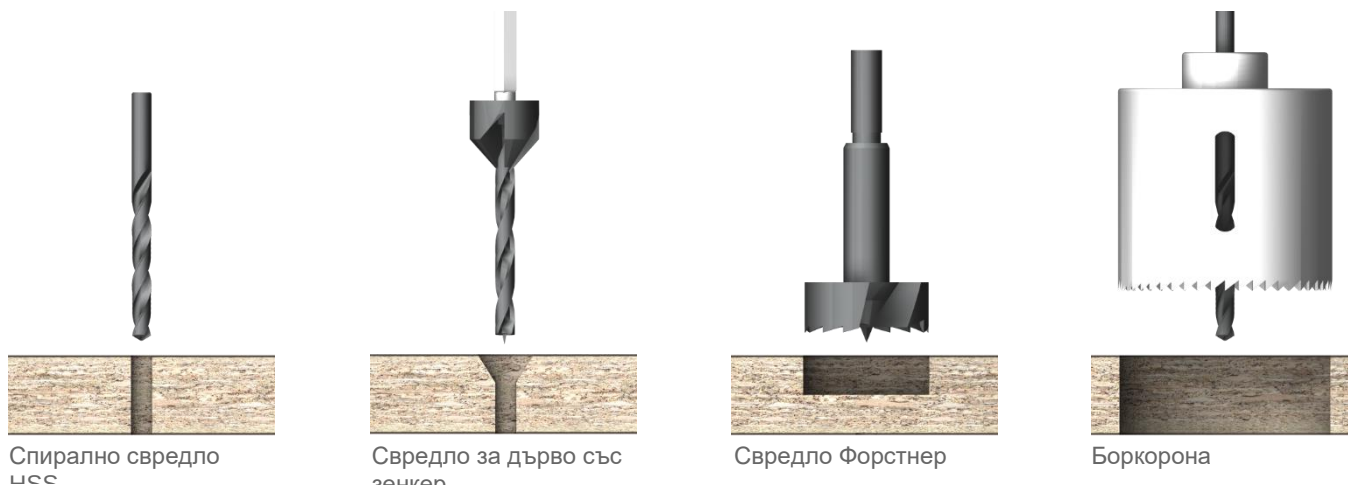
Таблица 1: Процедура по рязане:

Пробиване

Преди пробиване винаги се уверявайте, че плотът е закрепен здраво, за да не се повреди. За ръчни машини са подходящи свредла от високоскоростна стомана (HSS), а за машини с механично подаване се препоръчват твърдосплавни свредла (HM).

Следните видове свредла се използват в зависимост от необходимия размер на отвора (напр. пилотен отвор, отвори за скрити панти и др.):

Редакция: 12
Дата на одобрение: 10.04.2024 г.



Фигура 8: Примери за изпитани видове свредла

При закрепване на фитинги, водобранни лайсни и др. към работния плот, плотът трябва предварително да се пробие в областта на винтовата връзка. Дупките трябва да бъдат с поне 0,5 mm по-големи от диаметъра на винтовете, за да се избегне напрежение в материала – вж. фигура 9.



Фигура 9: Пример за винт 3,5 mm с предварително пробиване

По принцип е препоръчително дупките в ламината да се зачистват. За тази цел може да се използва например свредло с вграден зенкер – вж. фигура 8. При пробиване с кръгов трион, отворите винаги трябва да се зачистват, тъй като могат да възникнат пукнатини от напрежение. За по-големи диаметри, по принцип, се използва оберфреза.

Изрези

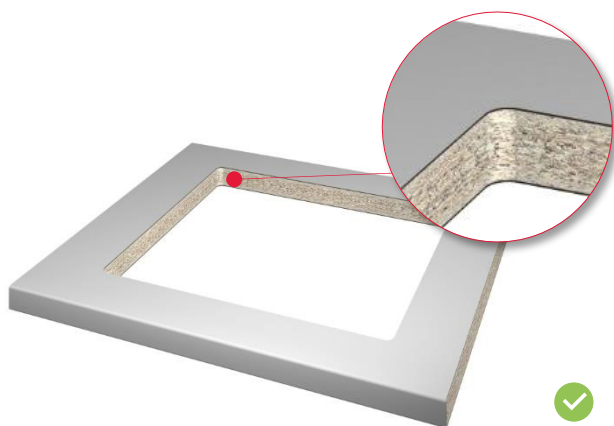
Много е важно преди започване на обработката да се уверите, че плотът лежи стабилно върху повърхността, така че при извършването на работите по рязане, фрезозане или пробиване да не възникнат повреди. Това се отнася особено за тесни повърхности на плочата около отвори, които в резултат на неправилно положение на плочата по време на обработката могат да се счупят или напукат. Когато правите изрези, трябва също така да се уверите, че изрязаните части не могат да се счупят или паднат неконтролирано и да причинят нараняване или повреда на имущество.

Ръбовете на изрязаните участъци трябва да се заоблят (минимален радиус на заобляне > 5 mm), тъй като острите ъгли влияят негативно на материала и могат да доведат до образуването на пукнатини, вж. фигури от 10 до 13. Това се отнася особено за зоната на готварския плот, където поради честото излагане на въздействието на топлина ламинатът изсъхва и се образуват по-големи вътрешни напрежения в материала.

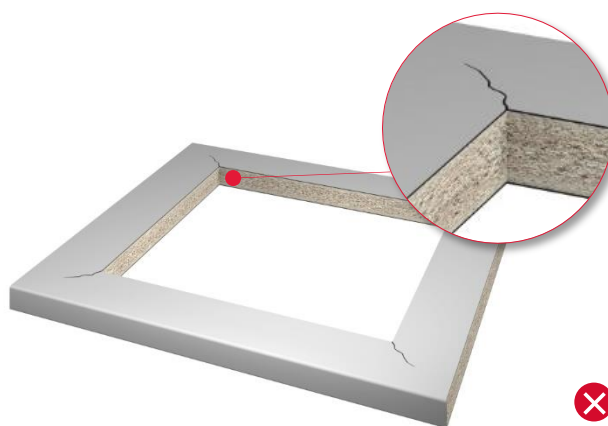
Винаги спазвайте предоставените от производителя инструкции и монтажни шаблони.

За предпочитане е изрезите да се правят с ръчна оберфреза или с фрезова машина с ЦПУ. При използване на прободен трион е необходимо предварително да пробие в ъглите на планираното изрязване дупки със съответния радиус и след това да изрежете от едната дупка до другата. Рязането трябва да се извърши от долната страна на плочата, за да се избегне нарушаването на ламинираното покритие, с което е облицована. По-нататъшната обработка на ръбовете трябва да се извърши с шкурка, пила или ръчен фрезов инструмент, за да се избегне нащърбване. Същите препоръки за обработка следва да се спазват и при използване на кръгов трион например за вградени лампи/луни – вж. раздел [Пробиване](#).

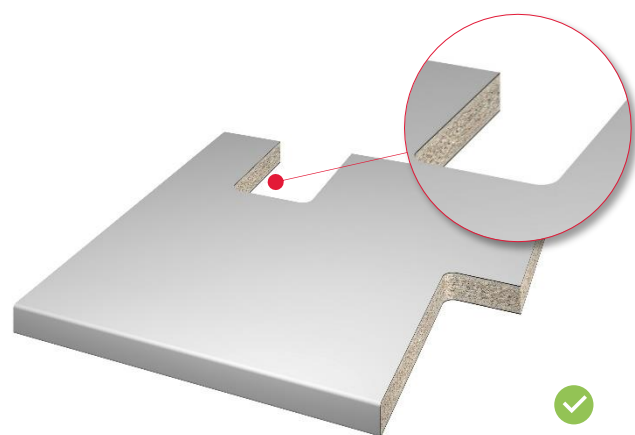
Поради високия натиск на рязане от особено важно значение е осигуряването на стабилност на обработвания детайл и контрол над инструмента. При пробиване на дупки в кухненски плотове от компакт е най-добре да използвате свредла за пластмаса. Всички ръбове трябва да са гладки, без напуквания или цепнатини. Канали и фалцови също трябва да се правят с фаски, за да се избегнат напуквания. При монтиране на вградени елементи осигурете достатъчно пространство за тяхното обемно разширяване. За повече информация и съответните препоръки за избор на инструменти за кухненски плотове от компакт вижте [Инструкции за обработка на компактен ламинат](#)



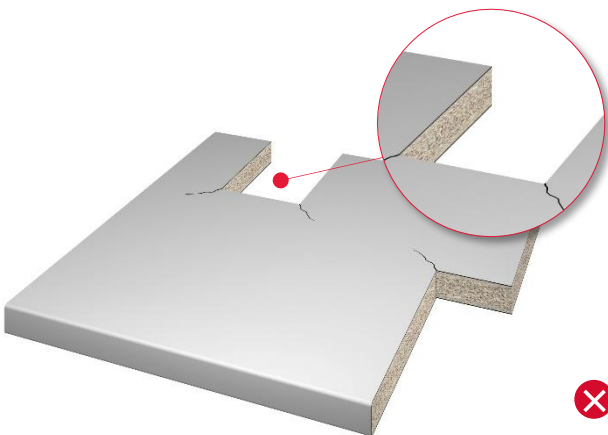
Фигура 10: Правилно – Изрез с радиус



Фигура 11: Неправилно – Квадратен изрез



Фигура 12: Правилно – Вдлъбнатина с радиус

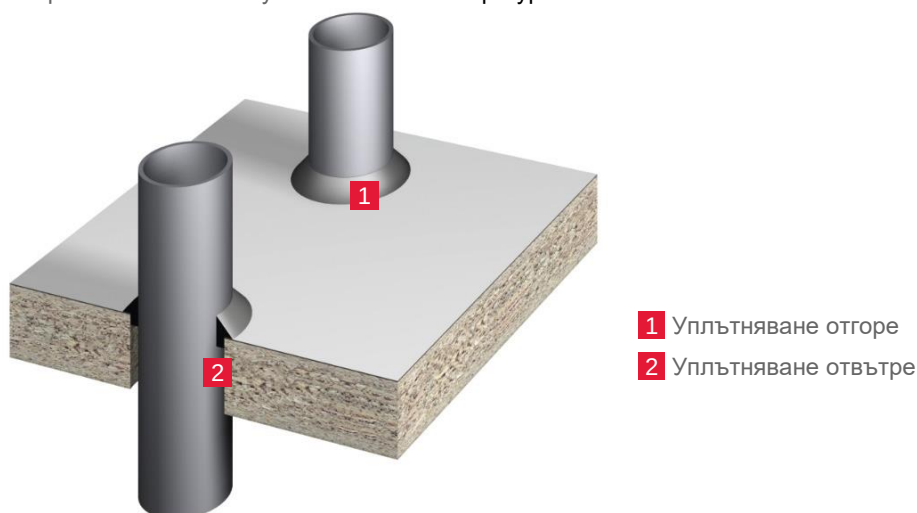


Фигура 13: Неправилно – Квадратна вдлъбнатина

По принцип, работните плотове са надеждно защитени от проникване на влага чрез ламинираната си повърхност. В носещия материал все пак може да проникне влага или пара през незащитени ръбове като изрязани участъци, фуги, ъглови съединения, задни ръбове, пробити отвори, отвори за винтове и крепежни елементи. Особено при хоризонтални повърхности като плотове на последния етап от монтажа винаги трябва да се извършва необходимата работа по запечатването им. За скрити изрязани ръбове са подходящи уплътняващи профили и втвърдяващи се уплътнители от силиконов каучук или полиуретан. Кухненските плотове от компакт, от друга страна, са устойчиви на влага благодарение на своя строеж, но въпреки това е препоръчително да използвате уплътнител. Освен придаването на завършен вид, той предотвратява навлизането на вода в корпуса на мебелите. При използването на уплътнител е необходимо да се нанесе праймер, който образува филм, или почистващ праймер, в зависимост от материала,

При използването на тези материали трябва стриктно да се спазват указанията на производителя.

Всички празнини и дупки трябва да се запълнят с уплътнител и след това излишъкът да се отстрани с вода и почистващ препарат. За да не се замърси повърхността, зоните около фугите трябва да се покрият. Тръбите и кабелите трябва да се центрират така, че от всички страни на прохода да има минимално разстояние от 2 до 3 mm. Необходимо е да се извърши и внимателно уплътняване – вж. фигура 14.



Фигура 14: Уплътняване на отвор на тръба срещу проникване на влага

Запечатването на краищата на изрязаните участъци може да се извърши също и с двукомпонентни лакове или двукомпонентни лепила. За частите за вграждане, като смесителни батерии, мивки и котлони, производителят доставя уплътнителни пръстени, уплътнителни профили или уплътнителни ленти, които винаги трябва да се монтират в съответствие с инструкциите на производителя. За запечатването на фуги, които се образуват в ъгловите съединения на плота, се препоръчва използването на специалния уплътнител за ъглови фуги на EGGER. Еластичният уплътнител надеждно предотвратява проникването на влага и течности в съединението. Подробна информация можете да намерите в глава [Челни и ъглови съединения на плотовете](#).

Кантове

Работните плотове се облицоват с термопластичен ABS кант EGGER или с декоративен многопластов кант EGGER. За ръчно залепване на декоративния многопластов кант, обикновено се използват PVAC лепила или контактно лепило. PVAC лепилото се нанася равномерно с четка върху чистата и предварително почиствена от прах повърхност на ръба на плочата от дървесни частици. След това декоративният многопластов кант се притиска с преса за кантове, стойка с притискаща скоба или винтова стяга, използвайки твърд блок от дърво за защита. При това трябва да се внимава

Редакция: 12
Дата на одобрение: 10.04.2024 г.

кантът да се подава еднакво от предната и задната страна на плота. Използването на отоплителни шини може значително да намали времето за втвърдяване на лепилото.

Моля, обърнете внимание на информацията, предоставена от производителя на лепило.

За последващата обработка на декоративния многопластов кант се използват фрези за кантове, пили, остри рендета или длета. Рязането трябва винаги да се извършва с лек натиск под наклонен ъгъл към ръба (срязващо действие). Декоративните многопластови кантове и ABS кантовете на фирмата EGGER служат за защита и декоративно оформление на плотовете. Въздействието на влагата върху незащитени ръбове и изрязани отвори за готварски плотове или мивки води до подуването им.

Допълнителна информация относно кантовете на EGGER може да намерите на нашия уебсайт www.egger.com/edging.

Кухненските плотове от компакт, от друга страна, поради своя строеж, имат еднороден, затворен ръб. Освен това по надлъжните страни на работните плотове са фрезовани фаски. При промяна на размерите на плота, след разкрояване, ръбовете трябва да се фрезоват. За още по-красив вид на ръбовете се препоръчва да обработите канта на компактия ламинат със специално масло. Маслото осигурява допълнителна защита срещу замърсяване и нежелани окислителни ефекти и по този начин гарантира безупречен външен вид на продукта за дълго време.

Препоръчителни масла за обработка на кантове:

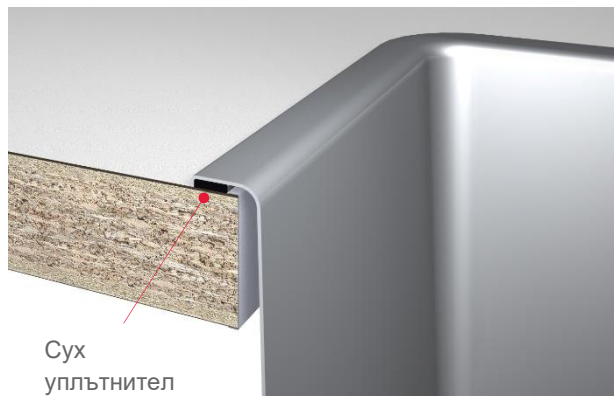
- | | |
|---|-----------------------------------|
| » Adler Linseed Oil Varnish 95901 | » Adler Legno-Oil 50880ff |
| » Hesse Proterra Natural-Solid-Oil GE 11254 | » Rubio Oil Plus Pure (прозрачно) |

Сглобяване

Пловете имат добра стабилност на размерите. Промените в климатичните условия водят до свиване или разширяване на плота, поради което е необходимо да се вземат предвид възможните промени в размерите. Промяната в размерите на кухненски плотове от компакт е приблизително два пъти по-малка в надлъжна посока, отколкото в напречна посока. При проектирането и обработката на плота тези промени в размерите трябва да се вземат предвид още в началото. Като правило следва да се предвиди разширителна междина от 2,0 mm/m.

Монтаж на мивки и готварски плотове

Вграждането на готварски плотове или мивки трябва да се извърши според измерванията и позиционирането на производителя или да се използват предоставените от него шаблони. Ръбовете на изрязаните участъци трябва да бъдат внимателно защитени от проникване на влага в съответствие с раздели [Пробиване](#) и [Изрези](#). Включените в комплекта или вградените сухи уплътнения и винтове, предоставени от производителя, трябва да се използват в съответствие с инструкцията за монтаж – вж. фигура 15.

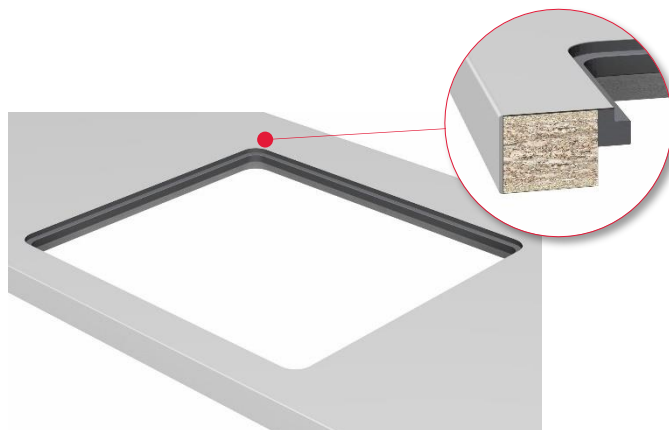


Фигура 15: Мивка със сух уплътнител

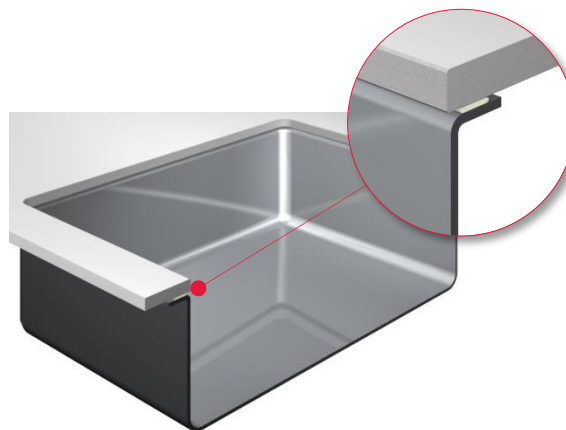


Фигура 16: Готварски плот с алуминиево фолио

Осигурете правилно центриране и достатъчно разстояние до краищата на отрязания отвор, особено за готварски плотове. Като допълнителна защита срещу въздействието на топлината препоръчваме използването на алуминиева самозалепваща лента или метални профили – **вж. фигура 16**. От съображения за безопасност, вградените готварски плотове не трябва да се опират по краищата на отрязания отвор, тъй като неизправност в работата им може да доведе до повишаване на температурата до 150 градуса по Келвин. Други варианти за монтаж, са монтаж наравно с работната повърхност или вграден монтаж под работната повърхност. При монтажа, изпълнен наравно с работната повърхност, първо по краищата на изрязания отвор се премахва част от носещата плоча до ламината, след което по периметъра на изрязания отвор се нанася специална смола, която образува рамка – **вж. фигура 17**. Вграденият монтаж на мивка под работната повърхност може да се извърши само ако се използва кухненски плот от компакт – **вж. фигура 18**.

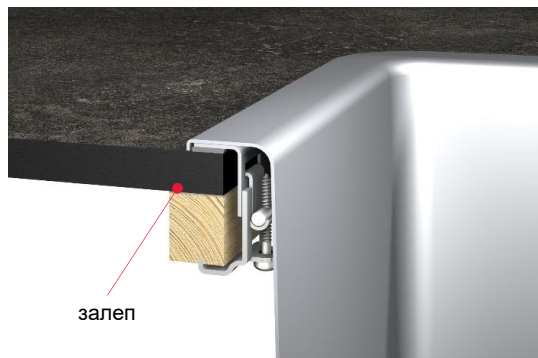


Фигура 17: Монтаж наравно с работната повърхност



Фигура 18: Вградена мивка под работната повърхност

Тъй като монтирането на стандартни мивки обикновено е проектирано за плотове с дебелина около 38 mm, за тънки плотове (напр. кухненски плотове от компакт EGGER) е необходимо специално решение. За целта, от задната страна на изрезите се залепват фиксиращи ленти (кухненски плотове от компакт), което позволява лесен монтаж – **вж. фигура 19**.



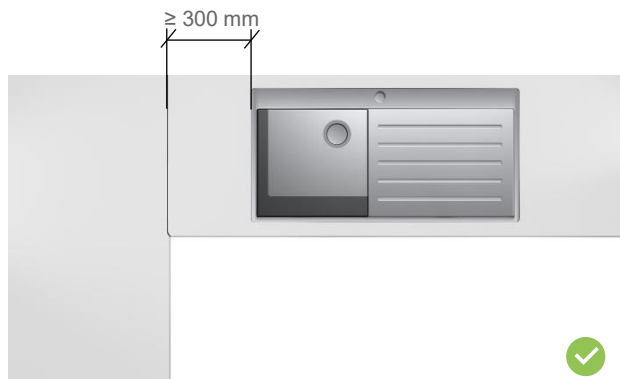
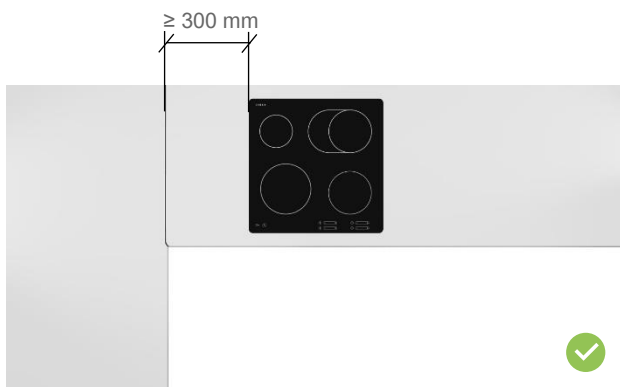
Фигура 19: Залепване на фиксиращи ленти

Разстоянието от краищата на работния плот до краищата на изрязания отвор не трябва да бъде по-малко от 50 mm. За по-лесно използване разстоянието между готварския плот и висок шкаф не трябва да бъде по-малко от 300 mm. От съображения за безопасност трябва стриктно да се спазват препоръките на производителя на готварския плот. Тези препоръки се отнасят и за разстоянието между мивката и готварския плот – вж. фигура 20.



Фигура 20: Размери на изрезите

От съображения за безопасност, както и за да бъде кухнята удобна за използване, проектирането ѝ трябва да се съгласува със специалист по кухни, а самият монтаж да се извърши от специализирана фирма. Особено работите по свързването към електрическата, газовата и водоснабдителната система трябва да се извършват само от обучени за това специалисти. В областта на ъглови съединения е необходимо при планирането да се осигури разстояние от най-малко 300 mm – вж. фигури 21 и 22.



Фигура 21: Правилно – Позиция на мивката/готварския плот

Фигура 22: Неправилно – Позиция на мивката/готварския плот

Ако в плота са изрязани участъци, той трябва да се транспортира изключително внимателно, за да не се "счупи". Работните плотове трябва да се пренасят в изправено положение, тъй като при хоризонтално пренасяне плътът и местата с изрязани участъци могат да се повредят.

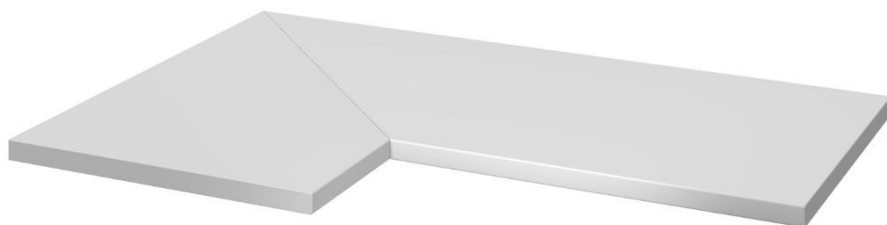
За традиционни подови шкафове обикновено може да се използва стандартна конструкция. Използването на метални планки се е доказало като много успешно при монтажа на мивки и/или подови шкафове. Металните планки предпазват плота от евентуално огъване, тъй като изрязването на отвори за мивки и/или готварски плотове намалява здравината на плота, а контактната му повърхност с подовите шкафове е сведена до минимум. Използването на метални планки се препоръчва особено за тънки работни плотове (напр. кухненски плотове от компакт EGGER). Освен че придават стабилност, металните планки служат и за закрепване на работния плот или капаци – вж. фигура 23.



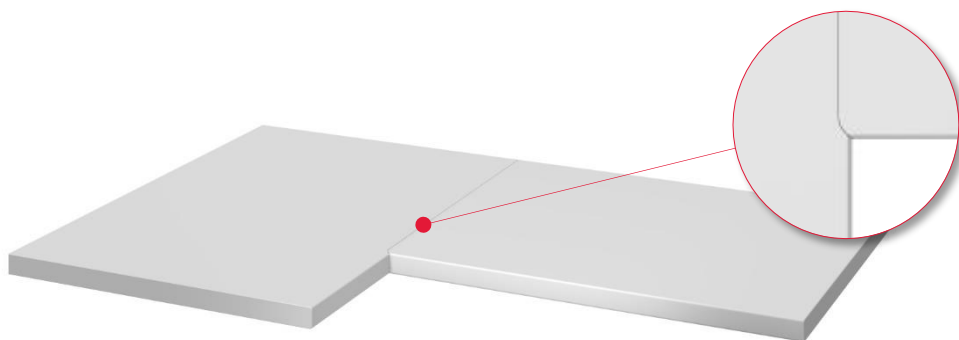
Фигура 23: Метални планки за изрези

Челни и ъглови съединения на плотовете

По правило при монтирането на плотове с дължина 4100 mm не е необходимо съединяване по дължина, което позволява да се избегнат фугите, но често е необходимо да се съединяват части на работния плот под ъгъл. Здравината на тази конструкция не трябва да се намалява поради вдлъбнатини или изрези например за котлони или мивка – вж. фигури 22 и 23. Ъгловите съединения на работните плотове се правят чрез скосяване с циркуляри или фрезозане с фрезови машини с ЦПУ или специални преносими ръчни обверфрези с помощта на шаблони – вж. фигури 24 и 25.

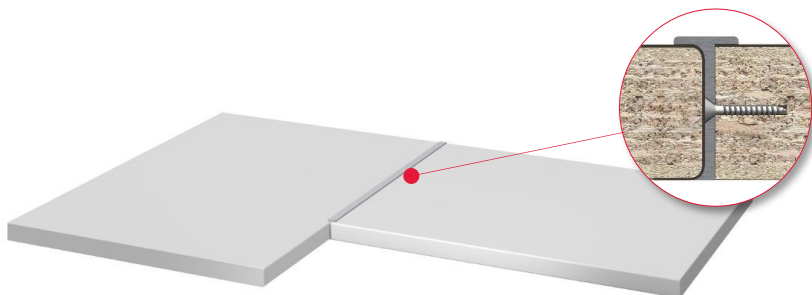


Фигура 24: Ъглово съединение за плотове



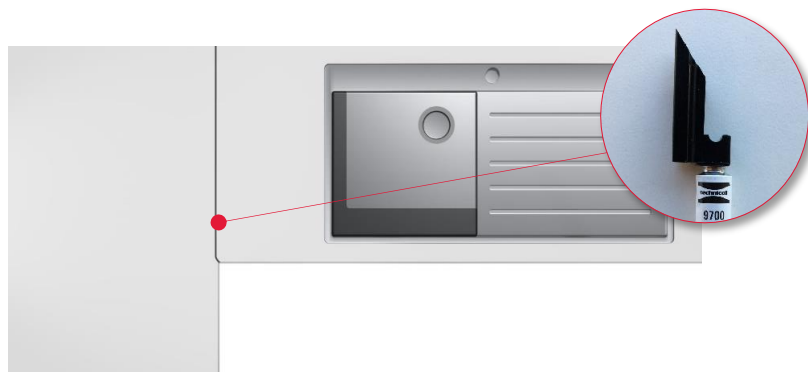
Фигура 25: Ъглово съединение за плотове

Като алтернативен вариант могат да се използват метални съединителни профили – вж. фигура 26.



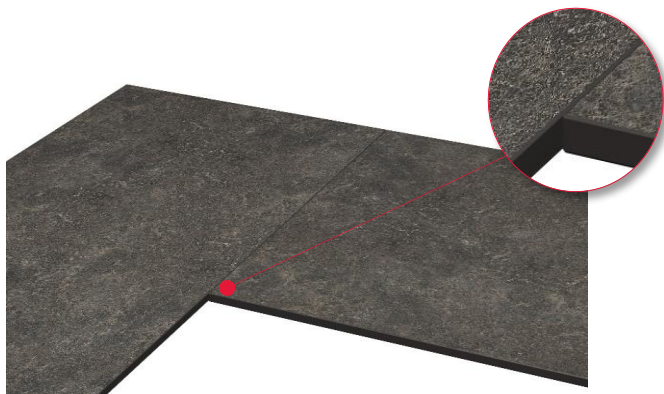
Фигура 26: Ъглово съединение на работен плот с метален съединителен профил

Челните и ъгловите съединения на работните плотове трябва да се изработват прецизно и да се запечатват херметически не само по естетически причини, но и за да се предотврати проникването на влага, което би довело до подуване на носещата плоча. За тази цел EGGER разработи специален уплътнител за ъглови фуги за уплътняване на съединенията (ъгловите съединения) на кухненските плотове. Еластичният уплътнител надеждно предотвратява проникването на влага и течности в съединението. Устойчив е на почистващи препарати, вода, мазнини, масла и др. и се предлага в четири различни цвята. Съдържанието на 10-грамова туба е достатъчно за запечатването на съединение със средна дължина 600 mm – вж. фигура 27.



Фигура 27: Уплътняване на ъглово съединение на работен плот

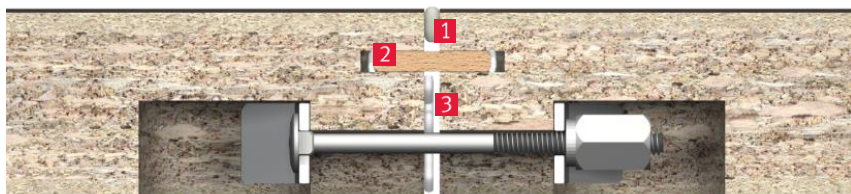
При кухненските плотове от компакт не е необходимо уплътняване поради хомогения строеж на плочата. По надлъжните страни на работния плот са фрезовани фаски. Когато и по напречните страни са фрезовани фаски не е необходимо контурно фрезоване, което обикновено се използва за ъглови съединения. Фаската разделя двата плота един от друг, чрез което умишлено се постига специален акцент върху фаската на предната страна на плота. Това е много обичайно например при каменни плотове – вж. фигура 28.



Фигура 28: Фрезовани фаски на кухненски плотове от компакт

Нанасянето на уплътнителя започва с пробиването на защитната мембрана на тубата и последващото завиване на черния дозатор за нанасяне на уплътнителя – вж. **фигура 27**. След това дозаторът се движи по горния край на съединението на плота и уплътнителят равномерно се изстиска от тубата. Веднага след нанасянето на уплътнителя плотовете трябва да се съединят един с друг и да се завинтят. Излишъкът от уплътнител, който може да излезе от съединението, трябва незабавно да се отстрани с подходящо почистващо средство – вж. **фигура 29**.

Повече информация и препоръчителни комбинации от цветове за съответните декори за работни плотове можете да намерите в техническата листовка „Уплътнител за ъглови съединения EGGER“.



- 1** Уплътнител за ъглови фуги на EGGER
- 2** Плоски дибли
- 3** Лепило

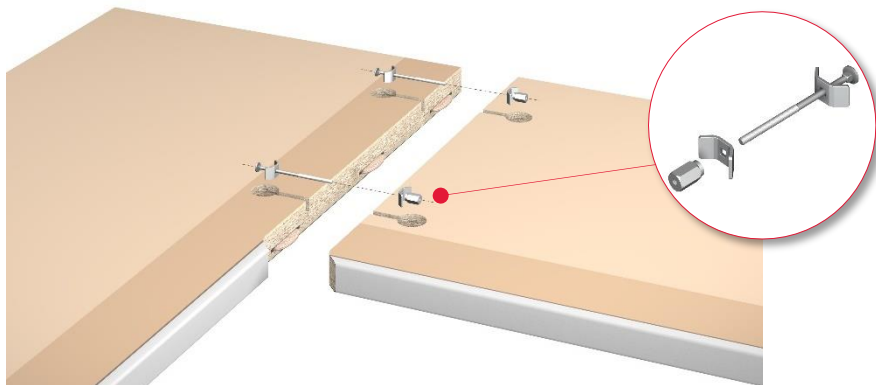
Фигура 29: Уплътнение на ъглово съединение на работен плот

Свързването на отделните плотове се извършва с помощта на съединителни елементи за кухненски плотове, както и допълнителни крепежни елементи, така наречените плоски дибли, и допълнително залепване – вж. **фигури 29 и 30**. В зависимост от избора на работен плот са необходими различни свързващи елементи. За кухненските плотове от компакт на EGGER са необходими специални съединителни елементи EGGER поради дебелината на материала, от който са изработени. EGGER предлага такива съединителни елементи в комплекти, подходящи за плотове с дебелина 12 mm – вж. **фигура 31**.

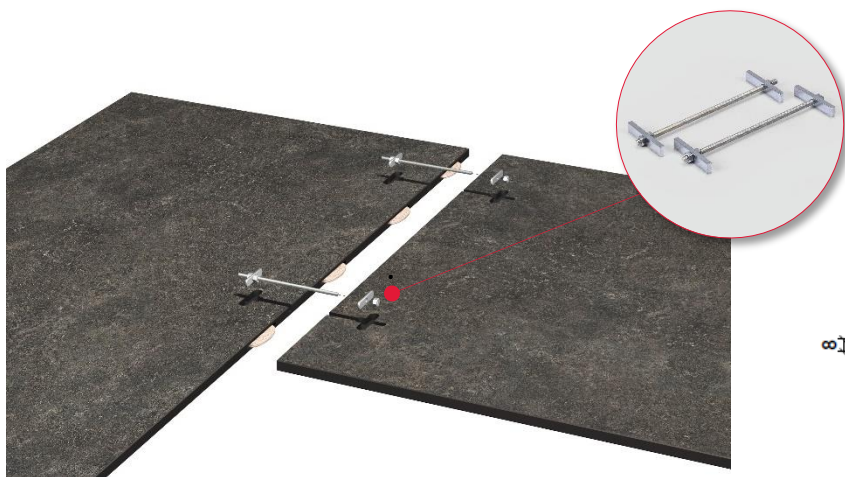
В плота от компакт отворът за съединителния елемент с дебелина 12 mm се фрезова на дълбочина 8 mm – вж. **фигура 32**.

За повече информация вижте техническата брошура Съединителни елементи за кухненски плотове EGGER.

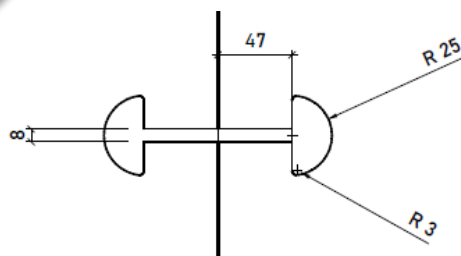
Редакция: 12
Дата на одобрение: 10.04.2024 г.



Фигура 30: Съединителни елементи за кухненски плотове



Фигура 31: EGGER Съединителни елементи за кухненски плотове



Фигура 32: Отвор за съединителен елемент EGGER за кухненски плотове

Броят на съединителните елементи зависи от ширината на плота. Обикновено се използват два съединителни елемента за плотове с ширина ≤ 799 mm и три съединителни елемента, ако ширината на плота е ≥ 800 mm. За да могат ръбовете на фугата да са на едно и също ниво, е необходимо повърхността на плота да се използва като референтен ръб за фрезование на монтажните отвори за плоските дибли и те да бъдат здраво закрепени вътре.

Трябва да се спазват следните технологични етапи:

1. Използвайте шкурка (P120), за да отстраните дървените стърготини, които са се образували във фрезованите или отрязаните участъци.
2. Скосете ламината по протежението на съединението с шлифовъчна гъба или шкурка (P360).
3. Поставете работните плотове върху подравнените подови шкафове и проверете дали челните съединения и монтажните отвори прилягат точно.
4. Нанесете лепило, клас D3, върху средната и долната част на съединението.
5. Нанесете равномерен и непрекъснат слой уплътнител (уплътнител за ъглови фуги EGGER) върху горния край на фрезования или изрязан участък, както и върху профила и задния ръб. Трябва да направите това непосредствено преди завинтването на съединителните елементи.
6. Свържете работните плотове, пъхнете фитингите и леко затегнете винтовете. Подравнете работните плотове хоризонтално с клин или лост и вертикално с гумен чук или скоби (използвайте омекотяващ дистанционер като

Редакция: 12
Дата на одобрение: 10.04.2024 г.

защита). След като подравните плотовете, затегнете съединителните елементи на ръка. При затягането следете повърхностите на двата плота да остават подравнени и уплътнителят да излиза от всички страни – **вж. фигура 29**. Не натоварвайте плотовете, докато уплътнителят се втвърдява.

7. Отстранете незабавно излишния уплътнител. Почистете повърхността на работния плот с подходящо почистващо средство като почиващ препарат на цитрусова основа или ацетон. Внимание: При продължително действие ацетонът може да повреди повърхността. Затова е препоръчително да залепите участъка около съединението с тиксо.

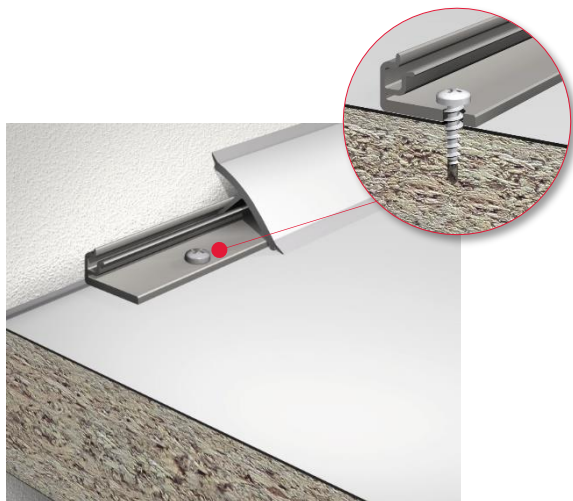
Закрепване и свързване към стената

Преди да уплътните съединението между работния плот и стената, е необходимо да се уверите, че той не само е достатъчно добре поддържан, но и че е надеждно съединен към долната конструкция. В противен случай натоварването може да доведе до повреждане на запечатаната фуга. За кухненски плот от компакт се препоръчват винтове със ситна резба, тъй като имат по-добра устойчивост на издърпване. Работният плот обикновено се закрепва към подовите шкафове с винтове, използвайки крепежните планки на подовите шкафове – **вж. фигура 33**. Този традиционен начин на закрепване може да се използва без проблеми при работа с тънки плотове като кухненски плотове от компакт EGGER. Трябва обаче да се отбележи, че контактната повърхност на тънкия плот върху планките, закрепени на подови шкафове с ширина над 600 mm, трябва да бъде с подходящ размер, за да се избегне възможно огъване.

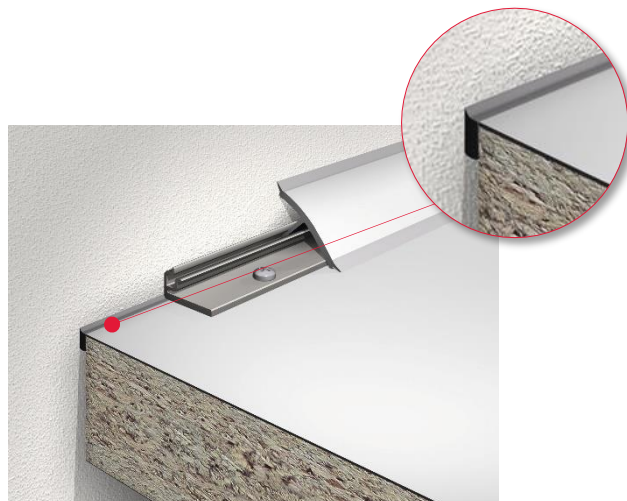


Фигура 33: Крепежна планка на подов шкаф

При монтирането трябва да внимавате плотът да не е наклонен към стената. Това може да доведе до събиране на вода в зоната на съединението. В участъка на уплътнителната фуга, работният плот и съединението със стената трябва да бъдат почистени, обезмаслени и в зависимост от използвания уплътнител предварително обработени със свързващ агент. Дори при използване на водобранни лайсни трябва да запечатате с уплътнител местата на свързване със стената на задните надлъжни и напречни ръбове. При монтиране на кухненски плот от компакт е много важно да осигурите междина между плота и стената от поне 2 mm и да я запечатате, както е описано по-горе – **вж. фигура 35**. При закрепване на профила на водобранната лайсна, на местата за винтовите съединения, трябва предварително да се пробият отвори в ламината. Отворите трябва да бъдат с поне 1 mm по-големи от диаметъра на винтовете, за да се избегне напрежение в материала – **вж. фигура 34**. Освен това преди да завинтите винта, препоръчваме да защитите вътрешната част на отвора за винта с уплътнител.



Фигура 34: Предварително пробиване на отвори за закрепване



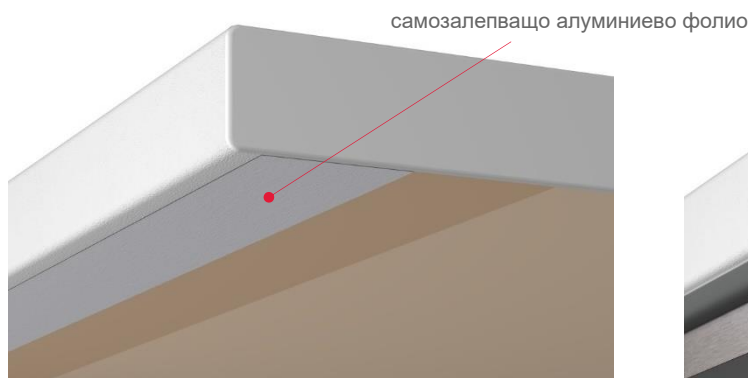
Фигура 35: Закрепване към стената

За повече информация вижте техническата брошура [Водобранни лайсни EGGER](#) или инструкциите за обработка [Водобранни лайсни EGGER](#).

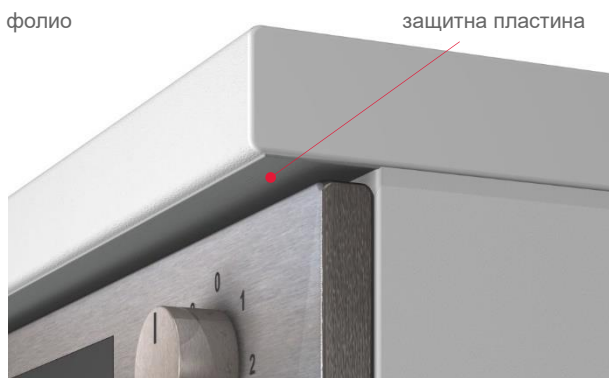
Конструкция за защита срещу въздействието на водни пари

Работните плотове са особено изложени на въздействието на пара и топлина в зоните на съдомиялни машини и фурни. Затова долната страна на работния плот трябва допълнително да се защити, освен с нанесения вече UV-лак и уплътнителя, и с допълнителни конструктивни мерки. По принцип, надеждна защита срещу водни пари осигурява самозалепващо алуминиево фолио, което е и **лесно** за използване – вж. **фигура 36**. Производителите на уреди доставят подходящи алуминиеви защитни ленти или защитни пластини, които трябва непременно да се монтират. Тази лента или пластина отблъсква и отвежда водната пара и топлината – вж. **фигура 37**.

При монтажа спазвайте внимателно указанията на производителя.



Фигура 36: Самозалепващо алуминиево фолио

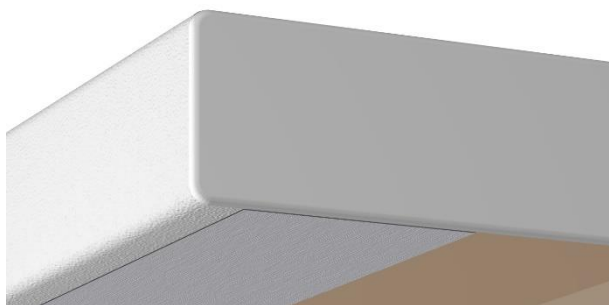


Фигура 37: Защитна пластина

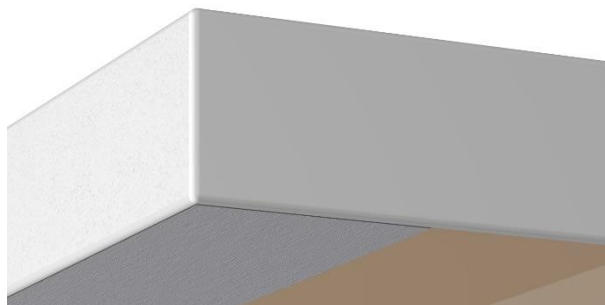
Залепването на алуминиевото фолио от долната страна на панела става по различен начин за модели 300 и 100. При плотовете с постформинг EGGER (модел 300), алуминиевото фолио трябва да припокрива края на ламината, обвиващ ръба, с около 2 mm – вж. **фигура 38**. При плотовете с кант (модел 100), алуминиевото фолио трябва да се положи така,

Редакция: 12
Дата на одобрение: 10.04.2024 г.

че да припокрива края на ABS канта с около 1 mm – вж. фигура 39.



Фигура 38: Плот с постформинг (MOD 300)



Фигура 39: Плот с кант (MOD 100)

Препоръки за поддържане и почистване



Поставянето на запалени цигари върху ламинатната повърхност води до повреждането ѝ. Винаги използвайте пепелник.



Ламинатните повърхности не трябва да се използват като основа за рязане, тъй като дори и върху такива устойчиви повърхности могат да останат следи от рязане. Винаги използвайте дъска за рязане.



Поставянето на горещи съдове за готвене, като касероли и тигани, директно от котлона или фурната върху ламинатната повърхност трябва да се избягва, тъй като, в зависимост от излагането на висока температура може да възникне промяна в гланца или повърхността да се повреди. Винаги използвайте устойчиви на топлина подложки.



За да предотвратите подуването на плота, например в местата на изрязванията и съединенията, трябва незабавно да забърсвате течностите. Не отваряйте съдомиялни, перални и сушилни, докато не изстинат.



Винаги почиствайте разляти течности незабавно, особено около изрезите и съединенията, тъй като продължителното излагане на някои вещества може да доведе до промяна в гланца на повърхността.

За подробна информация вижте брошурата [Препоръки за почистване и грижа за повърхностите на продуктите на EGGER.](#)

Допълнителни документи / информация за продукта

Допълнителна информация можете да намерите в следните документи:

- » [Техническа листовка „EGGER Работни плотове с постформинг“](#)
- » [Техническа листовка „EGGER Работни плотове с кант Feelwood“](#)
- » [Техническа листовка „EGGER Работни плотове с кант PerfectSense Premium Mattt“](#)
- » [Техническа листовка „EGGER Кухненски плотове от компакт“](#)
- » [Техническа листовка „Препоръки за почистване и грижа за повърхностите на продуктите на EGGER“](#)
- » [Техническа листовка "Устойчивост на ламинат на химикали"](#)
- » [Техническа листовка „EGGER Съединителни елементи за кухненски плотове“](#)
- » [Техническа листовка „EGGER Уплътнител за ъглови съединения“](#)
- » [Техническа листовка "EGGER Водобранни лайсни"](#)
- » [Инструкции за обработка „EGGER Водобранни лайсни“](#)
- » [Инструкции за обработка „EGGER Компактни ламинати“](#)
- » [Информационен лист за околната среда и здравето „EGGER Работни плотове с постформинг“](#)

Условна забележка:

Настоящите инструкции за обработка са изготвени надлежно, използвайки цялата налична информация. Предоставената информация се основава на практически опит и собствени изпитвания и отразява известните ни към момента данни. Информацията има единствено информативен характер и не представлява гаранция по отношение на характеристиките на продукта или пригодността му за определени приложения. Не носим отговорност за евентуални грешки или пропуски в стандартите или печатни грешки. Освен това, в резултат на непрекъснатата работа по усъвършенстване на работните плотове на EGGER и на промени в стандарти и документи на публичното право, са възможни технически промени. Ето защо съдържанието на настоящите инструкции за обработка не трябва да се разглежда като указание за употреба или като правно обвързващ документ. Вижат нашите общи условия.