


# Instrukcja obróbki

## Panele wewnętrzne EGGER



### Przejdź szybciej do celu

Wystarczy kliknąć nagłówki w spisie treści lub podkreślone adresy internetowe, aby przejść bezpośrednio do pożądanых informacji. Symbol  na dole strony prowadzi z powrotem do spisu treści.

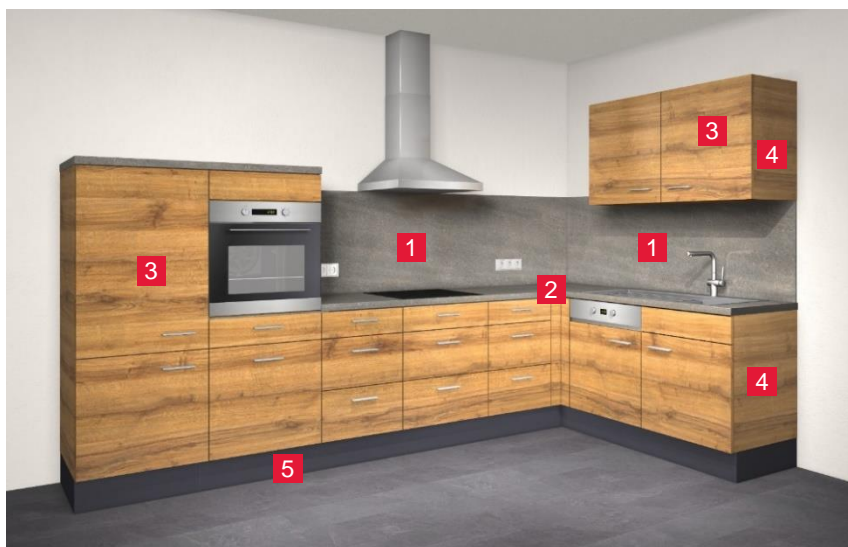


### Spis treści

Opis produktu .....	2
Środowisko i zdrowie .....	3
» Emisje .....	3
» Żywice .....	3
» Zagrożenie dla zdrowia spowodowane wytwarzaniem pyłu .....	3
» Niebezpieczeństwo pożaru i wybuchu .....	3
» Recykling / utylizacja .....	3
Praca z panelami wewnętrznymi.....	44
» Przechowywanie i kondycjonowanie .....	4
» Prowadzenie.....	4
Obróbka.....	5
» Przynianie.....	5
» Wiercenie .....	6
» Wycięcia .....	7
» Obrzeża.....	8
Montaż.....	9
» Przygotowanie do montażu .....	9
» Klej i nakładanie kleju .....	10
» Mocowanie .....	11
» Panele wewnętrzne a gazowa płyta kuchenna .....	12
Zalecenia dotyczące konserwacji i czyszczenia .....	14
Dokumenty dodatkowe / informacje o produkcie .....	14

## Opis produktu

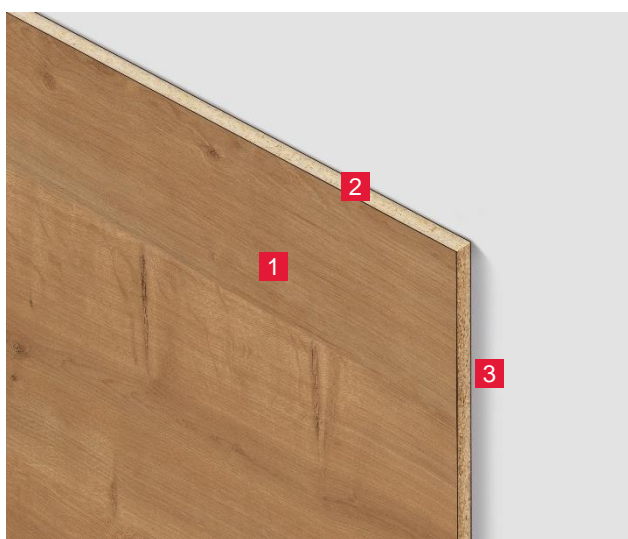
Panele wnąkowe EGGER stosowane są jako elementy ściennie w kuchniach i stanowią dekoracyjną alternatywę dla płytek. Zamiast zastosowania płytek, panel wnąkowy projektuje się jako część powierzchni ściany przylegającej do blatu roboczego, tworząc wizualnie harmonijne i funkcjonalne połączenie. Panele wnąkowe są dostępne w kombinacjach dekoru i struktury zgodnych ze wszystkimi dekorami blatów roboczych.



- 1 Panel wnąkowy (F032 ST78)
- 2 Blat roboczy postformowany (F032 ST78)
- 3 Fronty (H1344 ST32)
- 4 Ścianka boczna (H1344 ST32)
- 5 Blenda przypodłogowa (U968 ST9)

Rysunek 1: Przykład zastosowania panelu wnąkowego

Panele wnąkowe to dwustronne dekoracyjne płyty pokryte laminatem na bazie płyty wiórowej surowej o grubości nominalnej 9 mm – patrz rysunek 2. Dwustronne wykończenie jest wykonane z laminatu. Wykorzystujemy różne kombinacje dekorów i struktur z przodu i z tyłu. Stosujemy ten system w celu redukcji wariantów.



- 1 Laminat
- 2 Płyta wiórowa surowa Eurospan
- 3 Laminat

Rysunek 2: Budowa panelu wnąkowego EGGER

## Środowisko i zdrowie

Podczas przenoszenia i obróbki paneli wnąkowych prosimy zawsze stosować środki ochrony indywidualnej (ŚOI). Poniższe informacje dotyczące środowiska i zdrowia odnoszą się do obróbki skrawaniem i obróbki technologicznej.

### Emisje

Obróbka i wykorzystanie paneli wnąkowych niezgodne z właściwościami technicznymi i standardową klasyfikacją mogą zwiększyć emisje, a tym samym powodować zagrożenie dla zdrowia. Należy przestrzegać klasy emisji podanej dla danego produktu.

### Żywice

Do produkcji płyt drewnopochodnych EGGER stosujemy wyłącznie żywice spolimeryzowane, które nie wykazują żadnych niebezpiecznych właściwości po utwardzeniu w produkcie i są nieszkodliwe w przypadku zamierzonego zastosowania produktu. W szczególności produkty nie zawierają wolnej melaminy w stężeniu, które pociągałoby za sobą dodatkowe obowiązki informacyjne, na przykład zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 (REACH). Ponadto płyty drewnopochodne EGGER są naturalnie zgodne z istniejącymi progami migracji zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 10/2011 w sprawie materiałów i wyrobów z tworzyw sztucznych przeznaczonych do kontaktu z żywnością.

### Zagrożenie dla zdrowia wskutek wytwarzania pyłu

Podczas obróbki skrawaniem i obróbki technologicznej może powstawać pył. Istnieje ryzyko uczulenia skóry i dróg oddechowych. W zależności od sposobu obróbki i wielkości cząsteczek mogą wystąpić dalsze zagrożenia dla zdrowia, zwłaszcza w przypadku wdychania pyłu. Powstawanie pyłu należy wziąć pod uwagę podczas oceny ryzyka w miejscu pracy.

W szczególności w przypadku procesów obróbki mechanicznej (np. piłowanie, struganie, frezowanie) należy stosować system odpylania zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP. Jeśli nie ma systemu odpylania, należy stosować odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych.

### Zagrożenie pożarem i wybuchem

Pył powstający podczas obróbki skrawaniem i obróbki technologicznej może powodować zagrożenie pożarowe i wybuchowe. Należy przestrzegać obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej.

### Recykling / utylizacja

Pozostałości produktów drewnopochodnych, które gromadzą się na placu budowy, jak również pozostałości po rozbiórce, należy przede wszystkim poddać recyklingowi. Jeśli nie jest to możliwe, należy je przekazać do odzysku energii, a nie na składowisko odpadów. W przypadku spalania należy uwzględnić fakt, że produkty drewnopochodne, ze względu na swe składniki, jak klej itp., w porównaniu do litego drewna generują dodatkowe emisje potencjalnie szkodliwe dla środowiska, w związku z czym podczas odzysku energii zaleca się stosowanie odpowiednich filtrów.

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

Zawsze należy przestrzegać krajowych przepisów i rozporządzeń dotyczących utylizacji.

Więcej informacji na temat ochrony środowiska i zdrowia można znaleźć w [Arkuszu danych środowiskowych i zdrowotnych \(EHD\) – Laminaty](#) oraz [Arkuszu danych środowiskowych i zdrowotnych \(EHD\) – Eurospan](#).

## Praca z panelami wnąkowymi

Niniejsza sekcja opisuje transport, przechowywanie i przenoszenie paneli wnąkowych. Niewłaściwe obchodzenie się z produktem może prowadzić do uszkodzeń istotnych z punktu widzenia bezpieczeństwa. Może to prowadzić do gorszego działania i zagrożeń dla zdrowia. Dlatego też należy przestrzegać instrukcji użytkowania dostarczonych przez producenta.

## Przechowywanie i kondycjonowanie

Panele wnąkowe należy przechowywać w zamkniętych i suchych pomieszczeniach, zabezpieczone przed wilgocią i w normalnych warunkach klimatycznych. Zanim zostaną poddane obróbce, panele wnąkowe należy kondycjonować przez co najmniej 24 godziny w warunkach klimatycznych, w jakich będą użytkowane.

W przypadku usunięcia oryginalnego opakowania panele wnąkowe należy przechowywać na pełnopowierzchniowych i poziomych płytach ochronnych. Należy unikać bezpośredniego kontaktu z podłogą i/lub działania promieni słonecznych. Wierzchni panel wnąkowy powinien zostać przykryty laminowaną płytą ochronną o przynajmniej takich samych wymiarach – patrz rysunek 3.



- 1 Sterta paneli wnąkowych
- 2 Laminowana płyta ochronna

Rysunek 3: Poziome przechowywanie paneli wnąkowych (na rysunku widać panel w innym formacie)

W przypadku powierzchni pokrytych samoprzylepną folią ochronną (standard dla powierzchni PerfectSense PM) należy ją usunąć nie później niż 6 miesięcy od daty dostawy. W przeciwnym razie na powierzchni mogą pozostać resztki kleju.

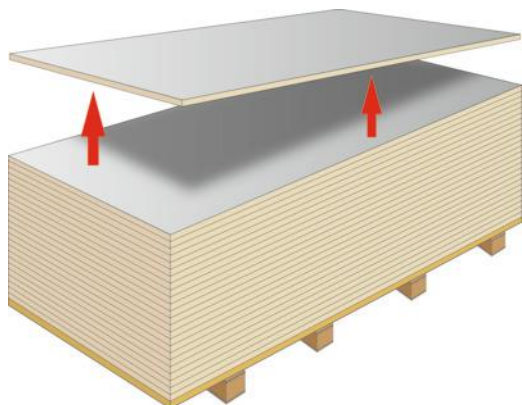
Szczegółowe informacje na temat paneli wnąkowych z folią ochronną można znaleźć w arkuszu danych technicznych [Laminaty EGGER z folią ochronną](#).

## Przenoszenie

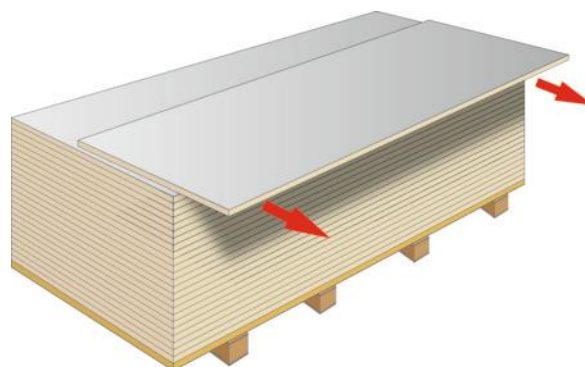
Po zdjęciu opakowania i przed przystąpieniem do obróbki należy sprawdzić, czy na panelu wnąkowym nie ma widocznych uszkodzeń, a w przypadku powierzchni PM, czy nie doszło do uszkodzenia folii.

Co do zasady wszystkie osoby transportujące i przenoszące panele wnąkowe powinny korzystać ze środków ochrony indywidualnej (ŚOI), takich jak rękawice, buty ochronne i odpowiednia odzież robocza.

Panele należy podnosić – patrz rysunek 4. Ważne jest, aby nie ocierać jednej strony z dekokrem o drugą ani nie ściągać ich z siebie – patrz rysunek 5.



Rysunek 4: Poprawne podnoszenie panelu wnąkowego stronie z dekokem



Rysunek 5: Niewłaściwe ściąganie panelu po

Ze względu na samoprzylepność folii ochronnej, przenoszenie paneli wnąkowych z taką folią za pomocą kompresorów próżniowych odbywa się na własne ryzyko i jest możliwe tylko w ograniczonym zakresie. Najlepiej byłoby pozostawić folię ochronną na płycie do czasu instalacji.

Następnie należy zdjąć folię ochronną, pociągając ją równomiernie (np. ręcznie) pod niewielkim kątem do powierzchni.

Jeśli folia mocno przywarła, warstwę przylepną można zmiękczyć ostrożnie podgrzewając, np. suszarką do włosów, co spowoduje pogorszenie jej właściwości przylepnych. Należy pamiętać o maksymalnej wytrzymałości temperaturowej.

Szczegółowe informacje można znaleźć w danych technicznych [Laminaty EGGER z folią ochronną](#).

## Obróbka

Jak opisano w rozdziale [Przechowywanie i kondycjonowanie](#), przed przystąpieniem do obróbki paneli wnąkowych należy zadbać o ich odpowiednie kondycjonowanie.

Do obróbki należy używać wyłącznie odpowiednich maszyn i narzędzi. Narzędzia do cięcia, wiercenia i frezowania należy wybierać zawsze zgodnie z zaleceniami producenta narzędzi. Ponadto należy upewnić się, że używane narzędzia są ostre, ponieważ ma to decydujący wpływ na wynik obróbki.

## Przycinanie

Panele wnąkowe można przycinać na wymiar za pomocą standardowych narzędzi do obróbki drewna, np. płatnic, stołowych pił tarczowych, ręcznych pił tarczowych, a także frezarek CNC. Płatnice lub stołowe piły tarczowe służą na ogół do przycinania na wymiar. Dla zapewnienia dobrych wyników cięcia, należy wziąć pod uwagę takie czynniki jak odpowiednia wysokość brzeszczotu piły, prędkość przesuwu, kształt zębów, odstęp zębów, liczba obrotów na minutę oraz prędkość cięcia.

**Przykład** – cięcie stołową piłą tarczową:

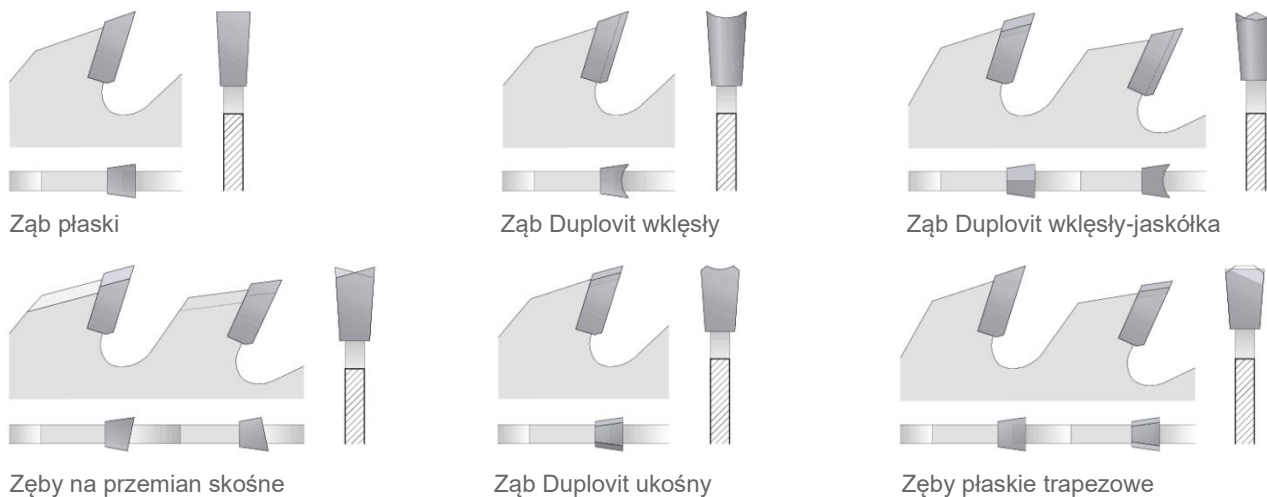
- » Prędkość cięcia: około 40–60 m/s.
- » Obr./min: około 3000–4000 obr./min.
- » Posuw: około 10–20 m/min.

Przy wszystkich rodzajach pił, prócz płatnic i frezarek pionowych CNC, cięcie wykonuje się z posuwem ręcznym. Podczas stosowania ręcznej piły tarczowej lub wyrzynarki należy używać prowadnicy. Cięcie wykonywać od strony spodniej.

Ze względu na zastosowanie wysokiej jakości żywic i lakierów utrwalanych promieniami UV na powierzchni laminatów, obciążenie

narzędzi jest znacznie wyższe niż w przypadku konwencjonalnych produktów drewnopochodnych. Zalecamy użycie pił lub wiertel z końcówkami z węgliku lub nawet diamentowymi.

Należy zastosować narzędzia o następujących kształtach zębów w zależności od wymaganego standardu wykończenia (zgrubnego lub dokładnego) i użytego materiału nośnego:

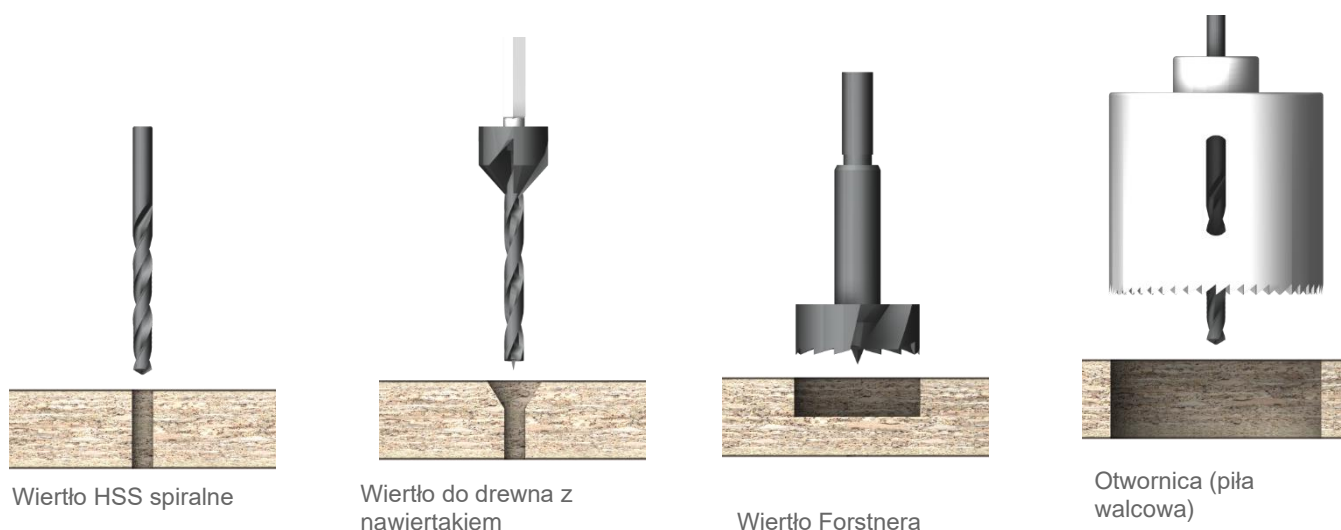


Rysunek 6: Przykłady typowych rodzajów zębów pił tarczowych

## Wiercenie

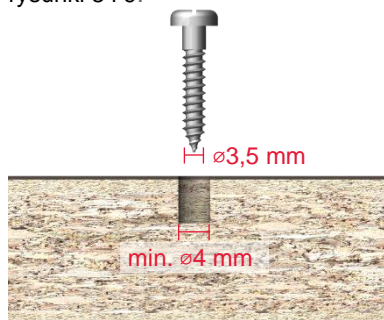
Przed przystąpieniem do obróbki należy upewnić się, że panel wnąkowy jest bezpiecznie podparty, tak aby piłowanie, frezowanie lub wiercenie nie spowodowało żadnych uszkodzeń. Wiertła HSS (ze stali szybko tnącej) są odpowiednie do narzędzi ręcznych, a wiertła HM (z węglików spiekanych) są zalecane do maszyn z posuwem mechanicznym.

W zależności od wymaganego rozmiaru otworu (np. otwór pilotujący, otwór przelotowy itd.) stosuje się następujące rodzaje wiertel:

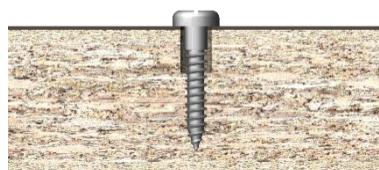


Rysunek 7: Przykłady sprawdzonych rodzajów wiertel

Jeśli do paneli wnekowych będą mocowane armatura, profile ścienne itp., w płycie należy nawiercić otwory w miejscu połączenia śrubowego. Otwory muszą być co najmniej 0,5 mm większe niż średnica śruby, aby nie dopuścić do naprężeń materiałów – patrz rysunki 8 i 9.



Rysunek 8: Przykład śruby 3,5 mm



Rysunek 9: Połączenie śrubowe z nawierzeniem

Ogólnie zaleca się wygładzenie otworów w laminacie. W tym celu można na przykład użyć wiertła z wbudowanym nawiertakiem – patrz rysunek 7. Podczas wiercenia otwornicą należy zawsze usunąć zadziory ze względu na możliwość wystąpienia pęknięć na skutek obciążenia. W przypadku większych średnic zazwyczaj stosuje się frezy do planowania powierzchni.

## Wycięcia

Zasadniczo przed przystąpieniem do obróbki należy upewnić się, że elementy zespolone są stabilnie podparte, a piłowanie, wiercenie lub frezowanie nie spowoduje żadnych uszkodzeń. W szczególności może dojść do pęknięcia wąskich połączeń w płycie, jeśli płyta nie jest dobrze oparta podczas obróbki. Wycięcia płyt należy również zabezpieczyć, aby nagle nie spadły lub nie złamały się. Mogą spowodować uszkodzenia mienia lub osób.

Wycięcia powinny zawsze mieć zaokrąglenia o promieniu minimum 5 mm, ponieważ kwadratowe narożniki są niekorzystne dla materiału i prowadzą do jego pęknięcia. Dotyczy to szczególnie np. zastosowań, w których laminaty wysychają pod wpływem częstego działania ciepła, przez co naprężenia związane z kurczeniem się są znacznie większe.

Aby zapobiec pęknięciom na obrzeżach, należy wykończyć je przy użyciu papieru ściernego, pilników lub frezarki ręcznej. Takie samo staranne wykończenie należy rozważyć w przypadku użycia „noży krążkowych”, np. do wycinania otworów pod oświetlenie wpuszczane lub punktowe – patrz sekcja [Wiercenie](#).

Zawsze należy zapoznać się z instrukcjami i używać szablonów montażowych od producentów.

Co do zasady, laminowane elementy są dobrze zabezpieczone przed wnikaniem wilgoci dzięki powierzchni laminatu. Jednak wilgoć wciąż może wniknąć do materiału nośnego przez niezabezpieczone obrzeża, np. wycięcia, styki czołowe, połączenia narożnikowe, tylne brzegi, otwory wiercone i otwory na śruby.

W przypadku zakrytych krawędzi ciętych dobrze sprawdzają się profile uszczelniające i sieciujące masy uszczelniające wykonane z gumy silikonowej lub poliuretanu. Używając uszczelniaczy, należy zastosować podkład: tworzący warstwę lub czyszczący, w zależności od materiału.

Podczas stosowania tych materiałów należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta.

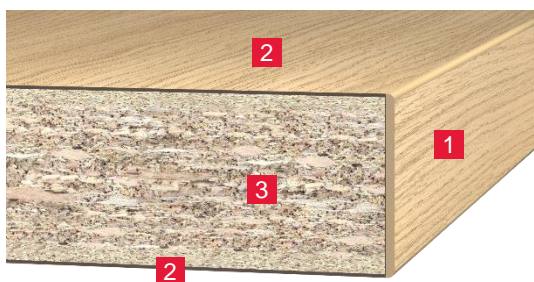
Uszczelniacz nałożyć równo, bez przerw, a następnie wygładzić wodą i detergentem. Obszary w pobliżu połączeń należy osłonić, aby nie doszło do ich zabrudzenia – patrz rysunek 10.



Rysunek 10: Uszczelnienie połączenia między panelem wewnętrznym a blatem roboczym

## Obrzeża

Wąskie powierzchnie panelu wewnętrznego można obrabiać na różne sposoby. Zalecamy wykończenie powierzchni z widocznymi wycięciami przy użyciu obrzeży ABS od EGGER w tym samym dekorze – patrz rysunek 11. Obrzeża zapewniają zgodne wykończenie wszystkich wykończeń ozdobnych i oprócz pełnienia funkcji dekoracyjnej, zapewniają też ochronę.



- 1 Obrzeża ABS
- 2 Laminat
- 3 Płyta nośna Eurospan

Rysunek 11: Budowa płyty pokrytej laminatem z obrzeżem ABS firmy EGGER

Do oklejania obrzeży zwykle używa się dostępnych na rynku maszyn lub korzysta z usług ośrodków obróbki. Możliwe jest również ręczne klejenie obrzeży na stojaku do oklejania lub prasie do obrzeży. Spodnia strona obrzeża jest pokryta podkładem, który zapewnia doskonałe wiązanie. Ta powłoka jest przystosowana do używania klejów topliwych EVA, PA, APAO i PUR. Wcześniej panel wewnętrzy i materiał obrzeża należy poddać kondycjonowaniu w temperaturze pokojowej.

Więcej informacji na temat obrzeży firmy EGGER można znaleźć na naszej stronie internetowej [www.egger.com/edging](http://www.egger.com/edging).

## Montaż

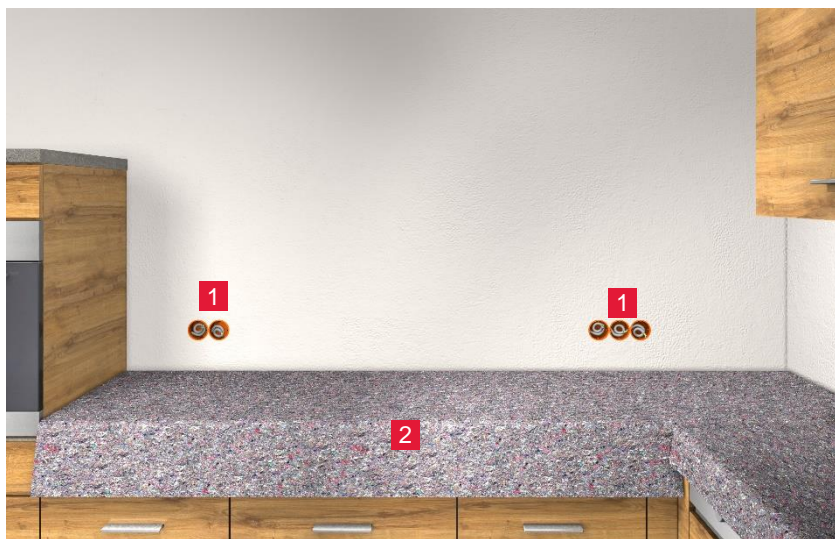
Poniżej opisano główne etapy montażu panelu wnąkowego. Podczas montażu należy przestrzegać ogólnych zasad bezpieczeństwa i stosować środki ochrony indywidualnej (ŚOI).

### Przygotowanie do montażu

Powierzchnie ścian są przygotowywane głównie na podstawie mineralnych materiałów nośnych, takich jak cegła, kamień, kamień naturalny, tynk, płytki, płyty gipsowo-kartonowe itp. W przypadku powierzchni porowatych należy oczyścić powierzchnię z luźnych cząsteczek za pomocą szczotki stalowej lub tarczy szlifierskiej. Wszystkie przylegające powierzchnie muszą być czyste, a wszelkie zanieczyszczenia, takie jak środki antyadhezyjne, środki konserwujące, tłuszcze, oleje, pyły, woda, stare kleje lub uszczelniacze oraz inne substancje, które mogłyby wpłynąć na przyczepność, muszą zostać usunięte. Powierzchnie klejące muszą być nośne, czyste, wolne od kurzu i tłuszczu oraz suche. Nierówności powierzchni ścian należy uprzednio wyrównać. Stare powierzchnie płytek nadają się do klejenia i nie trzeba ich usuwać. W zależności od zastosowanego kleju może być konieczne nałożenie na płytki podkładu klejącego.

Pomiar wymiarów panelu wnąkowego wykonuje się z reguły na etapie planowania. Ze względu na możliwe zmiany wymiarów, nie należy montować panelu wnąkowego tak, aby dokładnie przylegał do sąsiadujących powierzchni ścian lub ścianek bocznych. Po zakończeniu wszystkich prac montażowych szczelinę powietrzną lub połączenia czołowe uszczelnia się silikonem.

Montaż panelu wnąkowego należy rozpocząć po zamontowaniu blatu roboczego, elementów ściennych itp. Przed montażem blaty robocze należy przykryć i zabezpieczyć, np. włókniną malarską. Wszystkie mocowania do ściany, takie jak gniazdka, wyłączniki lub uchwyty muszą być usunięte równo z powierzchnią – patrz rysunek 12.



- 1 Gniazdko bez osłon
- 2 Włóknina malarska

Rysunek 12: Przygotowanie kuchni do montażu

## Klej i nakładanie kleju

Asortyment odpowiednich klejów jest różnorodny. Szczególnie przydatne okazały się produkty, które umożliwiają elastyczne łączenie i mocowanie. Poniżej znajduje się wykaz dostępnych na rynku typów klejów i ich producentów.

Wybierając i aplikując klej, należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta.



OTTOCOLL S 495 – klej silikonowy do paneli ściennych  
OTTOCOLL M 560 – uniwersalny klej hybrydowy o bardzo wysokiej przyczepności początkowej

- » Hermann Otto GmbH  
Krankenhausstraße 14  
DE 83413 Fridolfing  
Telefon: +49 8684-908-0  
Strona internetowa: <https://www.otto-chemie.de>



Pattex PL 300 – do klejenia i uszczelniania

- » Henkel AG & Co. KGaA Deutschland  
Henkelstraße 67  
DE 40589 Düsseldorf  
Telefon: +49 211-797-0  
Strona internetowa: <https://www.pattex.de>



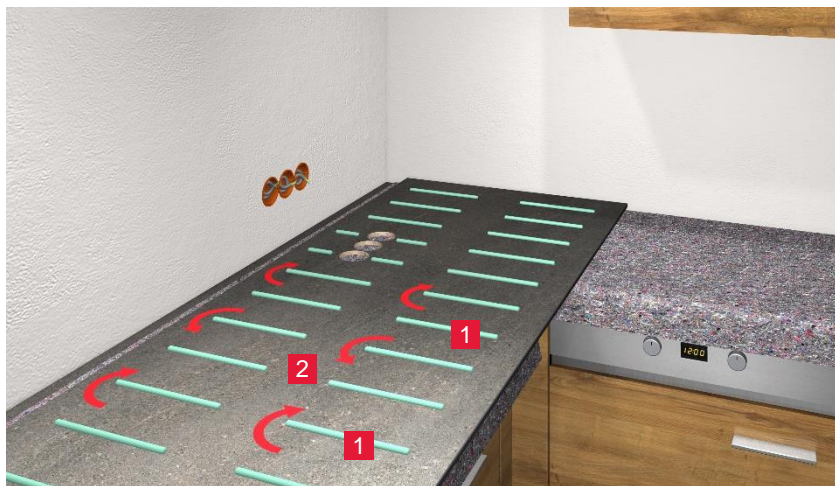
MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN – klej o dużej przyczepności

- » Den Braven Czech and Slovak a.s.  
Úvalno 353  
CZ 793 91 Úvalno  
Strona internetowa: <https://denbraven.cz>

W zależności od materiału nośnego powierzchni ścian i użytego kleju powierzchnie przylegające mogą wymagać wcześniejszego zagruntowania. Producenci klejów podają informacje na ten temat w danych technicznych. Dokumenty te zazwyczaj opisują również sposób nakładania kleju. Przed nałożeniem kleju należy również oczyścić tylną stronę panelu wewnętrznego, tzn. musi być ona wolna od kurzu i tłuszczu. Z reguły zaleca się przeszlifowanie tylnej strony papierem ściernym w celu zwiększenia powierzchni klejącej.

Klej nakłada się pionowymi pasami w odstępach ok. 200–300 mm. Pasów kleju nie należy nakładać w sposób ciągły, aby umożliwić niezbędny do wulkanizacji obieg powietrza – patrz rysunek 13. Powyższe specyfikacje są przykładowe i mogą się różnić w zależności od rodzaju kleju i producenta.

Dlatego też prosimy o ścisłe przestrzeganie instrukcji i specyfikacji producenta.



- 1 Paski samoprzylepne
- 2 Obieg powietrza

Rysunek 13: Nakładanie kleju na panel wnątkowy

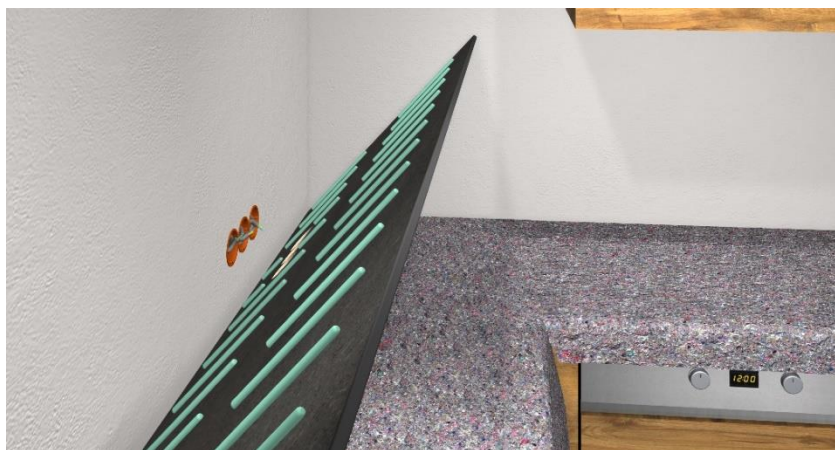
Aby zapewnić lepszą przyczepność, można również użyć dwustronnej taśmy klejącej. Dwustronna taśma klejąca zapewnia wstępne przyleganie w czasie wiązania kleju.

## Mocowanie

W zależności od warunków miejscowych, zaleca się przed finalnym montażem wykonać „montaż próbny” panelu wnątkowego bez kleju, aby sprawdzić sposób montażu i zidentyfikować ewentualne przeszkody. Mogą to być złączki hydrauliczne, oświetlenie szafek ściennych itp. Montaż próbny pomoże również sprawdzić prawidłowe wymiary. W zależności od wielkości elementu i sytuacji montażowej, do montażu panelu wnątkowego może być wymagana pomoc drugiej osoby.

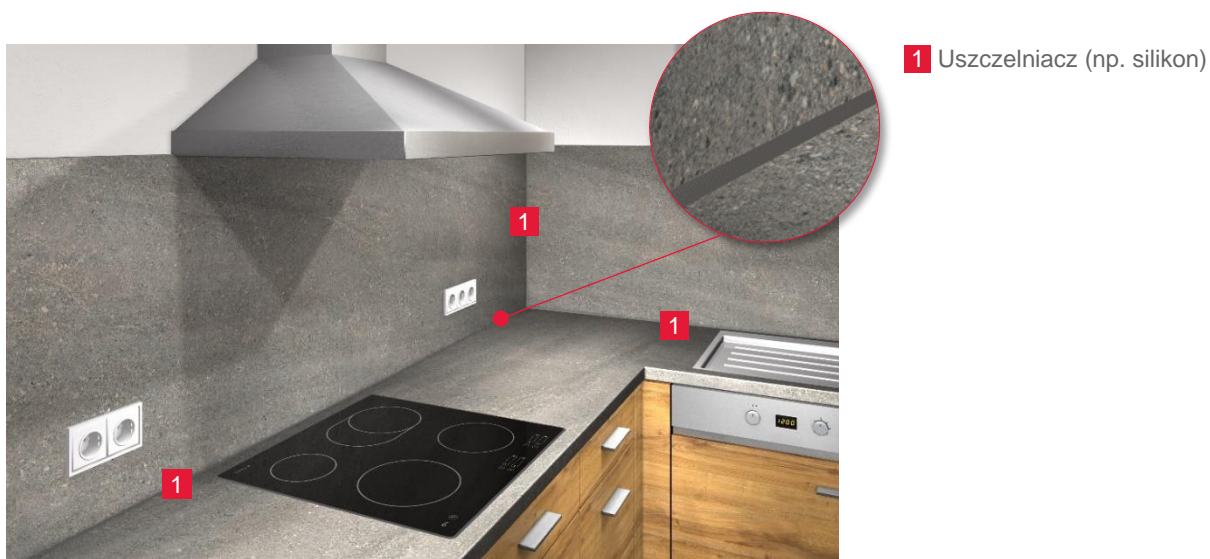
Procedurę montażu przedstawiono na rysunku poniżej – patrz rysunek 14. Należy uwzględnić następujące kroki:

1. Dostosować włókninę malarską lub inną ochronę powierzchni w okolicy panelu wnątkowego.
2. Położyć panel wnątkowy na blacie roboczym i docisnąć dolny brzeg wzdłużny do płaszczyzny ściany.
3. Na koniec sprawdzić dokładne umiejscowienie.
4. Następnie docisnąć panel wnątkowy do ściany. W zależności od stopnia równości materiału nośnego, można tego dokonać za pomocą poziomicy i krawędzi wyrównującej.
5. Nacisk powinien być równomierny na całej powierzchni panelu wnątkowego.



Rysunek 14: Mocowanie panelu wewnętrznego

Po zakończeniu prac montażowych zakłada się gniazdka elektryczne, a połączenia czołowe i połączenie panelu z blatem roboczym uszczelnia się masą uszczelniającą, aby zapobiec przenikaniu wilgoci – patrz rysunek 15. Górne połączenie z okapem kuchennym lub szafkami ściennymi nie powinno być bezpośrednio uszczelnione, aby umożliwić wydostawanie się wilgoci resztkowej.



1 Uszczelniacz (np. silikon)

Rysunek 15: Uszczelnienie połączenia panelu wewnętrznego z blatem roboczym przy pomocy uszczelniacza

## Panele wewnętrzne a gazowa płyta kuchenna

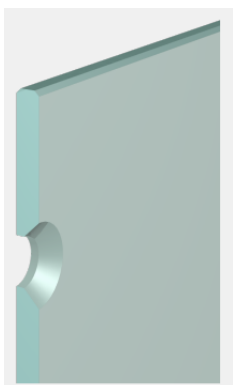
Panele wewnętrzne są funkcjonalne, a właściwości ich powierzchni są niemal identyczne z właściwościami blatu roboczego. Użytkowanie gazowej płyty kuchennej wymaga jednak szczególnej uwagi. Ze względu na otwarte płomienie należy zwiększyć odległość płyty grzewczej do okapu zgodnie z zaleceniami producenta. Ponadto panel wewnętrzny można zainstalować tylko razem z ochronną szybą ESG (szkło bezpieczne jednoszybowe) zamontowaną z przodu – patrz rysunek 16.



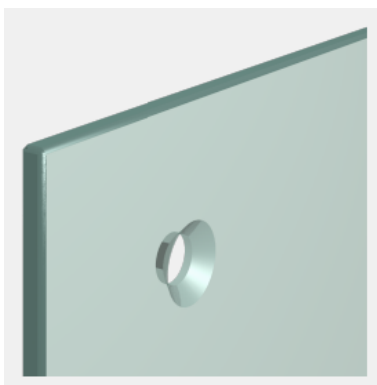
1 Szyba ESG

Rysunek 16: Kuchnia z płytą gazową i panelem wewnętrznym z szybą ESG

Szyba ESG musi pokrywać całą powierzchnię aż do okapu kuchennego i zachodzić na szerokość gazowej płyty kuchennej na ok. 100 mm z każdej strony. Zazwyczaj stosowane są przezroczyste szyby ESG o grubości od 6 do 8 mm. Są one montowane lub przykręcane za pomocą tak zwanych „uchwytów pico”. Szkło ESG musi być uprzednio nawiercone i pogłębione przez specjalistę (szklarza). Średnica otworu i pogłębienia musi być dopasowana do wymiarów „uchwytów pico”. Zazwyczaj stosuje się wiertło o średnicy 12 mm i pogłębiacz 45° o średnicy zewnętrznej 20 mm – patrz rysunki 17 i 18. Wymiary zależą od sposobu mocowania i muszą być wcześniej uzgodnione ze specjalistą (szklarzem).

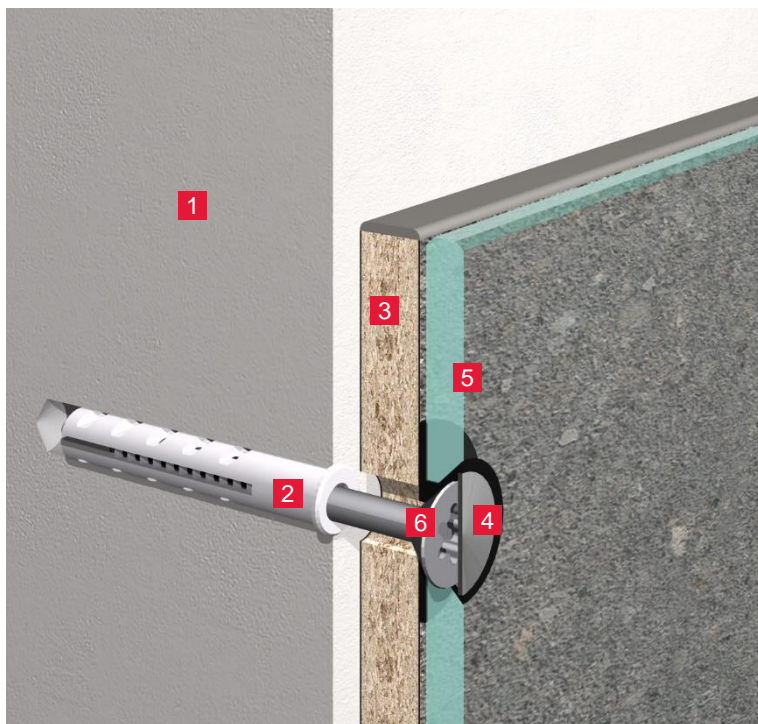


Rysunek 17: Wiertło o średnicy 12 mm



Rysunek 18: Pogłębiacz o nachyleniu 45°

„Uchwyty pico” stosuje się do skutecznego mocowania szyb ESG we wnętrzach. Uchwyt jest wykonany z tworzywa sztucznego i ma dwie funkcje: Chroni powierzchnię wiercenia szyby przed kontaktem z wkrętem z łbem stożkowym i nie dopuszcza do przewierceń. Dodatkowo utrzymuje szybę w pewnej odległości od panelu wewnętrznego. Po przykręceniu otwór i śrubę zakrywa się lub zamyka metalową zaślepką – patrz rysunek 19.



Rysunek 19: Mocowanie przy użyciu „uchwytu pico”

- 1 Powierzchnia ściany / muru
- 2 Kołek rozporowy
- 3 Panel wewnętrzny
- 4 Uchwyt pico i metalowa zaślepka
- 5 Szyba ESG
- 6 Wkręt z łbem stożkowym

## Zalecenia dotyczące konserwacji i czyszczenia

Panele wnąkowe EGGER nie wymagają szczególnej pielęgnacji ze względu na swoją odporną, higieniczną i gęstą powierzchnię. Powierzchnie te są na ogół łatwe w czyszczeniu. Dotyczy to również powierzchni o strukturze przestrzennej. Nie należy używać sanitarnych środków czyszczących i detergentów zawierających komponenty ściernie, ponieważ ich stosowanie może prowadzić do zmiany stopnia połysku i/lub powstania zadrapań na materiale. Środki natłuszczające, stosowane na przykład w niektórych preparatach czyszczących do tworzyw sztucznych, także przyczyniają się do zmian stopnia połysku. W celu zachowania właściwości zapobiegających pozostawianiu odcisków palców należy je dokładnie usuwać z powierzchni.

Szczegółowe informacje można znaleźć w arkuszu danych technicznych [Zalecenia dotyczące czyszczenia i użytkowania powierzchni produktów EGGER](#).

## Dokumenty dodatkowe / informacje o produkcji

Więcej informacji można znaleźć w dokumentach wymienionych poniżej:

- » Instrukcja obróbki „Błaty robocze EGGER”
- » Arkusz danych technicznych „Laminaty EGGER z warstwą ochronną”
- » Arkusz danych technicznych „Wytrzymałość laminatów EGGER na działanie chemikaliów”
- » Arkusz danych technicznych „Zalecenia dotyczące czyszczenia i użytkowania powierzchni produktów EGGER”
- » Arkusz danych technicznych „Płyty wnąkowe EGGER”

### Dodatkowe informacje:

Niniejsza instrukcja obróbki została sporządzona zgodnie z posiadaną przez nas wiedzą. Podane informacje są oparte na doświadczeniach praktycznych oraz badaniach przeprowadzonych we własnych laboratoriach i odzwierciedlają aktualny stan wiedzy. Dokumentacja jest przeznaczona jedynie do celów informacyjnych i nie stanowi gwarancji właściwości produktu ani potwierdzenia, że jest on odpowiedni do określonych zastosowań. Firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy, w tym błędy dotyczące norm i błędy drukarskie. Ponadto modyfikacje techniczne mogą wynikać z ciągłego rozwoju paneli wnąkowych firmy EGGER oraz ze zmian w normach i dokumentach prawnych. W związku z tym treści niniejszej instrukcji obróbki nie należy uznawać za prawnie wiążącą ani za instrukcję użytkownika. Obowiązują nasze Ogólne Warunki Sprzedaży i Dostaw.