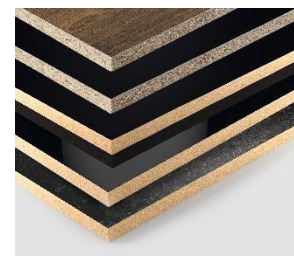


Navodila za obdelavo

EGGER PerfectSense lakirane plošče



Vsebine

Vsebine.....	1
1. Opis izdelka.....	3
2. Varnost.....	3
2.1. Splošno.....	3
2.2. Varnost pri delu.....	4
2.3. Formaldehid.....	4
2.4. Nevarnost za zdravje zaradi prahu.....	4
2.5. Nevarnost požara in eksplozije.....	4
2.6. Melaminske smole.....	5
3. Skladiščenje.....	5
3.1. Splošna priporočila.....	5
3.2. Informacije o zaščitni foliji.....	5
3.3. Aklimatizacija.....	5
3.4. Horizontalno skladiščenje.....	6
3.5. Vertikalno skladiščenje.....	7
3.6. Rokovanje.....	7
4. Priporočila za orodja.....	8
5. Obdelava.....	8
5.1. Raztezanje plošč.....	8
5.2. Izrezi.....	9
5.3. Robni trakovi.....	9
5.3.1. Obdelava površin z globokimi strukturami in zaščitno folijo.....	10
5.4. Tesnjenje izrezov/izvrtin.....	11
5.5. Lepljenje.....	11

Revizija: 06
Izdano dne: 01.02.2026

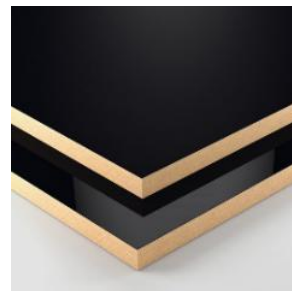
5.5.1.	Lepljenje z drugimi materiali	11
5.6.	Vijačni spoj.....	11
5.7.	Ploskovni vijačni spoj.....	13
5.7.1.	Fiksne točke.....	13
5.7.2.	Drsne točke.....	13
5.8.	Okovje.....	14
6.	Uporaba.....	14
6.1.	Stenske obloge	14
6.1.1.	Podkonstrukcija in prezračevanje z zadnje strani	14
6.1.2.	Vidna mehanska pritrditev	15
6.1.3.	Skrita mehanska pritrditev	15
6.1.4.	Nevidna lepljena pritrditev	17
6.2.	Pohištvena vrata/fronte	17
7.	Priporočila za čiščenje in uporabo.....	18
8.	Ravnanje z odpadnim materialom	18

1. Opis izdelka

EGGER PerfectSense Matt lakirane MDF plošče imajo super mat, žametno topel videz in otip ter lastnost, ki preprečuje nastanek prstnih odtisov. Inovativen proizvodni postopek zagotavlja visoko odpornost in dolgo življenjsko dobo površine, ki je primerna tudi za horizontalne aplikacije. Uporabljene MDF nosilne plošče zagotavljajo izjemno homogeno površino, ki omogoča vrhunsko otipno doživetje.

EGGER PerfectSense Gloss lakirane MDF plošče navdušujejo s svojim posebej visokim sijajem in zrcalno odbojno površino. Inovativen proizvodni postopek zagotavlja visoko odpornost in dolgo življenjsko dobo površine. Homogen MDF nosilni material prav tako pozitivno vpliva na lastnosti vrhunske površine.

EGGER PerfectSense Ambiance lakirane MDF plošče navdušujejo z vizualno in otipno sinhronizirano lakirano površino, katere delni sijajni efekti so popolnoma prilagojeni osnovnemu dekorju. Ta inovativna kombinacija daje reprodukcijam kamna izjemno avtentičen videz ter odpira nove možnosti za ekskluzivne oblikovalske rešitve. Zgradba izdelka poveča skupno debelino plošče za 0,6 mm (0,3 mm na stran). PerfectSense Ambiance površine so prav tako odporne in imajo v pretežno mat območjih lastnost, ki preprečuje nastanek prstnih odtisov.



EGGER PerfectSense Matt lakirane iverne plošče sledijo vse bolj uveljavljenemu trendu po ustvarjanju mat oblikovalskih konceptov. Navdušujejo s svojimi mat, žametno toplimi in strukturiranimi površinami na nosilni iverni plošči, ki jo je mogoče reciklirati. Zaradi nizke stopnje sijaja so enobarvni dekorji videti izjemno elegantno, lesne in materialne reprodukcije pa delujejo še bolj naravno. V kombinaciji z avtentičnimi strukturami površine zagotavljajo več kontrasta in izrazit globinski učinek. Dekorji s površinskima strukturama TM28 ali TM37 so obojestransko izvedeni v večslojni sestavi ter nato lakirani na eni strani. To poveča skupno debelino plošče za 0,6 mm (0,3 mm na stran). Mat lakirana površina ima tudi lastnost, ki preprečuje nastanek prstnih odtisov.



2. Varnost

2.1. Splošno

Pred začetkom dela z EGGER materiali na osnovi lesa morajo biti poznana razpoložljiva orodja, navodila za obdelavo in varnostne zahteve.

Plošče se sme uporabljati le v okviru tehničnih mejnih vrednosti in lastnosti. Tehnične lastnosti in standardne klasifikacije plošč so navedene v tehničnih podatkovnih listih, ki so na voljo na naši spletni strani: www.egger.com. Uporaba izven teh vrednosti zahteva ločeno testiranje plošč. Za obdelavo plošč uporabljajte samo ustrezne stroje in orodja. V primeru dvoma se posvetujte z zadevnim proizvajalcem stroja ali orodja. Pri uporabi plošč uporabite primerne pritrdilne materiale. V primeru dvoma se posvetujte s proizvajalcem pritrdilnih materialov.

Glede temperaturne odpornosti EGGER materialov na osnovi lesa obstaja osnovna razlika med dolgotrajno in kratkotrajno izpostavljenostjo toploti. Za neprekinjeno izpostavljenost toploti so dovoljene temperature do 50 °C. Izrecno poudarjamo, da lahko neprekinjena izpostavljenost temperaturam nad 50 °C povzroči nastanek razpok na EGGER PerfectSense lakiranih ploščah. Pri uporabi tehnične opreme, ki oddaja toploto, kot so prenosni računalniki, priporočamo, da med virom toplote in površino pustite dovolj razdalje, da se izognete kopičenju toplote in omogočite ustrezno odvajanje temperature. Ker je les higroskopičen material, se njegove lastnosti spreminjajo zaradi izpostavljenosti vlagi in spremembam relativne zračne vlažnosti. Pri uporabi materialov na osnovi lesa v prostorih s povečano vlažnostjo ali v stiku z vodo oziroma drugimi tekočinami je treba sprejeti ustrezne zaščitne ukrepe, ki so podrobneje pojasnjeni v naslednjem dokumentu. Za podrobnejše informacije o priporočenih področjih uporabe plošč ter o razredu uporabe v zvezi z uporabo v suhih in vlažnih pogojih si prosimo oglejte tehnične podatkovne liste na naši spletni strani: www.egger.com.
POZOR! Nepravilno ravnanje z izdelki lahko povzroči poškodbe, ki vplivajo na varnost. To lahko povzroči funkcionalne okvare in zdravstvena tveganja. Zato je nujno treba upoštevati navodila proizvajalca za uporabo. Z izdelki ravnajte in jih obdelujte vestno ter z običajno mero previdnosti.

2.2. Varnost pri delu

Praviloma je treba pri odpiranju pakirnih trakov in med obdelavo nositi osebno varovalno opremo, kot so rokavice, zaščitna očala, zaščita sluha, zaščita dihal ter zaščitna obutev.
POZOR! Izdelki so lahko težki. Med ravnanjem in obdelavo morajo biti izdelki ustrezno pritrjeni, da se prepreči njihovo prevrnitev, padec ali zdrs. Pritrditev pomaga preprečiti poškodbe izdelkov in telesne poškodbe. Ne dvigujte izdelkov sami, če so pretežki.
POZOR! Pri ravnanju z izdelki in njihovi obdelavi vedno uporabljajte osebno varovalno opremo.

2.3. Formaldehid

Emisijski razredi formaldehida so neposredno povezani z uporabljenim osnovnim nosilnim materialom. Informacije o emisiji formaldehida uporabljenega nosilnega materiala so na voljo v tehničnih podatkovnih listih nosilnih materialov, ki so dostopni na naših spletnih straneh: www.egger.com.
OPOZORILO! Obdelava in uporaba, ki odstopata od tehničnih lastnosti in priporočil za plošče, lahko povečata emisije formaldehida in s tem povzročita zdravstvene nevarnosti. Upoštevajte označen emisijski razred izdelka.

2.4. Nevarnost za zdravje zaradi prahu

Med obdelavo lahko nastaja prah. Obstaja tveganje za preobčutljivost kože in dihal. Glede na način obdelave in velikost delcev lahko, zlasti pri vdihavanju prahu, nastanejo dodatne zdravstvene nevarnosti. Nastajanje prahu je treba upoštevati pri oceni tveganj na delovnem mestu.
Zlasti pri obdelovalnih postopkih (npr. žaganju, skobljanju, rezkanju) je treba v skladu z veljavnimi predpisi o varnosti in zdravju pri delu uporabljati učinkovito odsesovanje. Če ustrezno odsesavanje ni zagotovljeno, je treba uporabljati primerno zaščitno dihal.

2.5. Nevarnost požara in eksplozije

Med obdelavo nastali prah lahko povzroči nevarnost požara in eksplozije. Upoštevati je treba veljavne predpise o varnosti in požarni zaščiti.

2.6. Melaminske smole

Pri proizvodnji EGGER plošč na osnovi lesa se uporabljajo samo polimerizirane smole, ki po vezavi v končnem izdelku nimajo nevarnih lastnosti in so neškodljive pri predvideni uporabi izdelka. Predvsem prosti melamin v njih ni prisoten v koncentraciji, ki bi zahtevala dodatne obveznosti obveščanja, na primer v skladu z Uredbo (ES) št. 1907/2006 (REACH). Poleg tega EGGER plošče na osnovi lesa že po naravni sestavi izpolnjujejo obstoječe mejne vrednosti migracij v skladu z Uredbo (EU) št. 10/2011 o plastičnih materialih in izdelkih, namenjenih stiku z živili.

3. Skladiščenje

3.1. Splošena priporočila

Materiale na osnovi lesa je treba skladiščiti oziroma obdelovati v zaprtem skladiščnem ali delavniškem prostoru s stalnimi klimatskimi pogoji.

($T \geq 10\text{ °C}$ in pri približno 50–60 % relativne zračne vlažnosti).

Pogoji skladiščenja in obdelave morajo ustrezati klimatskim pogojem kasnejše uporabe.

Za optimalno ravno skladiščenje je treba med transportom, skladiščenjem in obdelavo preprečiti naslednje negativne vplive na izdelek:

- Skladiščenje v neposredni bližini grelnih naprav ali drugih virov toplote
- Neposredno izpostavljenost toplotnemu sevanju in sončni svetlobi (UV svetloba na prostem)
- Neenakomerno aklimatizacijo ob povečanih nihanjih zračne vlažnosti
- Skladiščenje posameznih plošč; zgornja in spodnja plošča v skladu se na spremembe okoljskih vplivov (klime) odzivata hitreje kot plošče v notranjosti sklada

3.2. Informacije o zaščitni foliji

Zaščitna folija ni namenjena označevanju obdelovancev in mora med obdelavo ostati na celotni površini.

Pri PerfectSense lakiranih površinah je treba zaščitno folijo odstraniti takoj po obdelavi ali vgradnji, najpozneje pa v 5 mesecih od datuma dobave, da se zagotovi odstranjevanje folije brez kakršnih koli ostankov. Izdelkov, zaščitnih s folijo, nikoli ne smete izpostavljati neposredni sončni svetlobi (UV-sevanju).

3.3. Aklimatizacija

Materiali na osnovi lesa se na spremembe okoljskih pogojev odzivajo z dimenzijskimi spremembami. Zaradi tega morajo biti pogoji skladiščenja in obdelave elementov čim bolj usklajeni s klimatskimi razmerami na mestu njihove kasnejše uporabe. Pred montažo je treba materiale na osnovi lesa za ustrezen čas aklimatizirati na mestu vgradnje, pod pogoji, ki bodo tam prevladovali med uporabo. Priporočila za skladiščenje je treba upoštevati tudi na mestu vgradnje.

Materiale na osnovi lesa je treba najprej aklimatizirati na klimo prostora, v katerem bo potekala obdelava, tako da se temperatura materiala izenači s temperaturo prostora.

3.4. Horizontalno skladiščenje

Zlaganje mora potekati na ravni in zadostno nosilni podlagi (glejte sl. 1). Nosilni oporniki ali podložne letve morajo imeti enotno debelino, njihova dolžina pa mora ustrezati širini sklada plošč. Razmak med nosilnimi oporniki oziroma podložnimi letvami je odvisen od debeline plošč.

Debelina plošče ≥ 15 mm: razmak ne sme biti večji od 800 mm. V vsakem primeru se za plošče polovičnega formata dolžine 2.800 mm priporočajo vsaj 4 nosilni oporniki oziroma podložne letve.

Debelina plošče < 15 mm: razmak mora biti manjši od 800 mm. Kot splošno pravilo lahko uporabite enačbo: "razmak = $50 \times$ debelina plošče (v mm)".

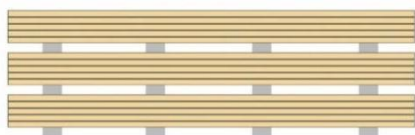
Za zaščito površin plošč vedno namestite dekorativni strani dveh plošč drugo proti drugi in/ali uporabite zaščitne pokrivne plošče. Če so skladi plošč naknadno fiksirani s kovinskimi ali plastičnimi trakovi, je treba zagotoviti ustrezno zaščito robov. V ta namen lahko uporabite poseben karton ali zaščitne plošče. V primeru, ko je več skladov zloženih drug na drugega, morajo biti podložne letve nameščene v navpični liniji ena nad drugo (glejte sl. 2).

V skladih enako velikih plošč naj nobena plošča ne štrli iz kupa.

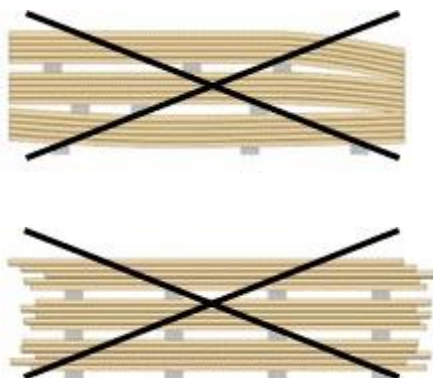


Slika 1

Pravilno



Napačno



Slika 2

3.5. Vertikalno skladiščenje

Horizontalno skladiščenje je vedno bolj priporočljivo od vertikalnega, saj zagotavlja večjo varnost in boljšo ravnost plošč. V primeru vertikalnega skladiščenja je treba biti še posebej pozoren, da so plošče varno pritrjene. Ustrezna pritrditev se lahko zagotovi z uporabo zaprtih skladiščnih regalov, skladiščnih prostorov ali polic. Širina skladiščnih predelkov ne sme presegati 500 mm.

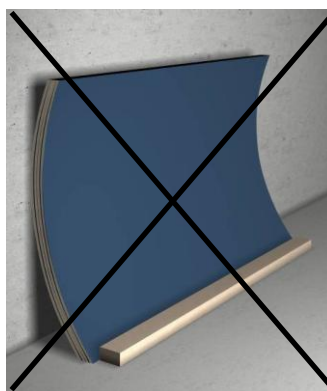
Če se uporabljajo odprti skladiščni regali, mora imeti naležna površina minimalni naklon približno 10°. Poleg tega smejo biti v odprtih skladiščnih mestih shranjene le plošče istega formata (sliki 3 in 4).

Pravilno



Slika 3

Napačno

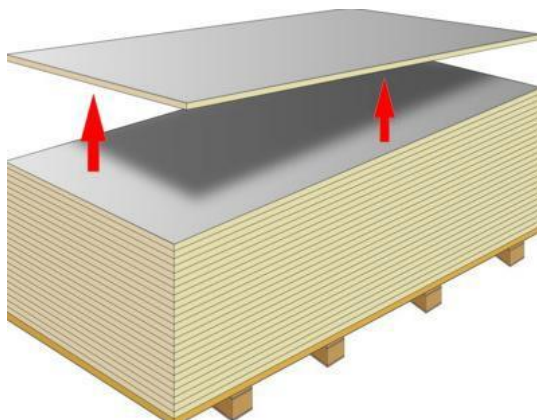


Slika 4

3.6. Rokovanje

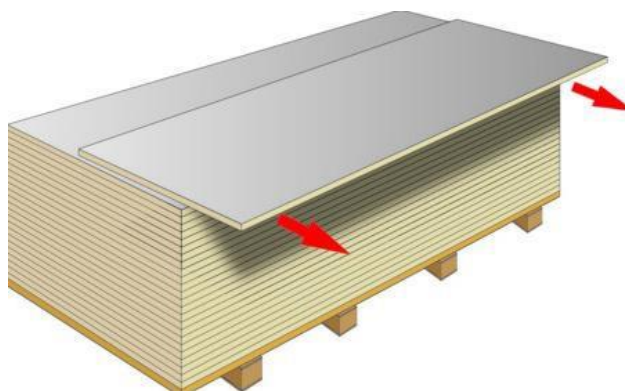
Po odstranitvi embalaže in pred pričetkom obdelave je treba plošče na osnovi lesa pregledati za morebitne vidne poškodbe. Praviloma morajo vse osebe, ki prevažajo ali rokujejo s ploščami, nositi osebno varovalno opremo, kot so rokavice, zaščitna obutev in primerna delovna oblačila, saj imajo lahko plošče ostre robove. Plošče je treba dvigniti (glejte sliko 5). Dekorativnih površin se nikoli ne sme potiskati skupaj ali vleči ene preko druge (glejte sl. 6).

Pravilno



Slika 5

Napačno



Slika 6

4. Priporočila za orodja

Podrobne informacije o obdelavi z rezkanjem, žaganjem in vrtanjem so na voljo v priporočilih za orodje. Ta priporočila temeljijo na različnih serijah testov z najboljšimi rezultati obdelave, pripravljenih v sodelovanju z uveljavljenimi proizvajalci orodij. Za več informacij obiščite www.egger.com/downloads

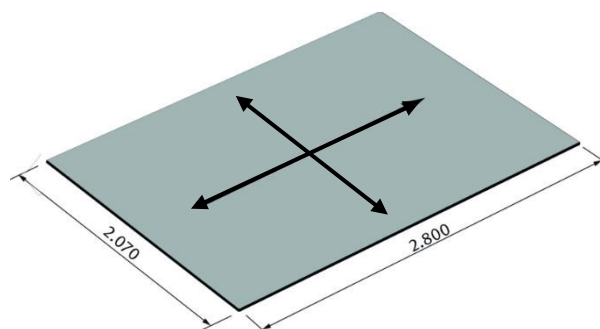
5. Obdelava

Zaradi nenehnega razvoja PerfectSense lakiranih plošč ter napredka v tehnologiji orodij in strojev lahko prihaja do stalnih sprememb naših priporočil za obdelavo. Zato priporočamo, da informacije v tem dokumentu primerjate z informacijami na naši spletni strani: www.egger.com/perfectsense

5.1. Raztezanje plošč

Kljub dobri dimenzijski stabilnosti materialov na osnovi lesa lahko spremembe okoljskih pogojev povzročijo spremembe formata. Usmerjenost iveri ali vlaken v osnovnem nosilnem materialu plošči določa proizvodno oziroma vzdolžno smer (glejte sl. 7). Spremembe formata so v vzdolžni smeri drugačne kot v prečni smeri. Zato je spremembe formata treba ustrezno upoštevati pri konstrukciji.

Pri materialih na osnovi lesa lahko sprememba relativne zračne vlage za 10 % (v območju med 20 % in 80 %) povzroči spremembo vlažnosti plošče za 1,6 %. Večja kot je sprememba relativne vlage, večje raztezanje lahko pričakujemo. Zato je pomembno, da je plošča predhodno aklimatizirana na ustrezne klimatske pogoje prostora, da se prepreči večje raztezanje zaradi izrazitih sprememb vlažnosti plošče. Tabela spodaj prikazuje pričakovane dimenzijske spremembe pri različnih spremembah zračne vlage.



Slika 7

Relativna vlažnost ob vgradnji (%)*	Relativna vlažnost v času t (%)	Dimenzijska sprememba (mm/m)
65	85	1,6
65	30	-1,9
30	85	3,5

* Pri temperaturi 20 °C

Različni klimatski pogoji na sprednji in zadnji strani oplemenitenih plošč lahko povzročijo tudi krivljenje ali ukrivljenost plošče. Zato je treba pri stenskih oblogah iz EGGER materialov na osnovi lesa vedno zagotoviti zadostno prezračevanje na zadnji strani, saj to omogoča izenačevanje temperature in vlage oziroma aklimatizacijo.

Proizvodno smer plošč je pogosto mogoče prepoznati le na podlagi njihovih proizvodnih dimenzij. Izjema so lesni dekorji in dekorji z usmerjenim tiskom. Pri delu s ploščami, krojenimi na mero, je pomembno zagotoviti, da je proizvodna smer pri vgradnji vedno usklajena. Zaradi možnosti zamenjave pri ploščah, krojenih na mero, je priporočljivo, da se vzdolžna (proizvodna) smer označi tudi na ostankih plošč.

5.2. Izrezi

Pred obdelavo je praviloma pomembno zagotoviti, da je plošča vedno trdno pritrjena, da med žaganjem, rezkanjem ali vrtanjem ne pride do poškodb. Zlasti ozka spojna območja se lahko med obdelavo zlomijo zaradi nepravilnega skladiščenja. Izrezi v ploščah morajo biti prav tako varno zavarovani, da ne pride do njihovega nenadzorovanega izpadanja ali prelomov, kar bi lahko povzročilo telesne poškodbe ali drugo materialno škodo.



Slika 8

Pravokotni izrezi morajo imeti v kotih izveden radij, saj so ostro rezani koti za material neprimerni in lahko povzročijo pokanje (glejte sliko 8). To še posebej velja za kuhinjske stenske obložne plošče, pohištvene korpuse, police itd., kjer zaradi pogoste izpostavljenosti toploti med sušenjem prihaja do povečanih napetosti zaradi krčenja. Pri uporabi razsvetljave (vgrajenih svetil) je treba zagotoviti, da neprekinjena temperaturna obremenitev ne preseže 50 °C.

Za čist in brezhiben rob je priporočljivo, da je izrez rezkan, po možnosti s CNC rezkarjem ali ročnim rezkarjem. Pri uporabi žag (npr. namizne krožne žage) obstaja tveganje za nastanek okruškov na robu. Velikost in pojav okruškov se lahko razlikujeta glede na uporabljeni stroj, vrsto žaginega lista, obliko zoba itd. Pri obdelovancih, ki so vidni le z ene strani, je mogoče nastale okruške zaradi žaganja usmeriti na zadnjo, nevidno stran. Zaključna obdelava robov, t. i. »posnemanje robov« z brusnim papirjem ali drugimi orodji, je priporočljiva, da se prepreči nastanek razpok zaradi zareze in da se izognemo urezninam med rokovaljem.

5.3. Robni trakovi

Glede na predvideno uporabo so materiali na osnovi lesa opremljeni z robnim trakom, ki zagotavlja usklajen zaključek z vsemi dekorativnimi površinami ter prevzema zaščitno in estetsko funkcijo. Kot del EGGER usklajenosti dekorjev in materialov ponujamo tudi ustrezne robne trakove za vse dekorativne materiale na osnovi lesa. EGGER robni trakovi so na voljo iz različnih umetnih mas, kot so ABS, PP, PMMA ali PVC.

Robna obdelava se običajno izvaja s standardnimi robnimi lepilkami, ki uporabljajo tehnologijo talilnih lepil, ali pa v obdelovalnih centrih. Pri nanosih robnih trakov se ti zalepljajo, prirezujejo, rezkajo ter nadalje obdelujejo z vlečnimi noži in polirnimi koluti. Ročni nanos robnih trakov je prav tako mogoč, in sicer z uporabo lepilnega stojala ali stiskalnice za robne trakove. Robni trak je na hrbtni strani opremljen s premazom za izboljšano oprijemljivost, ki je nujen za popolno vezavo. Ta premaz je optimiziran za uporabo z EVA, PA, APAO in PUR talilnimi lepili. Pri belem lepilu ustrezne vezave ni mogoče zagotoviti. Enako kot osnovna plošča mora biti tudi material robnega traku pred obdelavo aklimatiziran na klimatske razmere prostora, v katerem bo potekala obdelava. Dodatne informacije so na voljo v tehničnih podatkovnih listih ali navodilih za obdelavo robnih trakov na: www.egger.com

5.3.1. Obdelava površin z globokimi strukturami in zaščitno folijo

Pri obdelavi robov, ki so opremljeni z zaščitno folijo za zaščito površine, je priporočljiva uporaba običajnih ločevalnih, hladilnih in čistilnih sredstev. Ločevalno sredstvo lahko razpršimo na prvi pritiski valj ali neposredno na plošče in robni trak po oblaganju roba. Če se zaščitna folija med obdelavo na pretočnih (cikličnih) sistemih začne odmikati, je priporočljivo preveriti in očistiti glave ter uporabiti mazivo, da se zmanjša trenje med zaščitno folijo in glavo stroja. Zaščitna folija naj se odstrani šele ob končni montaži pohištva, da rob ostane zaščiten pred zunanjimi vplivi čim dlje. PerfectSense ABS robni trakovi so primerni za obdelavo tako na cikličnih linijah kot tudi na obdelovalnih centrih.

Upoštevati je treba splošna navodila za obdelavo EGGER ABS robnih trakov.

- Uporaba ločevalnih sredstev v robnih lepilkah praviloma ni potrebna, saj že zaščitna folija zagotavlja ločilni učinek
- Priporočamo uporabo barvno usklajenih ali prozornih lepil, da se doseže čist estetski videz roba
- Količino nanosa lepila (g/m^2) je treba prilagoditi aplikaciji, da se prepreči iztekanje — več kot ga izteče, težje ga je čistiti
- Potrebna je fina nastavitve obdelovalnih enot; npr. profilni strgalnik mora biti nastavljen nekoliko nižje kot utor glede na zaščitno folijo
- Ploski strgalnik je treba nastaviti tako, da se zaščitna folija zareže 1–2 mm nazaj, kar omogoča, da čistilne ščetke odstranijo morebitno izteklo lepilo
- Priporočljiva je uporaba orodij z ustreznim odklonitvenim kotom
- Včasih je potrebna ročna dodelava, predvsem čiščenje
- Ostanke lepila na površini je treba odstraniti takoj s primernim čistilnim sredstvom - to je še posebej pomembno pri PU lepilih, kjer se lepilo zelo hitro strdi

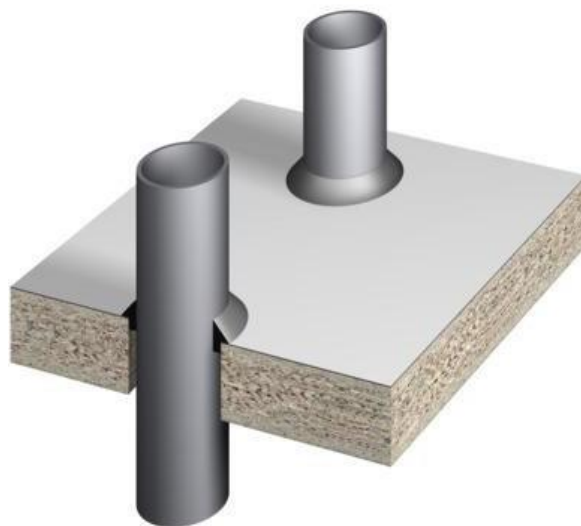
Za dodatne informacije o obdelavi površin z globokimi strukturami in o robnih trakovih glejte tehnični list na spletni strani www.egger.com/Edging_deep_textures

5.4. Tesnjenje izrezov/izvrtin

V osnovi so PerfectSense lakirane plošče, uporabljene kot mize, delovne površine, fronte itd., zaradi laka zanesljivo zaščitene pred prodorom vlage. Kljub temu lahko vlaga in mokrota do notranjosti plošče prodre preko nezaščitene robov, kot so izrezi, kotni stiki, zajere, neobdelani robovi, vrtine, izvrtine za vijake in okovje. Pri horizontalnih površinah je še posebej pomembno, da se vsa potrebna in končna tesnilna dela opravijo šele med končno montažo. Za zatesnitev vidnih rezanih robov se uporabljajo EGGER robni trakovi (termoplastni trakovi). Za skrite rezane robove so se kot najboljša rešitev izkazali tesnilni profili in samostrevalna tesnila, kot so silikon, poliuretan in akril (slika 9). Pri uporabi tesnil je treba nanesti tudi temeljni premaz (primer), ki tvori film, ali čistilni primer, odvisno od materiala.

Pri uporabi teh materialov je nujno dosledno upoštevati navodila proizvajalca!

Nujno je, da pred tesnjenjem temeljito očistite območja, ki jih boste tesnili, ter pri uporabi primerjev upoštevate predpisani čas zračenja, ki ga določa proizvajalec. Tesnilo je treba nanesti brez vrzeli ali lukenj, nato pa ga zgladiti z vodo in detergentom. Območja v bližini spojev je treba zaščititi z lepilnim trakom, da se prepreči umazanija na površini. Vse cevne napeljave ali kabli morajo biti v izrezu centrirani, tako da je na vseh straneh preboja zagotovljen minimalni odmik 2 do 3 mm. Potrebna je tudi skrbna in natančna izvedba tesnjenja.



Slika 9

5.5. Lepljenje

Da bi se izognili napetostim, je treba skupaj lepiti le ustrezno aklimatizirane materiale na osnovi lesa, in to vedno v isti vzdolžni (proizvodni) smeri. Pred lepljenjem morajo biti plošče brušene, brez prahu, maščob in umazanije, po potrebi pa tudi predobdelane (primer, aktivator itd.). Priporočljivo je izvesti poskusne lepilne teste. Pri lepljenju je treba vedno upoštevati navodila proizvajalca lepila.

5.5.1. Lepljenje z drugimi materiali

Pri lepljenju materialov na osnovi lesa z drugimi materiali, kot sta kovina ali plastika, je vedno pomembno zagotoviti, da je izbrano lepilo primerno za takšno lepljenje in da ne poškoduje zadevnih materialov. Na primer: za lepljenje lesnih materialov na ogledalo je treba uporabiti lepilo za ogledala brez topil in brez silikona. Pri uporabi lepil je priporočljivo natančno upoštevati navodila proizvajalca ter se z njim posvetovati, če je karkoli nejasno. Upoštevati je treba tudi različno razteznost posameznih materialov.

5.6. Vijačni spoj

Če so na površine materialov na osnovi lesa pritrjeni okovje, zidni zaključni profili ipd., mora biti površina na mestu privijačitve predvrtana. Premer izvrtine mora biti 1 mm manjši od premera vijaka, da se prepreči napetost v materialu in omogoči dovolj čvrsto privijačenje. Kot alternativa se lahko uporabijo tudi samorezni vijaki. Pri horizontalnih površinah priporočamo, da se notranjost vijačne izvrtine pred privijačenjem dodatno zaščiti s tesnilom, da se prepreči vdor vlage.

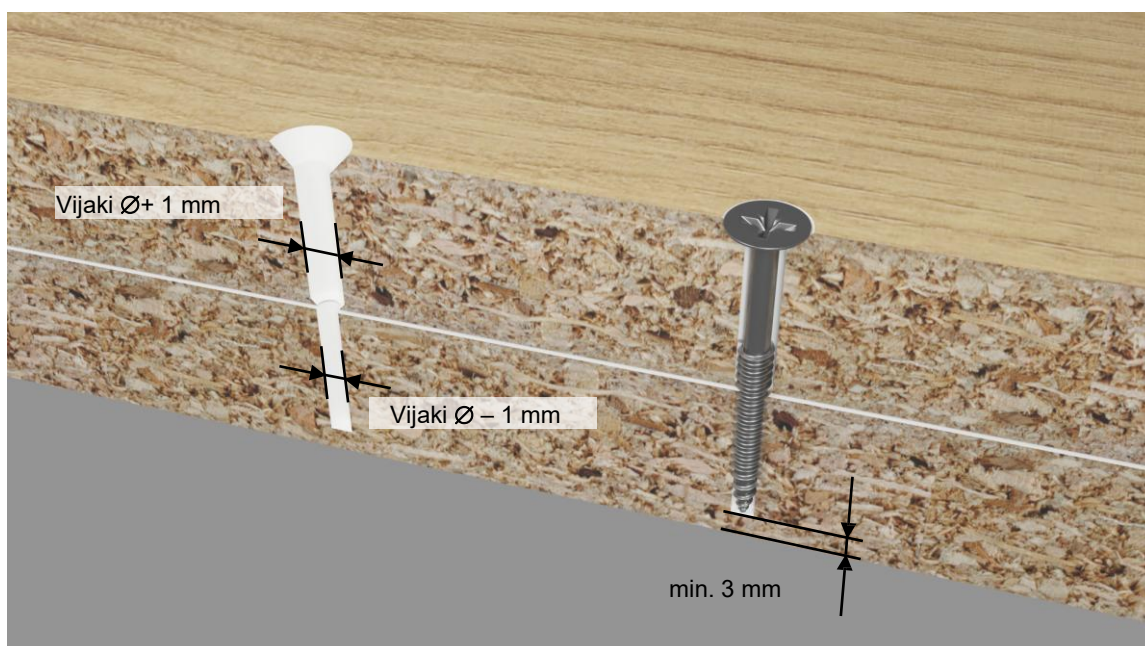
Stiki, ki so izpostavljeni večjim obremenitvam, na primer kotni stiki in stiki korpusov, se lahko dodatno ojačajo s kombinacijo lepljenja in pritrdilnih elementov, profilnimi peresi ali utori. Upoštevati je treba, da mora biti pri vijačnih spojih, izvedenih vzporedno z robom oziroma z zgornjo ali spodnjo stranjo plošče, zagotovljena preostala debelina materiala najmanj 3 mm (glejte sl. 11 in 12).



Slika 10



Slika 11



Slika 12

5.7. Ploskovni vijačni spoj

Pri ploskovnih vijačnih spojih s prehodnimi izvrtinami mora biti zagotovljena zadostna raztezna zračnost, da se lahko kompenzirajo dimenzijske spremembe, ki nastanejo zaradi temperaturnih in vlažnostnih nihanj. Na ta način se lahko preprečijo napetosti, ki bi nastale zaradi raztezanja in krčenja materiala ob spreminjanju klimatskih pogojev. V ta namen se na posameznih elementih uporabijo drsne točke in fiksna točka.

Pri privijačenju dveh plošč s potopnimi vijaki je priporočljivo, da se izvrtine pred privijanjem najprej posamejno s potopnim rezkarjem. S tem zagotovimo, da oplemenitenje plošče okoli vijaka ne bo poškodovano. Plošča, ki se pritruje, mora imeti izvrtino 1 mm večjo od premera vijaka, druga plošča pa 1 mm manjšo, da je privijačenje sploh možno (glejte sliko 12).

5.7.1. Fiksne točke

Fiksna točka služi temu, da enakomerno porazdeli raztezno zračnost in mora biti nameščena kar se da centralno. Premer izvrtine v fiksni točki je enak premeru vijaka oziroma pritrdilnega elementa (glejte sl. 13).



Slika 13



Slika 14

5.7.2. Drsne točke

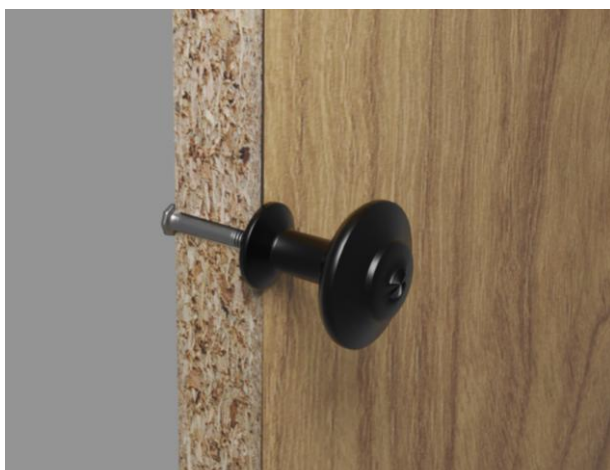
Premer izvrtine v drsnih točkah mora biti večji od premera vijaka oziroma pritrdilnega elementa (glejte sl. 14). Izvrtina naj bo prekrita z glavo vijaka. Zahtevana raztezna zračnost se določi glede na največjo razdaljo od fiksne točke do roba elementa. Premer izvrtine v drsnih točkah je treba povečati za 2 mm za vsak meter dolžine. V vsakem primeru mora biti vijak nameščen natančno v sredino izvrtine. Po potrebi se to lahko zagotovi z uporabo ustreznih vrtnalnih šablon.

Po potrebi pri konstrukciji uporabite podloške. Na slikah je na leseni podkonstrukciji uporabljen EPDM tesnilni trak za zaščito pred vlago. EPDM je zelo odporen na UV, ozon in druge atmosferske vplive.

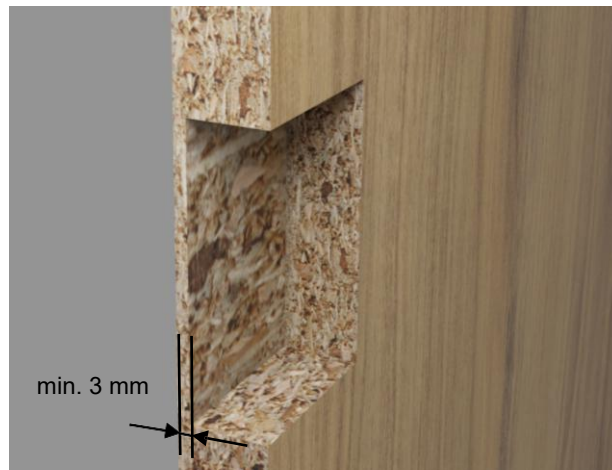
5.8. Okovje

Pri nameščanju okovja na materiale na osnovi lesa je treba upoštevati naslednje:

- Ročaje ali podobne elemente, ki se privijačijo v površino plošče, je treba zategniti enakomerno in ne premočno, da se preprečijo vdolbine v plošči (slika 15).
- Pri slepi izvrtini v plošči (slika 16) je treba zagotoviti, da ostane najmanj 3 mm preostale debeline materiala.



Slika 15



Slika 16

6. Uporaba

Odgovornost uporabnika oziroma kupca je, da zagotovi primernost materiala za predvideno uporabo; posredovane informacije ga ne razbremenjujejo obveznosti, da sam oceni ustreznost materiala in proizvodnega postopka. Zaradi svoje odpornosti in primernosti za vsakodnevno uporabo so materiali na osnovi lesa posebej primerni za notranje stenske obloge. Za takšne aplikacije priporočamo debelino plošč vsaj 8 mm. Podlaga mora biti pred vgradnjo oblog popolnoma suha. Vedno zagotovite zadostno prezračevanje zadnje strani ali aklimatizacijo plošč. Material ne sme biti izpostavljen ujeti vlagi. Vsi elementi, ki se med seboj spajajo, morajo slediti isti proizvodni smeri.

6.1. Stenske obloge

6.1.1. Podkonstrukcija in prezračevanje z zadnje strani

Materiali na osnovi lesa morajo biti pritrjeni na stabilno, korozijsko odporno in togosti prilagojeno podkonstrukcijo, ki varno nosi težo stenske obloge in omogoča prezračevanje za elementi (glejte sliko 17). Pri suhomontažnih aplikacijah morajo biti podkonstrukcija in leseni materiali pritrjeni na nosilni okvir.

Izbira pritrdilnih elementov mora biti prilagojena podkonstrukciji in teži stenske obloge. Različni klimatski pogoji pred in za elementi lahko povzročijo krivljenje. Zaradi tega je pomembno, da je pri stenskih oblogah iz materialov na osnovi lesa vedno zagotovljeno zadostno prezračevanje zadnje strani, ki omogoča izenačevanje temperature in vlage. Prezračevanje mora biti usmerjeno proti prostoru.

Če prezračevanje zadnje strani ni zagotovljeno ali je zračna reža < 2 cm, je treba vpojne mineralne podlage (zid, omet) predhodno obdelati z vodotesnimi, elastičnimi zaporami.

Ti premazi se praviloma nanašajo z valjčkom ali čopičem in preprečujejo vdor vlage v zid, kar je nujno pri uporabi v vlažnih prostorih.

Vertikalne letve praviloma omogočajo kroženje zraka. Če je podkonstrukcija izvedena horizontalno, mora biti konstrukcija prilagojena tako, da zagotavlja ustrezno prezračevanje. Podkonstrukcija mora biti vertikalno poravnana, da je možna napetostno neobremenjena montaža po celotni površini. Primerne podkonstrukcije vključujejo vertikalne letve iz lesa, aluminija ali materialov na osnovi lesa.

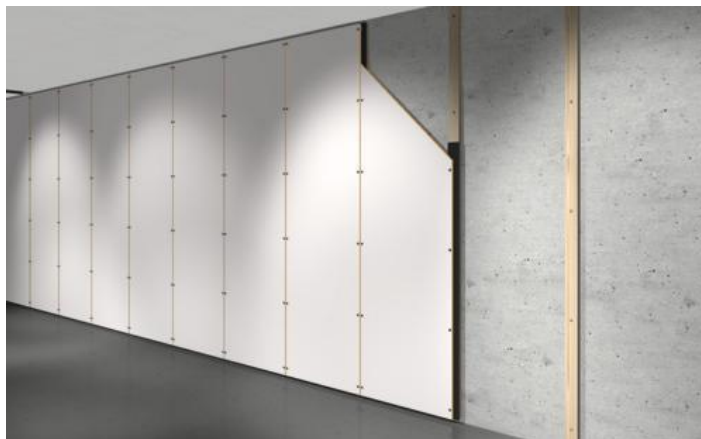
Največji razmak med letvami ali podkonstrukcijo je odvisen od debeline uporabljene plošče na osnovi lesa. Zagotoviti je treba, da vstopne in izstopne zračne odprtine ostanejo neovirane, da kroženje zraka ni ovirano. Prav tako je pomembno, da se vlažnost podlage bistveno ne razlikuje od vlažnosti vgrajenih elementov.

Razlikujemo med temi možnostmi pritrditve stenskih oblog:

- Vidna mehanska pritrditev
- Skrita mehanska pritrditev
- Skrita lepljena pritrditev

6.1.2. Vidna mehanska pritrditev

Pritrjevanje se izvaja z vijaki ali zakovicami na podkonstrukcijo. Upoštevati je treba zadostno raztezno zračnost ter pravilno pozicioniranje plavajočih in fiksnih točk (glejte slike 13 in 14). Pri uporabi lesa kot podkonstrukcije je treba za razdružitev uporabiti EPDM trak.



Slika 17

6.1.3. Skrita mehanska pritrditev

Skrito pritrjevanje materialov na osnovi lesa z obešanjem omogoča enostavno razstavljanje in je vizualno bolj privlačno v primerjavi z vidnimi pritrditvami. Odstranjevanje plošč je hitro in preprosto. Kabli in cevne napeljave, nameščeni za elementi, so enostavno dostopni. Odvisno od izbranega pritrditvenega sistema je še ena prednost ta, da je elemente mogoče pozneje prilagajati. Možna je tudi napetosti prosta montaža elementov. Pri vseh načinih pritrjevanja z obešanjem je treba zagotoviti dovolj prostora za dviganje in spuščanje elementov. Ta zračni prostor ali »obešalni prostor« ostane viden kot senčna fuga.

Pritrditev z uporabo profilnih letvic

Pri tem načinu pritrdjevanja se v horizontalno podkonstrukcijo izreza utor, ki drži nasadni profil, pritrjen na stenski element. Za lažje nameščanje mora biti pero nasadnega profila tanjše od utora. Nasadni profil na materialih na osnovi lesa ne sme potekati čez celotno širino elementa, temveč mora biti prekinjen, da omogoča vertikalno kroženje zraka. Nasadne profile iz vezane plošče ali kovinskih Z-profilov je mogoče brez težav uporabiti. Če tankih plošč na osnovi lesa ni mogoče zanesljivo privijačiti, jih je mogoče tudi zalepiti.



Slika 18

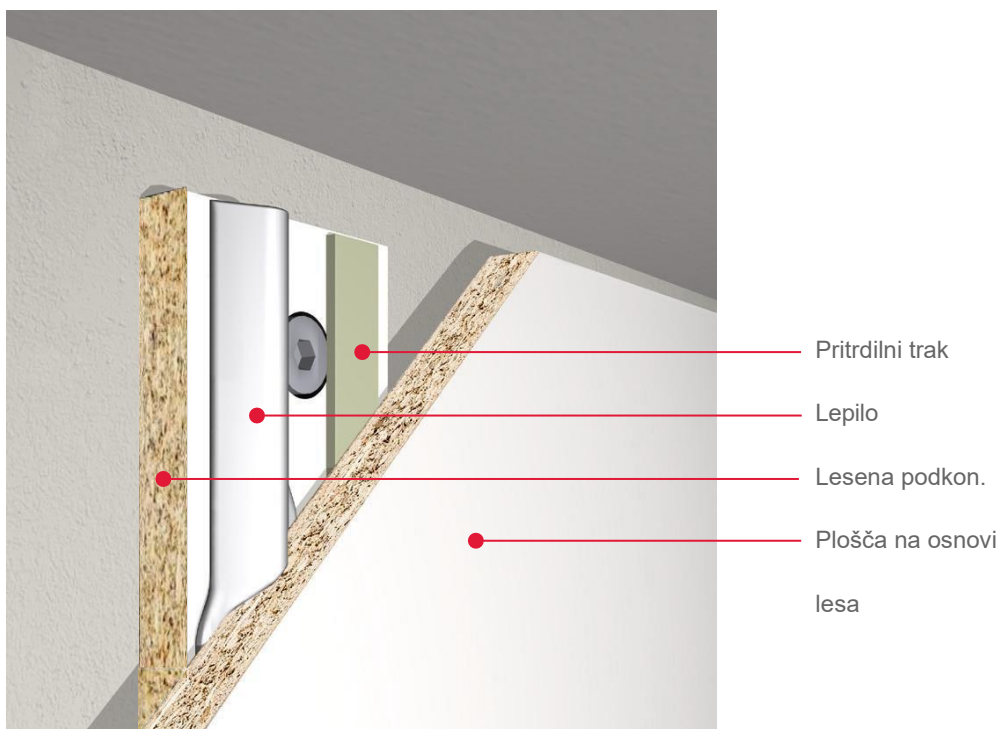
Pritrditev z uporabo kovinskih okovij

Sistemi s kovinskimi okovji so prav tako na voljo za vgradnjo stenskih elementov (sl. 18). Izbrani sistem je treba uporabljati v skladu s priporočili proizvajalca, da se zagotovi varna namestitvev.

6.1.4. Nevidna lepljena pritrditev

Pritrditev materialov na osnovi lesa je lahko izvedena tudi z lepljenjem na podkonstrukcijo. Sistem podkonstrukcije je toga pritrjen na steno (slika 19). Pri leseni podkonstrukciji je treba predhodno nanesti temeljni premaz, ki zagotavlja zanesljiv oprijem in razdružitev vlage.

Prosimo, upoštevajte navodila za obdelavo, ki jih določi proizvajalec lepila.



Slika 19

6.2. Pohištvena vrata/fronte

Pri uporabi materialov na osnovi lesa za pohištvena vrata/fronte upoštevajte naslednje:

- Element se lahko zvije, če imata sprednja in zadnja stran elementa različne klimatske pogoje.
- Število tečajev je odvisno od vrste tečaja, dimenzij in teže vrat/fronte. Za izračun potrebnega števila tečajev in njihove pravilne razporeditve uporabite podatke proizvajalcev tečajev. Primerni tečaji so na primer na voljo pri Blum, Hettich ali Häfele.
- Ker se spremembe formata v vzdolžni smeri razlikujejo od sprememb formata v prečni smeri, je priporočljivo, da se pohištvena vrata/fronte vedno krojijo iz plošče v isti smeri

7. Priporočila za čiščenje in uporabo

Praviloma je treba madeže in razlite snovi, kot so čaj, kava, vino ipd., takoj očistiti, saj jih je po sušenju precej težje odstraniti. Kadar je potrebno čiščenje, uporabljajte blaga čistila. Čistilna sredstva ne smejo vsebovati abrazivnih delcev, saj lahko vplivajo na stopnjo sijaja ali opraskajo površino. Ker se lahko pripeti marsikaj, vse od blažjih in svežih nečistoč do močno oprijemljive umazanije, je pravilno čiščenje zelo pomembno.

Naslednja priporočila je treba upoštevati pri vsakodnevni uporabi:



Odlaganje gorečih cigaret na EGGER PerfectSense lakirane plošče povzroča poškodbe površine. Vedno uporabljajte pepelnik.



PerfectSense lakiranih plošč se ne sme uporabljati kot rezalne podlage, saj lahko noži pustijo sledi tudi na odpornih površinah. Vedno uporabljajte desko za rezanje.



Vročih predmetov, kot so lonci, ponve ipd., prav tako ne smete polagati na PerfectSense lakirane plošče; enako velja za kontinuirane toplotne vire, kot je prenosni računalnik. Glede na obremenitev s toploto lahko pride do sprememb stopnje sijaja ali do poškodb površine. Vedno uporabljajte podlogo za zaščito pred vročino.



Razlite tekočine je treba takoj obrisati, saj lahko daljše delovanje nekaterih snovi vpliva na stopnjo sijaja PerfectSense lakiranih plošč. Zlasti v bližini izrezov in stikov je treba razlite tekočine takoj in temeljito očistiti.

Ta priporočila še posebej veljajo za mat površine v kombinaciji s temnimi dekorji, ki so sicer vizualno zelo privlačne, vendar so na njih sledi uporabe bolj opazne.

Za več informacij obiščite www.egger.com/downloads

8. Ravnanje z odpadnim materialom

Ostanke materialov na osnovi lesa, ki nastanejo na gradbišču ali pri demontažnih delih, je treba prednostno reciklirati. Če to ni izvedljivo, jih je treba predati v energetske predelave, namesto da bi jih odložili na odlagališče. Pri sežigu pa je treba upoštevati, da materiali na osnovi lesa zaradi svojih sestavin, kot so lepila ipd., ustvarjajo povečane emisije v primerjavi z masivnim lesom. Te emisije so lahko škodljive za okolje, zato se pri energetski predelavi priporoča uporaba ustreznih filtrirnih sistemov.

Klasifikacija odpadkov v skladu z Evropskim katalogom odpadkov: 170201 / 030105.: 170201/030105.

Vedno je treba upoštevati nacionalne predpise in zakonodajo, ki urejajo ravnanje z odpadki.

Opomba:

Ta navodila za obdelavo so bila pripravljena na podlagi najboljših razpoložljivih informacij in z dolžno skrbnostjo. Za morebitne napake, napake v standardih ali tiskarske napake ne prevzemamo nobene odgovornosti. Poleg tega lahko zaradi nenehnega razvoja EGGER materialov na osnovi lesa, tehnologije orodij ter sprememb standardov in dokumentov javnega prava pride do tehničnih sprememb. Zato vsebina teh navodil za obdelavo ne more služiti kot pravno zavezujoča podlaga.