


# Instrukcje dotyczące obróbki

## Błaty robocze EGGER



### Przejdź szybciej do celu

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



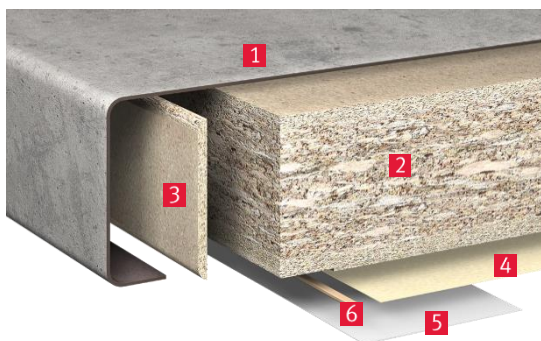
### Spis treści

Opis produktu .....	2
Środowisko i zdrowie .....	4
» Emisje .....	4
» Żywice .....	4
» Zagrożenie dla zdrowia wskutek wytwarzania pyłu .....	4
» Zagrożenie pożarem i wybuchem .....	4
» Recykling / utylizacja .....	4
Postępowanie z blatami roboczymi.....	5
» Transport .....	5
» Sposób przechowywania i sezonowanie .....	5
» Przenoszenie .....	5
Obróbka .....	6
» Cięcie .....	6
» Wiercenie .....	7
» Wycięcia .....	8
» Krawędzie i obrzeża .....	10
Montaż .....	11
» Montaż zlewozmywaków i płyt grzewczych .....	11
» Połączenia blatu roboczego i połączenia narożne .....	14
» Mocowania i połączenia przyścienne .....	17
» Konstrukcyjne środki hydrofobowe .....	19
Zalecenia dotyczące konserwacji i czyszczenia .....	20
Dokumenty dodatkowe / informacje o produkcie .....	20

## Opis produktu

Ze względu na swoją funkcjonalność blaty robocze EGGER mogą być stosowane w kuchniach, łazienkach i biurach, ale także stanowić wyposażenie sklepów i mebli domowych. Bez względu na to, z czym będą się stykać na co dzień, powierzchnie zachowają swoje wyjątkowe właściwości użytkowe pod warunkiem ścisłego przestrzegania naszych zaleceń dotyczących obróbki i montażu. Poniższe przykładowe instrukcje dotyczą blatów kuchennych. Asortyment blatów roboczych EGGER jest zróżnicowany i oprócz klasycznych blatów roboczych postformowanych obejmuje inne modele i opcje.

1. Bład roboczy postformowany – MOD300/3
2. Bład roboczy z prostą krawędzią – MOD100/1,5
3. Bład roboczy Feelwood z prostą krawędzią – MOD100/1,5
4. Bład roboczy PerfectSense Premium Matt z prostą krawędzią – MOD100/1,5
5. Bład roboczy z laminatu kompaktowego z czarnym/barwionym rdzeniem – MOD900/1,0



- 1 Laminat dekoracyjny
- 2 Płyta wiórowa surowa Eurospan
- 3 Warstwa ochronna o wysokiej gęstości
- 4 Stabilizator
- 5 Uszczelnienie lakierowe UV
- 6 Uszczelnienie

Rysunek 1: Bład roboczy postformowany — Model 300/3



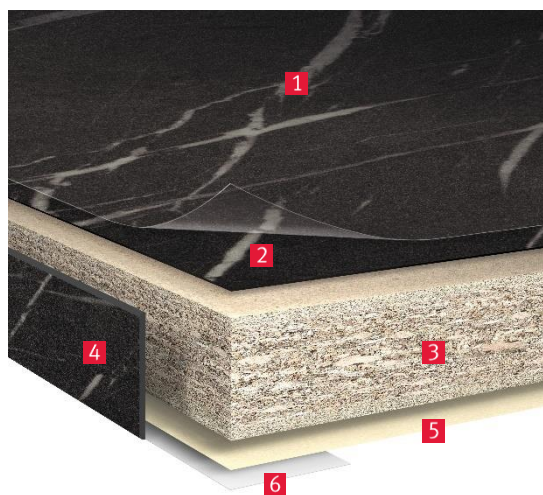
- 1 Laminat dekoracyjny
- 2 Płyta wiórowa surowa Eurospan
- 3 Obrzeża ABS
- 4 Stabilizator
- 5 Uszczelnienie lakierowe UV

Rysunek 2: Bład roboczy z prostą krawędzią — Model 100/1,5



- 1 Laminat dekoracyjny
- 2 Płyta wiórowa surowa Eurospan
- 3 Obrzeża ABS
- 4 Stabilizator

Rysunek 3: Błat roboczy Feelwood z prostą krawędzią – Model 100/1,5



- 1 Folia ochronna
- 2 Laminat PerfectSense Premium Matt
- 3 Płyta wiórowa surowa Eurospan
- 4 Obrzeża ABS
- 5 Stabilizator
- 6 Uszczelnienie lakierowe UV

Rysunek 4: Błat roboczy PerfectSense Premium Matt z prostą krawędzią – Model 100/1,5



- 1 Laminat kompaktowy dekoracyjny
- 2 Rdzeń z laminatu kompaktowego
- 3 Frezowane krawędzie wzdłużne

Rysunek 5: Błat roboczy z laminatu kompaktowego z czarnym/barwionym rdzeniem – Model 90/1,0

## Środowisko i zdrowie

Podczas przenoszenia i obróbki blatów roboczych należy zawsze stosować środki ochrony indywidualnej (ŚOI). Poniższe informacje dotyczące środowiska i zdrowia odnoszą się do obróbki skrawaniem i obróbki technologicznej blatów roboczych.

### Emisje

Obróbka i wykorzystanie blatów roboczych 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 produktu i są nieszkodliwe dla zamierzonego zastosowania produktu. W szczególności laminaty nie zawierają wolnej melaminy w stężeniu, które pociągałoby za sobą dodatkowe obowiązki informacyjne, na przykład zgodnie z rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 (REACH). Ponadto laminaty 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 uwzględniać przy ocenie 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

Ze względu na wysoką wartość opałową, różne konstrukcje blatów roboczych doskonale nadają się do recyklingu termicznego w odpowiednich układach spalania. Jeśli odpady drzewne są odbierane przez zakład utylizacji do dalszego recyklingu, zwykle mogą zawierać niewielką ilość produktów drewnopochodnych z obrzeżami ABS. Stopień udziału materiałów ABS i innych tak zwanych zanieczyszczeń należy uzgodnić z zakładem utylizacji. Zawsze należy przestrzegać krajowych przepisów i rozporządzeń dotyczących utylizacji.

Więcej informacji na temat ochrony środowiska i zdrowia można znaleźć w dokumencie [Specyfikacja Danych Środowiskowych i Zdrowotnych – Blaty robocze postformowane](#).

## Postępowanie z blatami roboczymi

Niniejsza sekcja opisuje transport, przechowywanie i przenoszenie blatów roboczych. 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 użytkownika dostarczonych przez producenta.

### Transport

Blaty robocze są zazwyczaj pakowane i transportowane w przedstawiony sposób – patrz rysunek 6. Opakowania muszą być transportowane w stanie suchym i nie mogą być narażone na działanie czynników atmosferycznych. Ponadto ładunek należy zabezpieczyć przed ześlizgnięciem i przewróceniem podczas transportu za pomocą odpowiednich środków zabezpieczających (pasów mocujących, pasów napinających itp.). Aby zapobiec przesuwaniu się ładunku, należy zastosować maty antypoślizgowe. W przypadku ręcznego transportowania długich blatów roboczych, zwłaszcza blatów roboczych z laminatu kompaktowego, należy je przenosić za krawędzie, aby zapobiec wygięciu. Po dostarczeniu blaty robocze należy rozpakować i przechowywać zgodnie z zasadami opisanymi w rozdziale „Sposób przechowywania i sezonowanie”. Jest to jedyny sposób na zapewnienie optymalnych warunków do dalszej obróbki blatów roboczych.



- 1 Karton
- 2 Taśmy
- 3 mocujące
- 4 Karta palety
- 5 Blaty robocze
- 6 Płyta ochronna

Rysunek 6: Jednostka opakowaniowa blatów roboczych

### Sposób przechowywania i sezonowanie

Blaty robocze należy przechowywać w zamkniętych i suchych pomieszczeniach zabezpieczonych przed wilgocią. Ponadto w pomieszczeniach powinny panować normalne warunki klimatyczne. Po usunięciu oryginalnego opakowania blaty robocze należy przechowywać na poziomych, pełnowierzchniowych, prostych i stabilnych deskach ochronnych. Należy unikać bezpośredniego kontaktu blatów z podłożem oraz promieniami słonecznymi. Do przykrycia górnego blatu należy użyć laminowanej płyty ochronnej (a nie płyty wiórowej surowej) o co najmniej takim samym rozmiarze. Blaty robocze z laminatu kompaktowego reagują na zmianę warunków otoczenia zmianą wymiarów. Z tego powodu warunki podczas przechowywania i obróbki powinny jak najbardziej odpowiadać warunkom, w jakich materiał będzie stosowany. Przed montażem laminaty kompaktowe powinny być sezonowane przez odpowiedni czas w miejscu montażu i w warunkach późniejszego użytkowania. Do tych zaleceń należy się stosować również na budowie.

### Przenoszenie

Po usunięciu opakowania, a przed przystąpieniem do obróbki, należy sprawdzić blat roboczy pod kątem widocznych uszkodzeń. Przy transporcie i przemieszczaniu blatów roboczych, w związku z ich względnie wysoką masą, zalecana jest szczególna ostrożność. Zasadniczo wszystkie osoby, które transportują i/lub przenoszą blaty robocze, powinny być wyposażone w takie elementy ochronne, jak rękawice, buty robocze i odpowiednie ubranie robocze. Blaty należy podnosić. Nie wolno przeciągać ani przesuwać blatów skierowanych do siebie stroną dekoracyjną.

## Obróbka

Przed przystąpieniem do obróbki należy się upewnić, czy blaty robocze poddano właściwemu sezonowaniu zgodnie z opisem w rozdziale [Sposób przechowywania i sezonowanie](#). Przed obróbką blaty robocze muszą być sezonowane przez co najmniej 24 godziny w normalnych warunkach klimatycznych. Do obróbki należy używać wyłącznie odpowiednich maszyn i narzędzi. Narzędzia do cięcia, wiercenia i frezowania należy wybierać zawsze w uzgodnieniu z producentami narzędzi. Co więcej, należy używać wyłącznie ostrych narzędzi, gdyż ma to zasadniczy wpływ na rezultaty obróbki.

### Cięcie

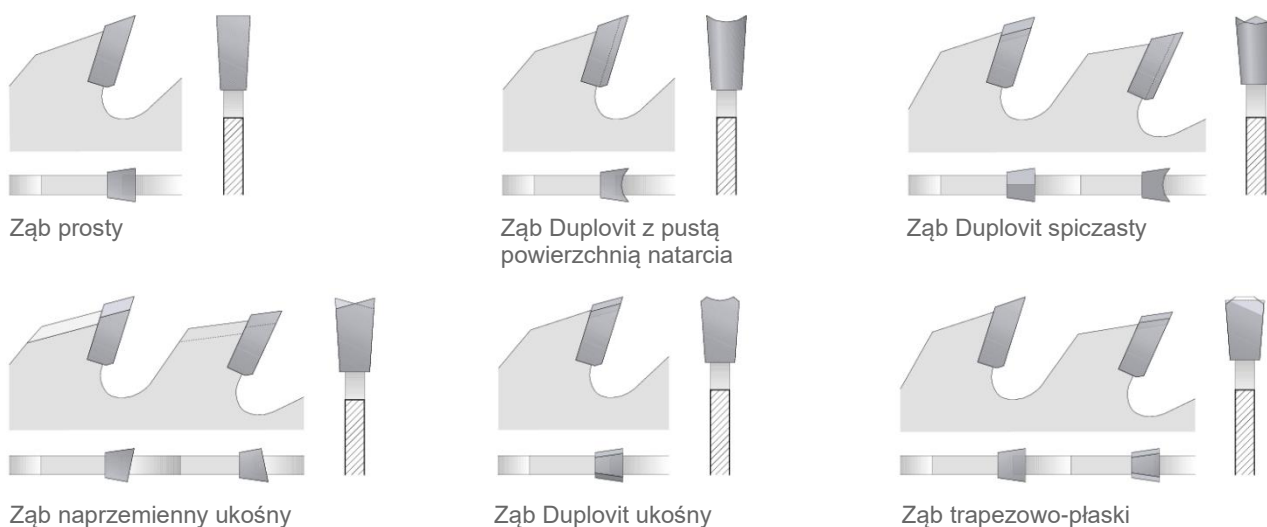
Blaty robocze można przycinać na wymiar za pomocą standardowych narzędzi do obróbki drewna, np. pił panelowych, stołowych pił tarczowych, ręcznych pił tarczowych lub wyrzynarek, a także frezarek CNC. Piły panelowe lub stołowe piły tarczowe służą na ogół do przycinania blatów roboczych na wymiar. Dobra jakość cięcia zależy od wielu czynników, np. od ułożenia blatu powierzchnią dekoracyjną do góry, wysokości wystawienia tarczy pilarskiej, prędkości posuwu, kształtu zęba, podziałki uzębienia oraz obrotów i prędkości skrawania.

#### Przykład: piła tarczowa

- » Prędkość cięcia: ok. 40–60 m/s
- » Prędkość obrotowa: ok. 3000–4000 obr./min
- » Prędkość posuwu: ok. 10–20 m/min (posuw ręczny)

Przy wszystkich rodzajach pił, prócz pił panelowych i frezarek CNC, cięcie odbywa się z posuwem ręcznym. Ze względu na zastosowanie wysokiej jakości żywic i lakierów utrwalanych promieniami UV do pokrycia powierzchni laminatów, zużycie narzędzi jest znacznie większe niż przy zwykłych produktach drewnopochodnych. Zwłaszcza blat roboczy z laminatu kompaktowego prowadzi do zwiększonego zużycia narzędzi ze względu na jego wysoką gęstość. Zalecamy użycie pił lub wiertel z końcówkami z węglików spiekanych lub nawet z końcówkami diamentowymi.

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



Rysunek 7: Przykłady typowych kształtów zębów pił tarczowych

Podczas pracy ręczną piłą tarczową lub wyrzynarką należy używać prowadnicy. Cięcia wykonywać od strony spodniej.

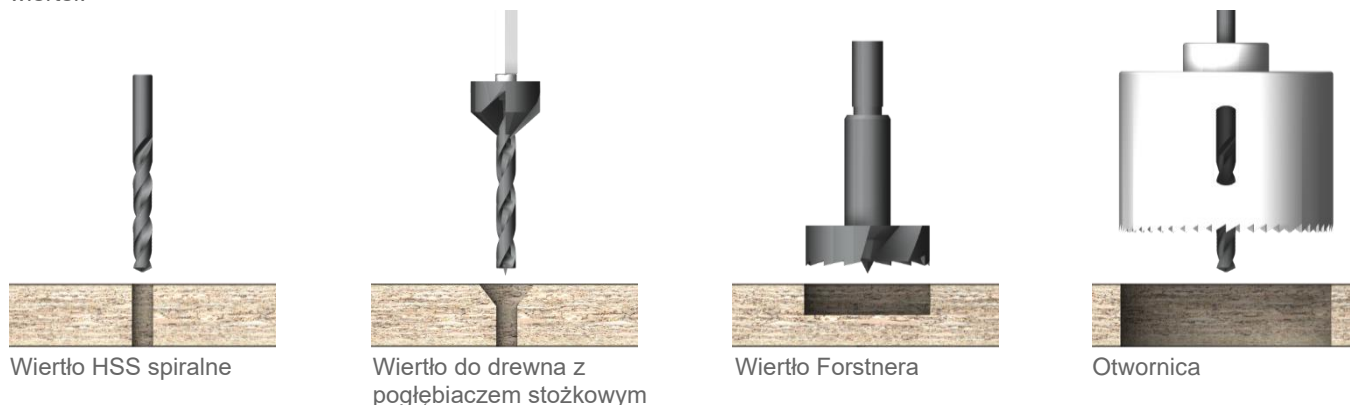
Rodzaj piły	Strona dekoracyjna	Zastosowanie
<p><b>Piły panelowe lub stołowe piły tarczowe</b></p> <p>Błat roboczy leży na wózku prowadzącym i jest przesuwany w kierunku stołowej piły tarczowej.</p> <p>Przednia krawędź w kierunku szyny prowadzącej.</p>	Od góry	
<p><b>Ręczne piły tarczowe lub wyrzynarki</b></p> <p>Ręczna piła tarczowa jest prowadzona w kierunku blatu roboczego.</p> <p>Przednia krawędź w kierunku operatora.</p>	Od spodu	

Tabela 1: Postępowanie przy cięciu

## Wiercenie

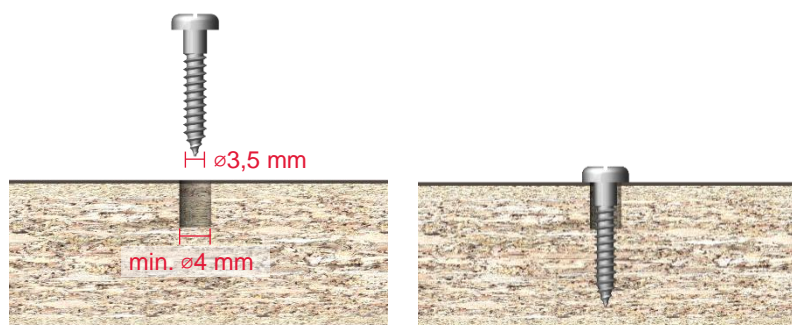
Przed przystąpieniem do wiercenia należy zawsze upewnić się, że blat roboczy jest bezpiecznie zamocowany w miejscu, aby uniknąć uszkodzenia. Wiertła HSS (ze stali szybko tnącej) są odpowiednie do narzędzi ręcznych, zaś wiertła węglkowe (twardy metal) są zalecane do maszyn z posuwem mechanicznym.

Zależnie od wymaganej wielkości otworu (np. otwór pilotowy, otwory pod ukryte zawiasy, itp.) stosuje się następujące rodzaje wiertel:



Rysunek 8: Przykłady sprawdzonych rodzajów wiertel

Jeśli do blatu roboczego ma zostać zamocowany osprzęt, profile ściennie, itp. w blacie należy wcześniej nawiercić otwory w miejscu połączenia śrubowego. Otwory muszą być co najmniej 0,5 mm większe niż średnica wkrętu, aby nie dopuścić do naprężeń materiałów – patrz rysunek 9.



Rysunek 9: Przykład wkrętu 3,5 mm z wstępnym nawierceniem

Ogólnie zaleca się wygładzenie otworów w laminacie. W tym celu można na przykład użyć wiertła z wbudowanym nawiertakiem – patrz rysunek 8. Podczas wiercenia otwornicą należy zawsze usunąć zadziory ze względu na możliwość wystąpienia pęknięć na skutek obciążenia. W przypadku większych średnic zazwyczaj stosuje się frezarki.

## Wycięcia

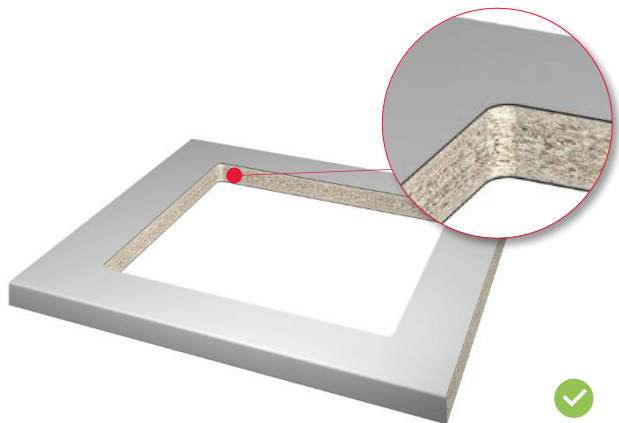
Przed przystąpieniem do obróbki należy upewnić się, że blat roboczy jest bezpiecznie podparty, tak aby piłowanie, frezowanie lub wiercenie nie spowodowało żadnych uszkodzeń. Podczas obróbki szczególnie narażone są wąskie powierzchnie wokół wycinanych otworów, w których blat w przypadku niewłaściwego obchodzenia się z nim może pęknąć lub złamać się. Wycinane elementy blatu należy też zabezpieczyć przed niekontrolowanym odłamaniem lub upadkiem, a co za tym idzie uszkodzeniem materiału, a nawet wypadkiem.

Krawędzie wycięć powinny być zaokrąglone (minimalny promień > 5 mm), ponieważ ich ostry kształt ma niekorzystny wpływ na materiał, co może prowadzić do powstawania pęknięć – patrz rysunki 10–13. Dotyczy to w szczególności obszaru płyty grzewczej, gdzie częste narażenie na działanie ciepła powoduje wysychanie laminatu, co potęguje naprężenia związane z kurczeniem się.

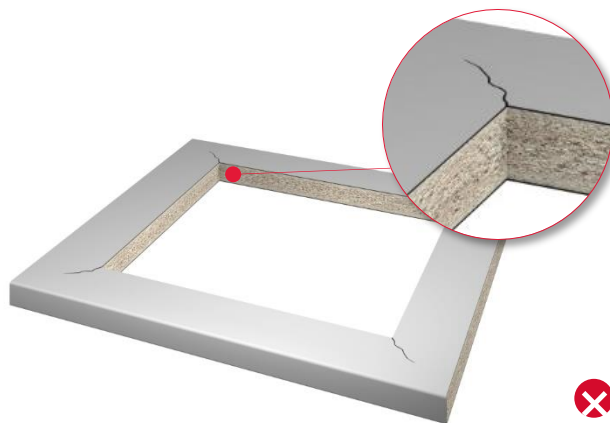
Zawsze należy zapoznać się z instrukcjami i używać szablonów montażowych dostarczonych przez producentów.

Najlepiej jeśli wycięcia wykonuje się przenośną ręczną frezarką lub frezarką pionową sterowaną numerycznie. Przy zastosowaniu wyrzynarki wycinane rogi powinny zostać wstępnie nawiercone zgodnie z odpowiednim promieniem, a wycięcia należy wykonywać przechodząc do kolejnych promieni. Cięcie należy wykonać od spodu płyty, aby zapobiec odrywaniu się powłoki laminatu. Aby uniknąć powstawania wrębów w wyniku rozwarstwienia, należy usunąć z krawędzi pozostałości po cięciu, używając papieru ściernego, pilnika lub ręcznej frezarki. Takie samo staranne wykończenie należy wykonać w przypadku użycia „otwornic”, np. do wycinania otworów pod gniazdka elektryczne – patrz sekcja [Wiercenie](#).

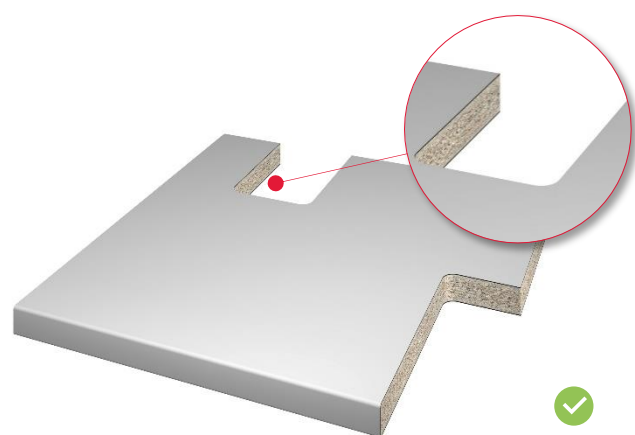
Ze względu na wysoki nacisk skrawania szczególnie ważne jest zabezpieczenie obrabianego przedmiotu. Do wiercenia w blatach roboczych z laminatu kompaktowego najlepiej nadają się wiertła do tworzyw sztucznych. Wszystkie krawędzie muszą być gładkie, pozbawione rys i pęknięć. Rowki i zagięcia także trzeba poddać frezowaniu, aby zapobiec powstawaniu pęknięć. Dla zamontowanych elementów należy zapewnić odpowiedni luz umożliwiający rozszerzanie. Szczegółowe informacje oraz odpowiednie zalecenia dotyczące narzędzi do obróbki blatu roboczego z laminatu kompaktowego można znaleźć w dokumencie [Laminaty kompaktowe – Instrukcja obróbki](#)



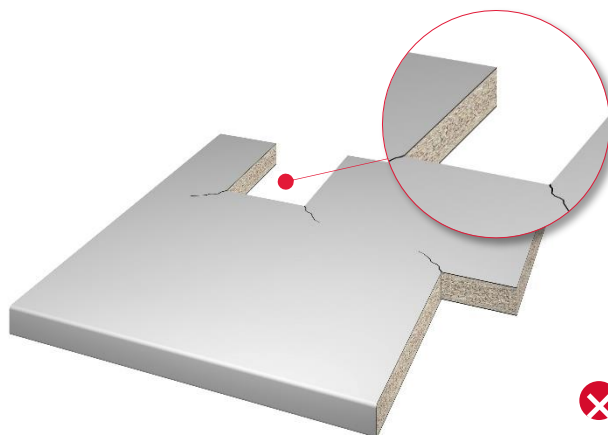
Rysunek 10: Prawidłowe wycięcie z promieniem



Rysunek 11: Nieprawidłowe wycięcie kwadratowe



Rysunek 12: Prawidłowe wgłębienie z promieniem

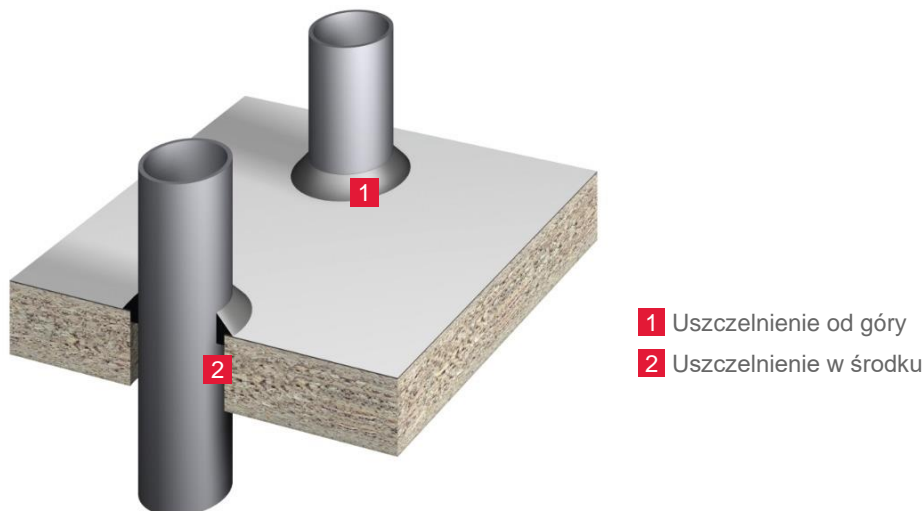


Rysunek 13: Nieprawidłowe wgłębienie kwadratowe

Co do zasady, blaty robocze są dobrze zabezpieczone przed wnikaniem wilgoci dzięki powierzchni laminatu. Jednak wilgoć wciąż może wniknąć do płyty nośnej przez niezabezpieczone krawędzie, takie jak wycięcia, styki czołowe, połączenia narożne, tylne krawędzie, wiercone otwory i otwory na śruby. Niezbędne końcowe uszczelnienia należy zawsze wykonywać w końcowej fazie montażu, zwłaszcza w przypadku powierzchni poziomych, takich jak blaty robocze. W przypadku zakrytych krawędzi ciętych dobrze sprawdzają się profile uszczelniające i sieciujące masy uszczelniające wykonane z gumy silikonowej lub poliuretanu. Z kolei blaty robocze z laminatu kompaktowego są wodoodporne ze względu na swoją konstrukcję, choć zaleca się stosowanie masy uszczelniającej. Oprócz uszczelnienia optycznego, masa uszczelniająca zapobiega przedostawaniu się płynów do wnętrza szafki. W przypadku używania uszczelniaczy należy również zastosować primer, który w zależności od materiału tworzy odpowiednią warstwę lub jest podkładem czyszczącym.

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 osłonić, aby nie doszło do ich zabrudzenia. Rury lub przewody powinny być wyśrodkowane z zachowaniem minimalnej odległości od 2 do 3 mm z każdej strony. Wymagane jest też staranne uszczelnienie – patrz rysunek 14.



Rysunek 14: Uszczelnienie otworu na rurę przed wnikaniem wilgoci

Cięte krawędzie można także uszczelnić przy pomocy dwuskładnikowego lakieru lub dwuskładnikowego kleju. Z wyposażeniem zabudowanym, takim jak baterie, zlewozmywaki i płyty grzejne producenci dostarczają pierścienie, profile lub kołnierze uszczelniające, które należy zawsze montować zgodnie z instrukcjami producenta. Do uszczelniania połączeń narożnych blatów roboczych dostępny jest specjalnie opracowany uszczelniacz firmy EGGER. Elastyczna uszczelka zapobiega przedostawaniu się wilgoci i płynów do wnętrza połączenia. Szczegółowe informacje można znaleźć w rozdziale [Połączenia blatu roboczego i połączenia narożne](#).

## Krawędzie i obrzeża

Blaty robocze należy okleinować obrzeżem termoplastycznym ABS EGGER lub dekoracyjnym wielowarstwowym obrzeżem EGGER. Do ręcznego nakładania dekoracyjnego obrzeża wielowarstwowego zwykle stosuje się kleje PVAc lub kleje kontaktowe. Klej PVAc należy równomiernie nałożyć na czystą i odpyloną krawędź płyty wiórowej za pomocą pędzla malarskiego. Następnie dekoracyjne obrzeże wielowarstwowe docisnąć za pomocą prasy do krawędzi, zacisku do kleju lub zacisku śrubowego, przy użyciu twardego drewnianego klocka dla ochrony i zapewniając odpowiedni nadmiar obrzeża po obu stronach blatu roboczego. Czas twardnienia można znacznie skrócić poprzez zastosowanie elementów grzejnych.

Należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta kleju.

Do wykończenia dekoracyjnych obrzeży wielowarstwowych stosuje się frezy krawędziowe, pilniki, dłuta lub ostre strugi blokowe. Cięcie należy zawsze wykonywać przy lekkim nacisku i pod kątem ukośnym względem krawędzi (działanie ścinające). Dekoracyjne obrzeża wielowarstwowe i obrzeża ABS EGGER służą do zabezpieczenia i wykończenia blatów roboczych. Wystawienie na działanie wilgoci niezabezpieczonych krawędzi oraz wycięć na płytę grzejną lub zlewozmywak prowadzi do puchnięcia.

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

Z kolei blat roboczy z laminatu kompaktowego dzięki swojej konstrukcji ma jednorodną, zamkniętą krawędź. Ponadto ich krawędzie wzdłużne są fabrycznie frezowane. W przypadku zmiany wymiarów płyty, po przycięciu najlepiej jest szfrować jej krawędzie. Aby uzyskać doskonalszy wygląd, zaleca się pokrycie krawędzi laminatu kompaktowego olejem. Olej zapewnia dodatkową ochronę przed zanieczyszczeniami i niepożądanym utlenianiem, a tym samym gwarantuje trwale doskonały wygląd.

Zalecane oleje do krawędzi:

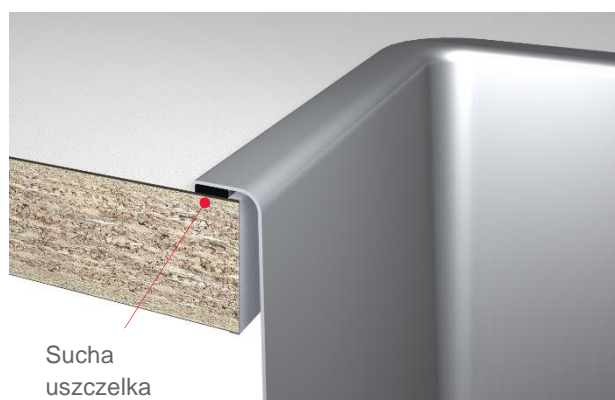
- » Adler Linseed Oil Varnish 95901
- » Hesse Proterra Natural-Solid-Oil GE 11254
- » Adler Legno-Oil 50880ff
- » Rubio Oil Plus Pure (transparent)

## Montaż

Błaty robocze charakteryzują się dobrą stabilnością wymiarową. Zmiany warunków klimatycznych powodują jednak kurczenie się lub rozszerzanie blatu roboczego, co oznacza, że te zmiany formatu powinny zostać uwzględnione. Zmiany wymiaru blatu roboczego z laminatu kompaktowego są w przybliżeniu o połowę mniejsze w kierunku wzdłużnym niż w kierunku poprzecznym. Dlatego też na początku projektowania i obróbki należy uwzględnić zmiany formatu. Zwykle należy uwzględnić luz na rozszerzanie wynoszący 2,0 mm/m.

### Montaż zlewozmywaków i płyt grzewczych

Wycięcia na płyty grzewcze lub zlewozmywaki należy wykonać zgodnie z wymiarami i szczegółami rozmieszczenia i/lub przy użyciu szablonów dostarczonych przez producenta. Krawędzie wycięcia należy starannie zabezpieczyć przed wilgocią zgodnie z instrukcjami zawartymi w rozdziałach [Wiercenie](#) i [Wycięcia](#). Dołączone lub zintegrowane suche uszczelki i śruby mocujące dostarczone przez producenta muszą być używane zgodnie z instrukcją ich montażu – patrz rysunek 15.

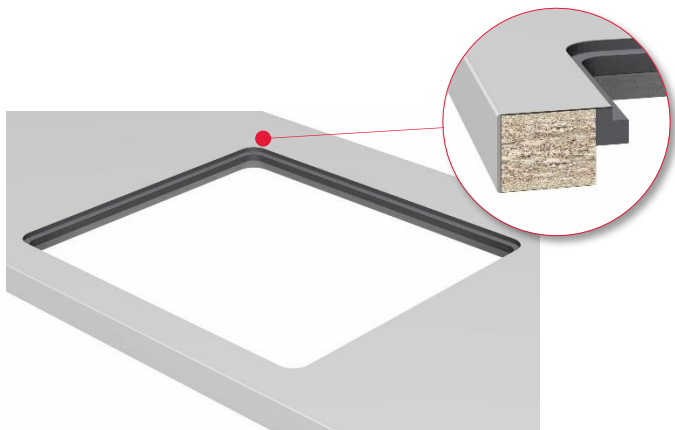


Rysunek 15: Zlewozmywak z suchą uszczelką

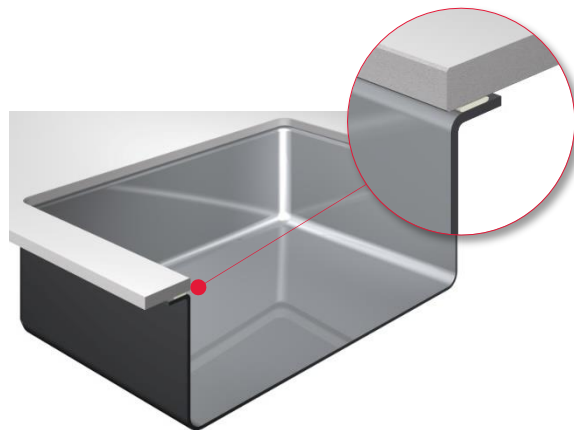


Rysunek 16: Płyta grzewcza z folią aluminiową

Należy zapewnić prawidłowe centrowanie i odpowiedni margines bezpieczeństwa od krawędzi cięcia, szczególnie w przypadku płyt grzewczych. Jako dodatkowe zabezpieczenie przed absorpcją ciepła zalecany jest również montaż samoprzylepnej taśmy aluminiowej lub metalowego profilu wokół krawędzi – patrz rysunek 16. Ze względów bezpieczeństwa płyta grzewcza nie może przylegać do powierzchni, ponieważ w przypadku wadliwego działania możliwy jest wzrost temperatury do 150 stopni C. Inne opcje to montaż równo z powierzchnią lub pod blatem. W przypadku montażu równo z powierzchnią płyta nośna jest frezowana do laminatu, a następnie pod laminatem odlewana jest rama z żywicy – patrz rysunek 17. Montaż pod blatem roboczym jest możliwy tylko w przypadku blatu roboczego z laminatu kompaktowego – patrz rysunek 18.

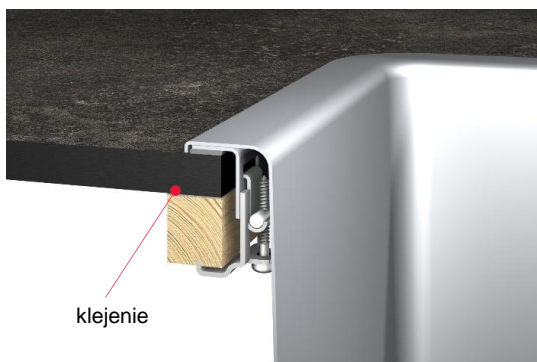


Rysunek 17: Wersja montażu równo z powierzchnią blatu



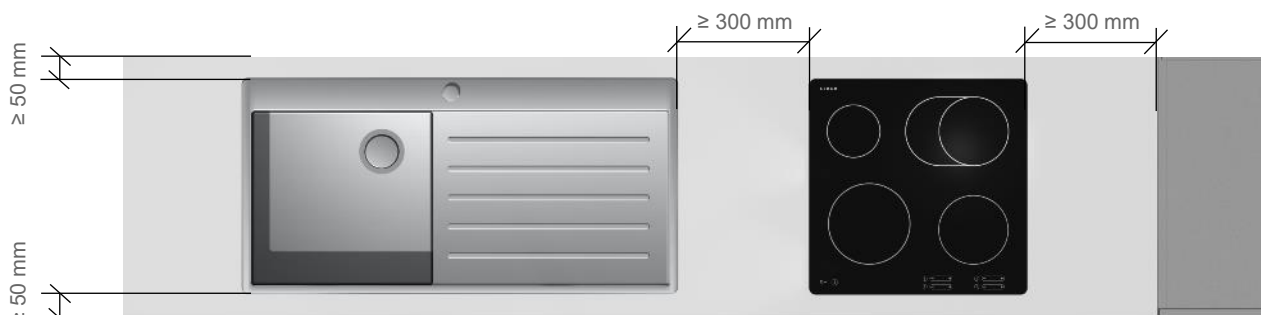
Rysunek 18: Wersja montażu pod blatem

Ponieważ dostępne na rynku zlewozmywaki są montowane z reguły na blatach roboczych o grubości ok. 38 mm, w przypadku cienkich blatów roboczych (np. blatów roboczych z laminatu kompaktowego EGGER) wymagane jest specjalne rozwiązanie. W tym celu do wycięcia od spodu (blaty robocze z laminatu kompaktowego) przykleja się listwy mocujące, które zapewniają prosty montaż – patrz rysunek 19.



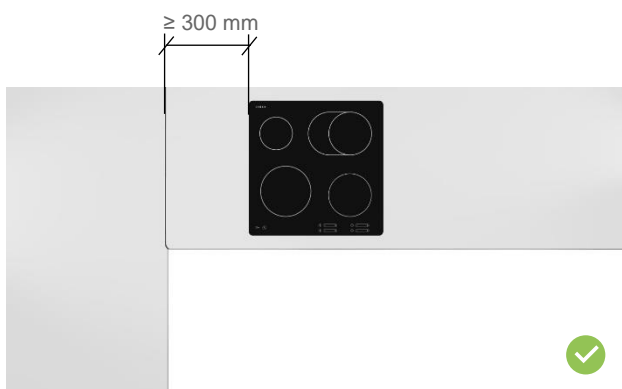
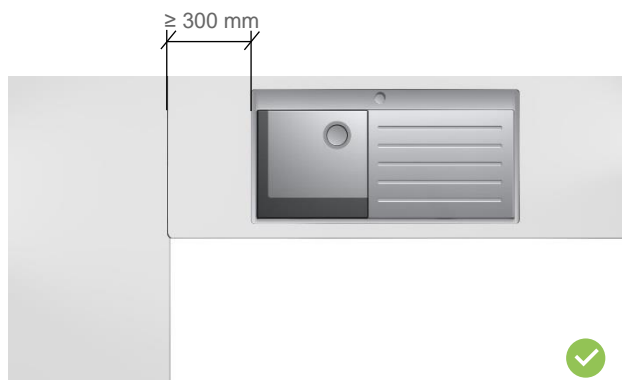
Rysunek 19: Przyklejone listwy mocujące

Szerokość blatu roboczego po wycięciu w żadnym miejscu nie powinna być mniejsza niż 50 mm. Ze względu na ergonomię odległość pomiędzy płytą grzewczą a szafką pionową nie powinna być mniejsza niż 300 mm. Należy zachować wskazany przez producenta płyty margines bezpieczeństwa. Taka sama odległość jest zalecana dla odstępu między zlewozmywakiem a płytą grzewczą – patrz rysunek 20.



Rysunek 20: Wymiary wycięć

Zarówno ze względów bezpieczeństwa, jak i ergonomii, projekty kuchni należy omawiać ze specjalistą ds. projektowania kuchni, a montaż powinna przeprowadzić wyspecjalizowana firma. W szczególności przyłącza prądu, gazu i wody muszą być wykonywane przez przeszkolonych specjalistów. W rejonie połączeń narożnych podczas projektowania należy uwzględnić minimalną odległość 300 mm – patrz rysunki 21 i 22.



Rysunek 21: Prawidłowe ustawienie zlewozmywaka/płyty grzewczej Rysunek 22: Nieprawidłowe ustawienie zlewozmywaka/płyty grzewczej

Po wykonaniu wycięć w blatach roboczych, dalszy transport należy przeprowadzić z zachowaniem najwyższej ostrożności, aby uniknąć złamań w słabych punktach. Blaty robocze należy przenosić w pozycji pionowej, ponieważ w pozycji poziomej wycięcia i sam blat można łatwiej uszkodzić.

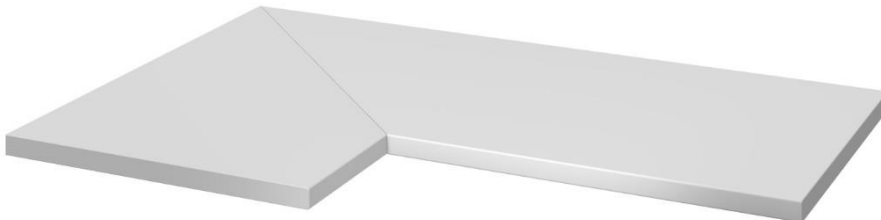
W przypadku konwencjonalnych korpusów szafek można stosować standardową konstrukcję. W konstrukcji korpusów pod zlewozmywaki i/lub kuchenki skuteczny okazuje się montaż metalowych trawersów. Blat roboczy jest zabezpieczony przed ewentualnym wygięciem przez zastosowanie metalowego trawersu w miejscu, w którym został osłabiony przez wycięcie na zlewozmywak i/lub płytę grzewczą, a powierzchnia styku z korpusem szafki jest jak najmniejsza. Zastosowanie metalowych trawersów jest szczególnie zalecane w przypadku cienkich blatów roboczych (np. blatów roboczych z laminatu kompaktowego EGGER). Poza stabilizowaniem metalowe trawersy służą również do zabezpieczenia blatów roboczych lub osłon – patrz rysunek 23.



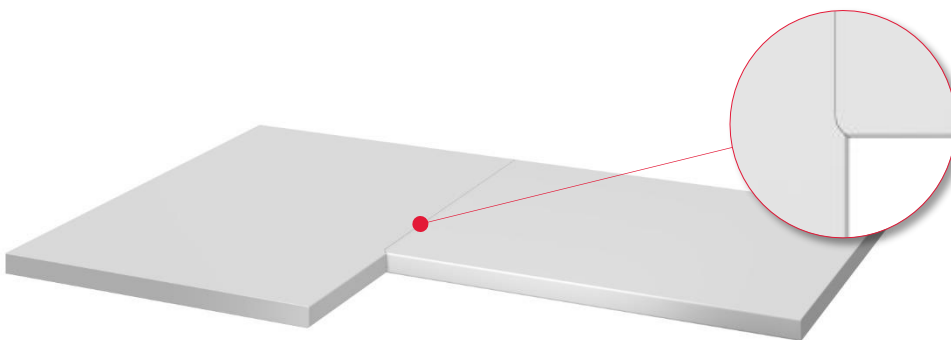
Rysunek 23: Metalowy trawers pod wycięcia

## Połączenia blatu roboczego i połączenia narożne

Zasadniczo w przypadku blatu roboczego o długości 4100 mm łączenia płyt można uniknąć, podczas gdy łączenia narożne są powszechnie spotykane. Nie należy ich osłabiać przez wykonywanie wewnętrznych otworów lub wycięć na płyty grzewcze lub zlewozmywki – patrz rysunki 22 i 23. Połączenia narożne blatów roboczych wykonuje się, stosując cięcie ukośne za pomocą pilarek tarczowych lub frezowanie za pomocą frezarek CNC i/lub specjalnych frezarek ręcznych, z zastosowaniem szablonów – patrz rysunki 24 i 25.

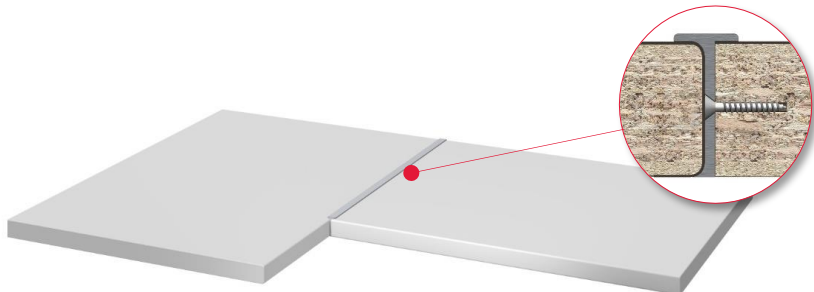


Rysunek 24: Połączenie narożne blatów roboczych



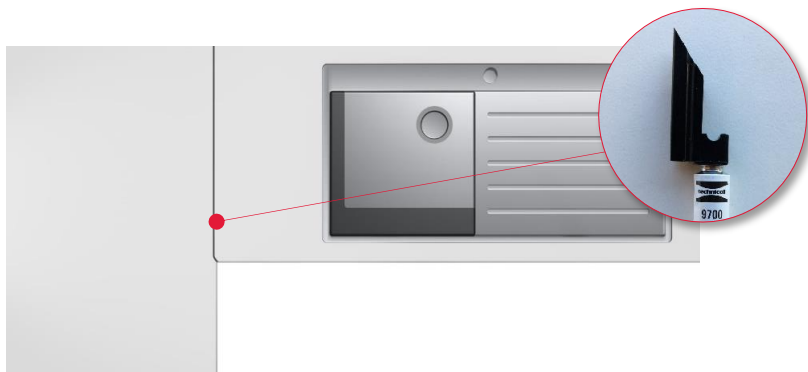
Rysunek 25: Połączenie narożne blatów roboczych

Alternatywnie można zamontować metalowe profile łączące – patrz rysunek 26.



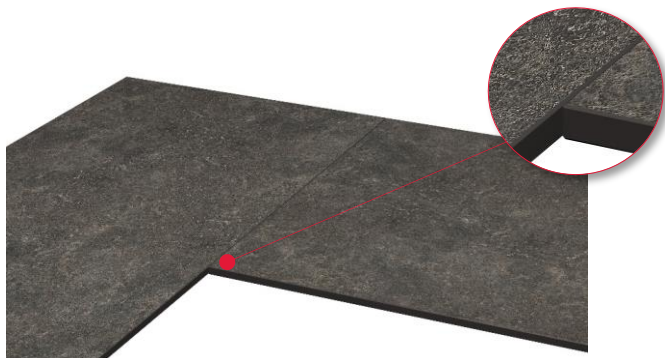
Rysunek 26: Połączenie narożne blatów roboczych z użyciem profilu łączącego

Połączenia blatów roboczych oraz połączenia narożne muszą być idealnie dopasowane i dobrze uszczelnione nie tylko ze względów estetycznych. Muszą zabezpieczać przed wszelką wilgocią, która może powodować pęcznienie płyty wiórowej. W tym celu specjalnie opracowano uszczelniacz EGGER do połączeń (połączeń narożnych) kuchennych blatów roboczych. Elastyczne uszczelnienie zapobiega przedostawaniu się wilgoci i płynów do wnętrza połączenia. Jest odporne na detergenty, wodę, tłuszcze, oleje itp. i dostępne w czterech różnych kolorach. Zawartość 10-gramowej tubki wystarcza na połączenie o przeciętnej długości 600 mm – patrz rysunek 27.



Rysunek 27: Uszczelnienie połączenia narożnego blatów roboczych

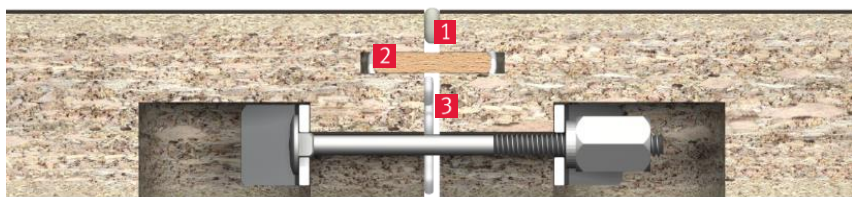
Ze względu na swoją jednorodną konstrukcję, blaty robocze z laminatu kompaktowego nie wymagają uszczelnienia. Wzdłużne krawędzie blatu roboczego zostały sfazowane frezem. Dodatkowo, w przypadku frezowania krawędzi poprzecznych, nie jest już konieczne zwykle wykonywane fazowanie konturowe pod połączenia narożne. Faza oddziela dwa blaty robocze od siebie, co oznacza, że z przodu blatu powstaje wyraźne podkreślenie fazy. Zastosowanie łączenia fazowanego jest znane i powszechne na przykład w przypadku kamiennych blatów roboczych – patrz rysunek 28.



Rysunek 28: Fazowanie blatów roboczych z laminatu kompaktowego

Aplikacja uszczelniacza rozpoczyna się od przekłucia membrany zamykającej tubkę, a następnie odkręcenia czarnego aplikatora – patrz rysunek 27. Następnie końcówkę aplikatora należy poprowadzić wzdłuż górnej części połączenia blatów roboczych, wyciskając równomiernie masę uszczelniającą z tubki. Natychmiast po nałożeniu uszczelnienia blaty robocze należy połączyć i skręcić ze sobą. Wszelkie wycieki należy natychmiast usuwać przy użyciu odpowiedniego środka czyszczącego – patrz rysunek 29.

Szczegółowe informacje i rekomendowane kombinacje kolorystyczne dla poszczególnych dekorów blatów roboczych można znaleźć w ulotce technicznej [Uszczelniacz do połączeń narożnych EGGER](#).



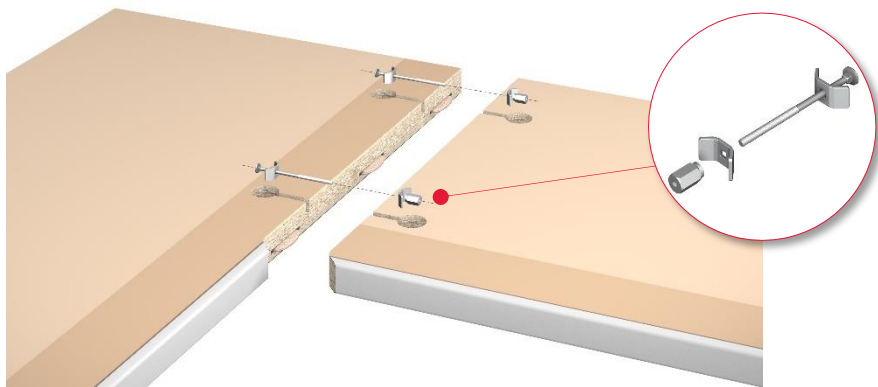
- 1 Uszczelniacz do połączeń narożnych EGGER
- 2 Wsporniki (lamelki)
- 3 Klej

Rysunek 29: Uszczelnienie połączenia narożnego blatów roboczych

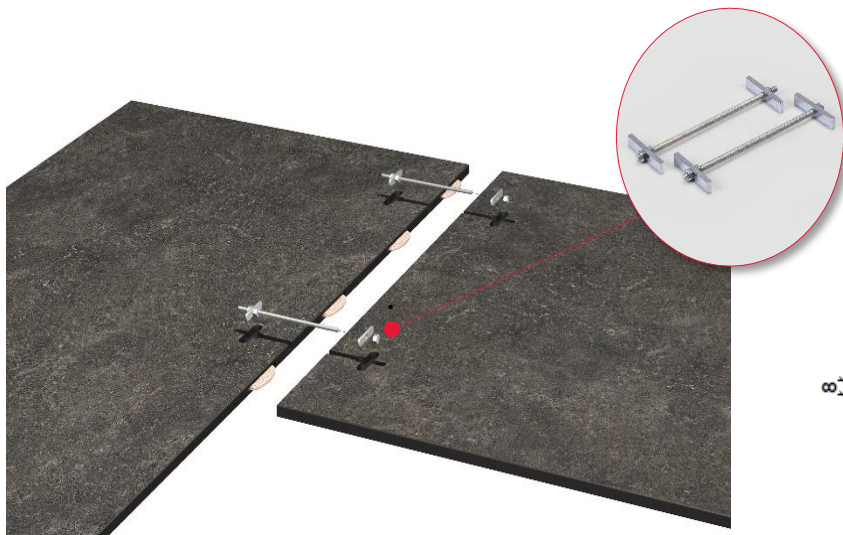
Poszczególne blaty robocze można łączyć za pomocą łączników blatów roboczych i wsporników mocujących, tzw. lamelek oraz dodatkowego kleju wzmacniającego spoinę – patrz rysunki 29 i 30. W zależności od wyboru blatu roboczego wymagane są różne łączniki. Ze względu na grubość blatów roboczych z laminatu kompaktowego EGGER do ich montażu wymagane są specjalne łączniki blatów roboczych EGGER. Firma EGGER oferuje komplet łączników przeznaczonych do blatów roboczych z laminatu kompaktowego o grubości 12 mm – patrz rysunek 31.

Kieszka wyrezowania blatu roboczego z laminatu kompaktowego pod łącznik 12 mm jest wykonana na głębokość ok. 8 mm – patrz rysunek 32.

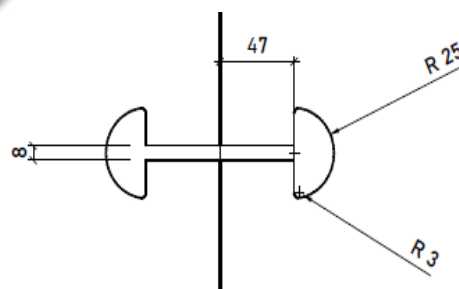
Szczegółowe informacje można znaleźć w ulotce technicznej [Łączniki blatów roboczych EGGER](#).



Rysunek 30: Łączniki blatów roboczych



Rysunek 31: Łączniki blatów roboczych EGGER



Rysunek 32: Kieszon wyfrezowania pod łącznik blatów roboczych EGGER

Liczba łączników blatów roboczych zależy od jego szerokości. Generalnie dla szerokości blatów roboczych do  $\leq 799$  mm stosuje się dwa łączniki, a trzy łączniki dla szerokości  $\geq 800$  mm.

Równo przylegające powierzchnie blatów roboczych uzyskuje się zawsze poprzez pomiar położenia łukowatych gniazd lamelek od góry powierzchni blatu roboczego oraz zapewnienie ścisłego dopasowania samych lamelek.

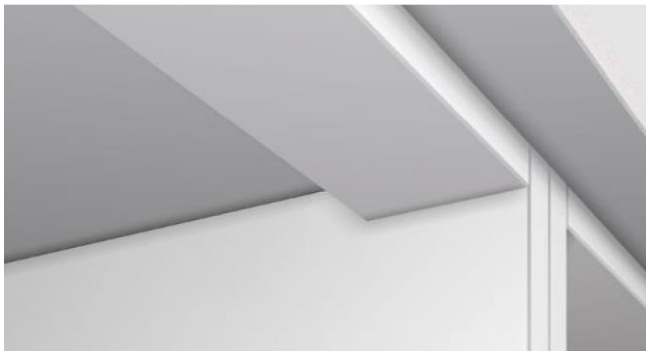
Należy przestrzegać następujących zasad obróbki:

1. Papierem ściernym (o gradacji 120) usunąć wszelkie wystające wióry w pobliżu cięcia lub frezowanych krawędzi.
2. Za pomocą gąbki ścierniej lub papieru ściernego (o gradacji 360) delikatnie sfazować laminat wzdłuż połączenia.
3. Ułożyć blaty robocze na korpusach szafek i sprawdzić prawidłowe dopasowanie połączeń oraz otworów montażowych.
4. Nałożyć klej klasy D3 na środkową i dolną powierzchnię połączenia.
5. Nałożyć uszczelniacz (uszczelniacz do połączeń narożnych EGGER) równomiernie i bez przerw na górną frezowaną lub przyciętą krawędź, także na profil i długą tylną krawędź. Należy to zrobić tuż przed przykręceniem łączników blatów roboczych.
6. Połączyć blaty robocze, wstawić okucia i delikatnie dokręcić śruby. Wyrównać blaty robocze w poziomie (za pomocą klina lub dźwigni) i pionie (gumowym młotkiem lub zaciskami – zabezpieczyć klockami amortyzującymi). Po wyrównaniu dokręcić palcami łączniki blatów roboczych. Podczas dokręcania sprawdzać, czy powierzchnie obu blatów roboczych pozostają wyrównane, a uszczelniacz wypływa ze wszystkich stron – patrz rysunek 29. Podczas utwardzania uszczelniacza nie obciążać blatów roboczych.
7. Natychmiast usunąć nadmiar uszczelniacza. Wyczyścić powierzchnię blatu roboczego odpowiednim środkiem czyszczącym – na bazie cytrusów lub zawierającym aceton. UWAGA: aceton może oddziaływać na powierzchnię, jeśli zostanie pozostawiony na dłuższy czas.  
Dlatego zalecamy zabezpieczenie obszaru połączenia za pomocą taśmy maskującej.

## Mocowania i połączenia przyścienne

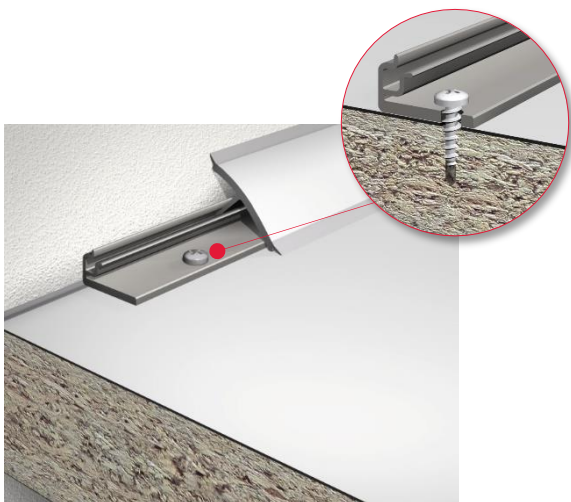
Przed uszczelnieniem długiej krawędzi blatu roboczego przy ścianie należy upewnić się, że jest on nie tylko odpowiednio podparty, ale także połączony z ramą pomocniczą. W przeciwnym razie mogą wystąpić obciążenia, które będą wpływać na połączenie uszczelniające. W przypadku blatów roboczych z laminatu kompaktowego zalecane są wkręty z mniejszym skokiem gwintu, ponieważ gwarantują większą odporność na wyrywanie. Błat roboczy jest zazwyczaj mocowany do korpusów szafek za pomocą

wkrętów przykręcanych do trawersów korpusów szafek – patrz rysunek 33. To konwencjonalne mocowanie jest również możliwe w przypadku cienkich blatów roboczych, takich jak blaty robocze z laminatu kompaktowego EGGER. Należy jednak zwrócić uwagę, że powierzchnia styku cienkiego blatu roboczego z trawersami korpusów szafek musi być dostosowana w przypadku szafek o szerokości > 600 mm, aby zapobiec powstawaniu ewentualnych wygięć.

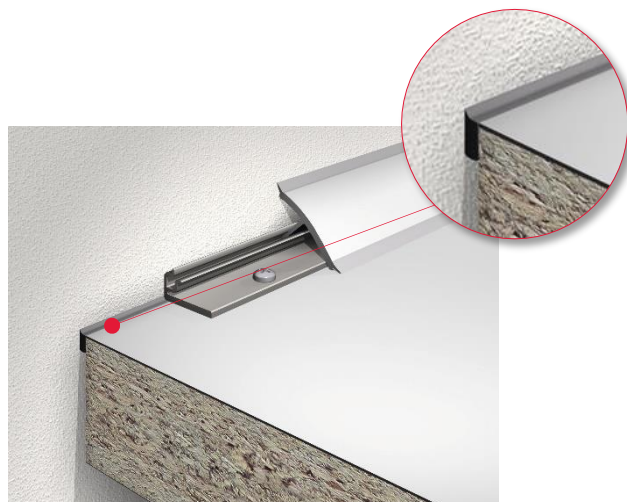


Rysunek 33: Trawers korpusu szafki

Podczas montażu należy upewnić się, że blat roboczy nie jest przechylony w kierunku ściany. W przeciwnym razie spowoduje to gromadzenie się wody w obszarze łączenia. W zależności od zastosowanego uszczelnienia należy oczyścić i odtłuścić obszar uszczelnienia zarówno na blacie roboczym, jak i na połączeniu przyściennym oraz wstępnie pokryć środkiem wiążącym. Nawet w przypadku zastosowania listew przyściennych do blatów roboczych należy uszczelnić długą tylną krawędź oraz wszystkie krawędzie poprzeczne, które przylegają do ściany za pomocą uszczelniacza. W przypadku blatu roboczego z laminatu kompaktowego szczególnie ważne jest zapewnienie minimalnej odległości 2 mm pomiędzy blatem a ścianą oraz uszczelnienie w sposób opisany powyżej – patrz rysunek 35. Przy mocowaniu szyn mocujących dołączonych do listew przyściennych do blatów roboczych należy upewnić się, że laminat został wstępnie nawiercony w obszarze skręcania. Otwory muszą być większe o co najmniej 1 mm od średnicy wkrętu, aby zapobiec powstawaniu naprężeń w materiale – patrz rysunek 34. Zalecamy też, aby przed dokręceniem wkrętu zabezpieczyć uszczelniaczem wnętrze otworu.



Rysunek 34: Nawiercenie otworu pod wkręt



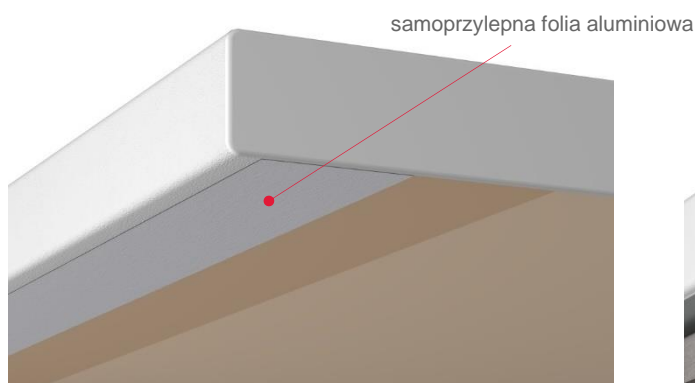
Rysunek 35: Uszczelnienie szczeliny przy ścianie

Szczegółowe informacje można znaleźć w ulotce technicznej [Listwy przyblatowe EGGER](#) lub instrukcjach obróbki [Listwy przyblatowe EGGER](#).

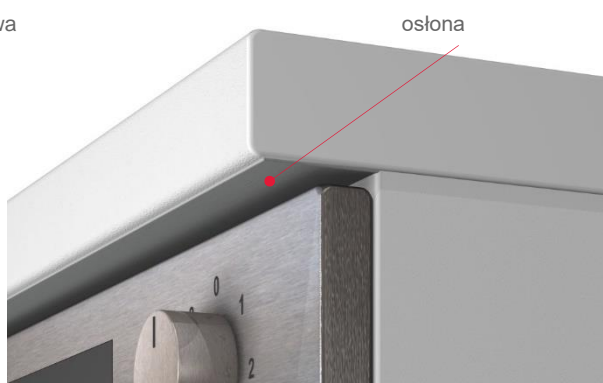
## Konstrukcyjne środki hydrofobowe

Błaty robocze są szczególnie narażone na działanie pary i ciepła w pobliżu zmywarek i piekarników. Oprócz utwardzanej światłem UV powłoki lakierniczej i materiału uszczelniającego należy również zabezpieczyć spód blatu roboczego korzystając ze środków konstrukcyjnych. Z reguły niezawodną ochronę przed parą wodną zapewniają samoprzylepne folie aluminiowe, które są łatwe w życiu – patrz rysunek 36. Producenci urządzeń dostarczają aluminiowe listwy ochronne lub osłony, z których należy korzystać. Takie listwy lub osłony o właściwościach hydrofobowych odbijają i zapobiegają wchłanianiu pary wodnej oraz ciepła – patrz rysunek 37.

Przed montażem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją producenta.

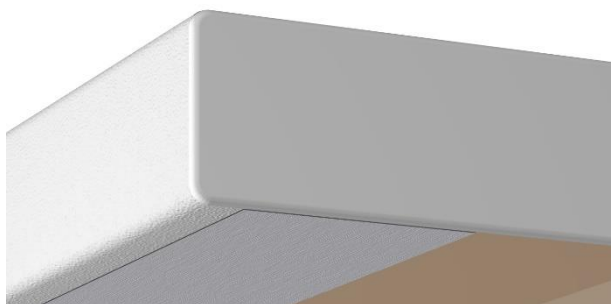


Rysunek 36: Samoprzylepna folia aluminiowa

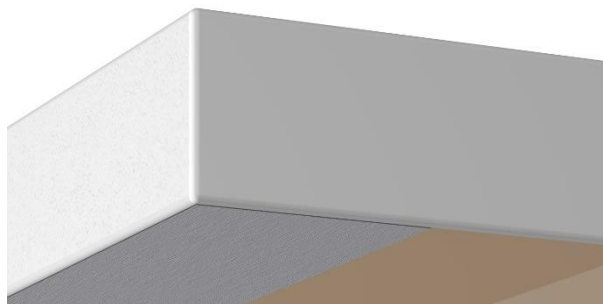


Rysunek 37: Osłona

Montaż folii aluminiowej od spodu blatu jest inny w przypadku modelu 300 i modelu 100. W przypadku blatu roboczego postformowanego (model 300) folia aluminiowa powinna zachodzić na występ laminatu na ok. 2 mm – patrz rysunek 38. W przypadku blatu roboczego z prostą krawędzią (model 100) folię aluminiową należy przykleić tak, aby zachodziła na obrzeże ABS na ok. 1 mm – patrz rysunek 39.



Rysunek 38: Blat roboczy postformowany (model 300)



Rysunek 39: Blat roboczy z prostą krawędzią (model 100)

## Zalecenia dotyczące konserwacji i czyszczenia



Zapalony papieros umieszczony na powierzchni laminatu spowoduje jego uszkodzenie. Należy zawsze używać popielniczki.



Powierzni laminowanej nie należy wykorzystywać jako materiału podkładowego do krojenia, ponieważ cięcie nożem pozostawia ślady, nawet na powierzchniach o bardzo dużej wytrzymałości. Należy zawsze używać deski do krojenia.



Należy unikać odstawiania gorących naczyń kuchennych, takich jak garnki i patelnie, bezpośrednio z płyt grzewczych lub piekarników na powierzchnię blatu, ponieważ może to prowadzić do zmatowienia lub uszkodzenia powierzchni. Należy zawsze używać podstawek odpornych na działanie wysokich temperatur.



Aby zapobiec pęcznieniu blatu roboczego, np. w miejscach wycięć i połączeń, należy szybko wycierać płyny. Nie otwierać zmywarek, pralek i suszarek dopóki nie ostygną.



Należy bezzwłocznie wycierać rozlane płyny, szczególnie wokół wycięć i połączeń, ponieważ dłuższe działanie niektórych substancji może prowadzić do zmatowienia powierzchni laminatu.

Szczegółowe informacje można znaleźć w ulotce [Instrukcja czyszczenia i pielęgnacji laminatów EGGER](#).

## Dokumenty dodatkowe / informacje o produkcji

Więcej informacji można znaleźć w dokumentach wymienionych poniżej:

- » [Arkusze danych technicznych „Blaty robocze postformowane EGGER”](#)
- » [Arkusze danych technicznych „Blaty robocze Feelwood z prostą krawędzią EGGER”](#)
- » [Arkusze danych technicznych „Blaty robocze PerfectSense Premium Matt z prostą krawędzią EGGER”](#)
- » [Arkusze danych technicznych „Blaty robocze z laminatu kompaktowego EGGER”](#)
- » [Ulotka techniczna „Instrukcja czyszczenia i pielęgnacji laminatów EGGER”](#)
- » [Ulotka techniczna „Odporność laminatów EGGER na działanie środków chemicznych”](#)
- » [Ulotka techniczna „Łączniki blatów roboczych EGGER”](#)
- » [Ulotka techniczna „Uszczelniacz do połączeń narożnych EGGER”](#)
- » [Ulotka techniczna „Listwy przyblatowe EGGER”](#)
- » [Instrukcje obróbki „Listwy przyblatowe EGGER”](#)
- » [Instrukcje obróbki „Laminaty kompaktowe EGGER”](#)
- » [Specyfikacja danych środowiskowych i zdrowotnych „Blaty robocze postformowane EGGER”](#)

### Uwaga:

Niniejsze instrukcje obróbki zostały sporządzone 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 jego odporności do określonych zastosowań. Firma nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy, włączając błędy dotyczące norm i błędy drukarskie. Ponadto modyfikacje techniczne mogą wynikać z ciągłego rozwoju blatów roboczych EGGER oraz ze zmian w normach i dokumentach prawnych. Zawartość tych instrukcji obróbki nie powinna w związku z tym być traktowana jako prawnie wiążąca ani jako instrukcja użytkowania. Obowiązują nasze Ogólne Warunki Sprzedaży i Dostaw.