Revision: 04
Freigabe: 24.06.2026

Verarbeitungshinweise



EGGER Kompaktplatten

Schneller zum Ziel

Klicken Sie einfach auf die Überschriften im Inhaltsverzeichnis oder die unterstrichenen Internet-Adressen und Sie gelangen direkt zur gewünschten Information. Über das Symbol ☰ am unteren Seitenrand gelangen Sie zurück zum Inhaltsverzeichnis.



Inhalt

Produktbeschreibung 2
Umwelt und Gesundheit 3
- Emissionen 3
- Harze 3
- Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung 3
- Brand und Explosionsgefahr 3
- Recycling / Entsorgung 3

Umgang mit Kompaktplatten 4
- Lagerung und Konditionierung 4
- Handhabung 5

Be- und Verarbeitung von Kompaktplatten 5
- Formatieren und Bohren 6
- Verarbeitung 7
- Ausschnitte 7
- Eckverbindungen 8
- Verklebung 8
- Verschraubung 11

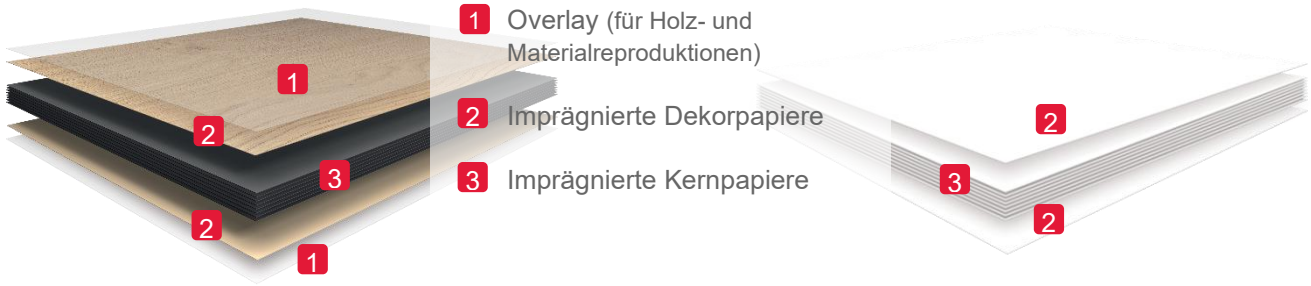
Anwendungen 13
- Wandbekleidung 13
- Sanitär- und Duschabtrennungen 20
- Möbeltüren 21
- Tischplatten 22

Kompaktarbeitsplatten 23
Pflege- und Reinigungsempfehlung 24
Begleitende Dokumente / Produktinformationen 24

Revision: 04
Freigabe: 24.06.2026

Produktbeschreibung

EGGER Kompaktplatten sind Kompakt-Schichtpressstoffe nach EN 438. Sie sind mehrschichtig aufgebaut und bestehen aus einem imprägnierten Dekorpapier als Deckschicht und einer faserhaltigen, mit wärmehärtbaren Harzen gebundenen Kernschicht. Die unterschiedlichen Lagen werden unter hohem Druck und Temperatur miteinander verpresst. Das beschriebene Herstellverfahren entspricht den Kriterien der HPL-Herstellung.
Bei Printdekoren/Druckdekoren wird die Kompaktplatte zusätzlich mit einem Overlay versehen. Die Overlay-Schicht wird zur Verbesserung der Abriebbeständigkeit und zum Schutz des Dekordruckbildes eingesetzt.



Durch die Ähnlichkeit des Aufbaus und der Herstellung werden Kompaktplatten und Schichtstoffe normenseitig in der EN 438 zusammengefasst. Je nach Dekor, Kernausführung und Brandverhalten definiert die EN 438 unterschiedliche Materialtypen, welche bei EGGER durch folgende Produktvarianten vertrieben werden:

Produktbezeichnung	Rezeptur	Unterbaunummer	EN 438 - Type
Kompaktplatten schwarzer Kern	960	CL01 (schwarz)	CGS - Compact General-purpose Standard
	965	CL01 (schwarz)	ACS - Pearlescent laminate Compact Standard grade
Kompaktplatten Flammex schwer entflammbar	961	CL01 (schwarz)	CGF - Compact General-purpose Flame retardant
	966	CL01 (schwarz)	ACF - Pearlescent laminate Compact Flame retardant
Kompaktplatten farbiger Kern	962	CL02 (weiß)	BCS - Coloured core laminate Compact Standard grade
		CL04 (hellgrau)	
		CL05 (dunkelgrau)	
	963	CL02 (weiß)	ACS - Pearlescent laminate Compact Standard grade
		CL04 (hellgrau)	
		CL05 (dunkelgrau)	

Umwelt und Gesundheit

Bitte verwenden Sie stets eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) im Umgang und bei der Bearbeitung von Kompaktplatten. Die nachfolgenden Informationen zu Umwelt und Gesundheit beziehen sich auf die Be- und Verarbeitung.

Emissionen

Eine Verarbeitung und Anwendung außerhalb der technischen Eigenschaften und Normklassifizierung der Kompaktplatte kann die Emissionen erhöhen und dadurch zu Gesundheitsgefahren führen. Bitte beachten Sie die gekennzeichnete Emissionsklasse für das Produkt.

Harze

Für die Herstellung von Kompaktplatten verwenden wir ausschließlich polymerisierte Harze, die als solche nach Aushärtung im Produkt keine Gefahreneigenschaften aufweisen und für die bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts unbedenklich sind. Insbesondere ist freies Melamin als solches in Kompaktplatten nicht in einer Konzentration enthalten, die ergänzende Informationspflichten etwa nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) auslösen würde. Darüber hinaus halten Kompaktplatten selbstverständlich die bestehenden Migrationsgrenzwerte gem. Verordnung (EU) Nr. 10/2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, ein.

Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der Be- und Verarbeitung kann Staub entstehen. Es besteht die Gefahr der Sensibilisierung der Haut und der Atemwege. In Abhängigkeit von der Verarbeitung und der Partikelgröße, insbesondere bei der Inhalation von Staub, können weitergehende Gesundheitsgefahren bestehen. Die Entstehung von Staub ist bei der Beurteilung der Risiken am Arbeitsplatz zu berücksichtigen.
Insbesondere bei spanabhebenden Bearbeitungsverfahren (z.B. Sägen, Hobeln, Fräsen) ist eine wirksame Absaugung nach Maßgabe geltender Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften zu verwenden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss ein geeigneter Atemschutz getragen werden.

Brand und Explosionsgefahr

Bei der Be- und Verarbeitung entstehender Staub kann zu Brand- und Explosionsgefahren führen. Anwendbare Sicherheits- und Brandschutzvorschriften müssen beachtet werden.

Recycling / Entsorgung

Kompaktplatten eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes für die thermische/energetische Entsorgung in entsprechenden Feuerungsanlagen.
Die landesspezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.

Weiterführende Informationen zur Umwelt und Gesundheit finden Sie im Umwelt- und Gesundheitsdatenblatt (EHD) – Kompaktplatte.

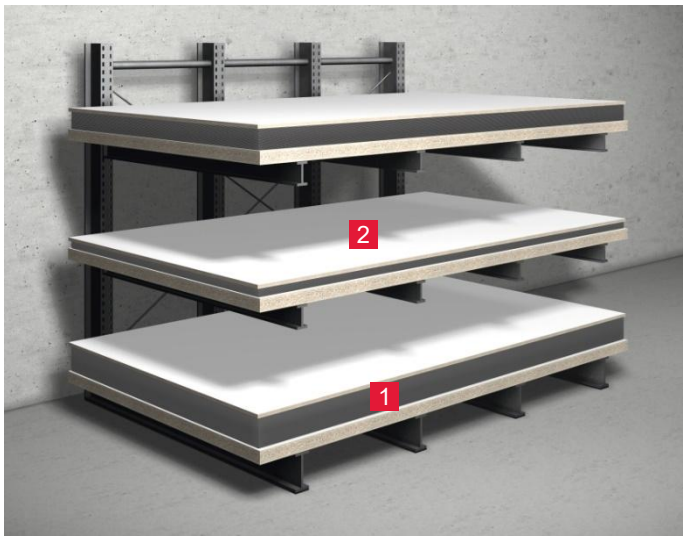
Umgang mit Kompaktplatten

Der nachfolgende Abschnitt beschreibt die Lagerung, die Konditionierung und Handhabung von Kompaktplatten. Ein unsachgemäßer Umgang kann zu sicherheitsrelevanten Beschädigungen führen. Hierdurch kann es zu Funktionseinbußen und Gesundheitsrisiken kommen. Daher müssen die Gebrauchsanweisungen des Herstellers zwingend beachtet werden.

Lagerung und Konditionierung

EGGER Kompaktplatten müssen in geschlossenen, trockenen Räumen gelagert werden. Außerdem sollten normale klimatische Verhältnisse in den Räumlichkeiten vorherrschen.
Kompaktplatten reagieren bei Klimawechsel mit Dimensionsänderungen. Deshalb sollten die Lager- und Verarbeitungsbedingungen möglichst dem Klima der späteren Nutzung entsprechen. Vor der Montage sollen Kompaktplattenelemente eine ausreichend lange Zeit in den vorgesehenen Räumlichkeiten und unter den späteren Nutzungsbedingungen konditioniert werden. Die Empfehlung zur Lagerung müssen auch auf Baustellen eingehalten werden.

Wird die Originalverpackung entfernt, sind Kompaktplatten auf vollflächigen, horizontalen, planen, stabilen Schonplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und/oder Sonneneinstrahlung sind zu vermeiden. Die oberste und unterste Platte muss mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohplatten) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden.
– siehe Abbildung 1.



1 Kompaktplattenstapel
2 beschichtete Abdeckplatte

Abbildung 1: horizontale Lagerung von Kompaktplatten

Ist eine horizontale Lagerung nicht möglich, so sind die Kompaktplatten mittels flächiger Abstützung und Gegenlager in einer Schrägstellung von ca. 80° zu lagern – siehe Abbildung 3. Auch bei dieser Lagerung ist eine Abdeckplatte von mindestens gleichem Format notwendig.

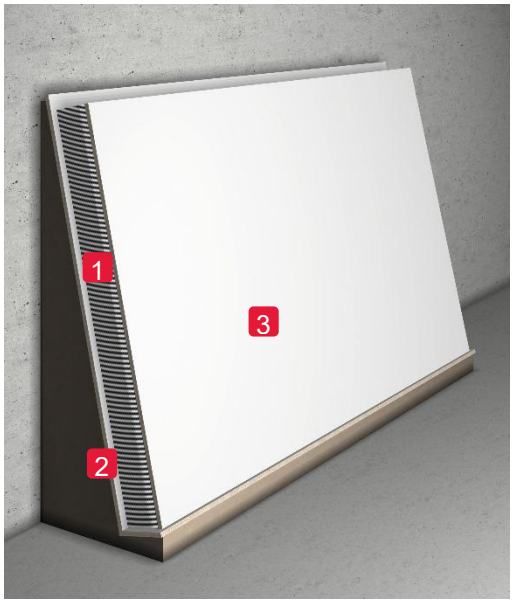


Abbildung 3: richtige Lagerung von Kompaktplatten



Abbildung 2: falsche Lagerung von Kompaktplatten

1 Kompaktplattenstapel
2 Gegenlager mit Abstützung in 80°
3 beschichtete Abdeckplatte

Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung sind Kompaktplatten auf sichtbare Schäden hin zu prüfen. Beim Transportieren und Umgang mit Kompaktplatten ist wegen des relativ hohen Gewichts besondere Umsicht nötig. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Kompaktplatten transportieren und handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen. Die Platten müssen gehoben werden. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden

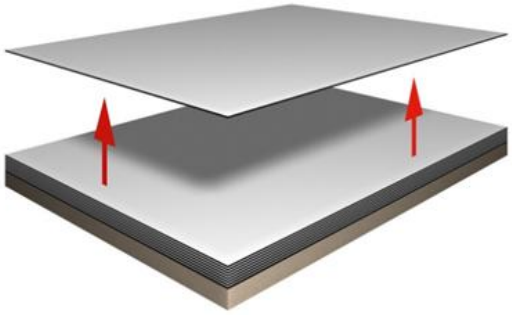


Abbildung 4: Richtiges Anheben von Kompaktplatten

Be- und Verarbeitung von Kompaktplatten

Die Bearbeitung von Kompaktplatten führt, wegen der hohen Dichte und den entstehenden großen Schnittkräften im Vergleich zu anderen Holzwerkstoffen, zu kürzeren Werkzeugstandzeiten. Der Einsatz von scharfen Schneiden sorgt für eine optimale Zerspanung und vermeidet Geruchsbelästigung. Vorwiegend werden Hartmetallwerkzeuge eingesetzt. Für große Stückzahlen und beim Einsatz von Bearbeitungszentren werden diamantbestückte Werkzeuge empfohlen. Um ein zufriedenstellendes Ergebnis zu erhalten, achten Sie auf Werkzeuge mit einwandfreier Schneide. Um eine wirtschaftliche Fertigung zu gewährleisten, empfiehlt es sich, besonders vor der Bearbeitung größerer Serien oder der Umsetzung anspruchsvoller Projekte,

die Auswahl der Werkzeuge mit den Herstellern abzustimmen.

Formatieren und Bohren

Für den Zuschnitt von Kompaktplatten empfiehlt sich der Einsatz von Platten- oder Formatkreissägen. Für ein gutes Schnittergebnis sollte das Verhältnis Zähnezahl (Z), Schnittgeschwindigkeit (vc) und die Vorschubgeschwindigkeit (vf) beachtet werden. Zur Nachbearbeitung auf der Baustelle kann mit Tauchsägen und passender Führungsschiene gearbeitet werden.

ZU BEACHTEN:

- Sichtseite (Dekorseite) nach oben
- Auf richtigen Sägeblattüberstand achten
- Drehzahl und Zähnezahl auf Vorschubgeschwindigkeit anpassen
- Der Einsatz eines Ritz-Kreissägeblattes ist für saubere Schnitte an der Plattenunterseite zu empfehlen

Je nach Sägeblattüberstand ändern sich der Eintritts- und Austrittswinkel und damit die Qualität der Schnittkante. Wird die obere Schnittkante unsauber, ist das Sägeblatt höher einzustellen. Bei unsauberem Schnitt an der Unterseite ist das Sägeblatt tiefer einzustellen. So muss die günstigste Höheneinstellung ermittelt werden.

Für die spanabhebende Bearbeitung von Kompaktplatten werden diamantbestückte Werkzeuge empfohlen. Bedingt geeignet sind hartmetallbestückte Werkzeuge. Werkzeuge mit segmentierten Schneiden sollten nach Möglichkeit vermieden werden, denn der Überschnitt im Überlappungsbereich bleibt meist sichtbar. Aufgrund des hohen Schnittdrucks ist eine sichere Werkstück- und Werkzeugführung besonders wichtig. Für die Profilierung der Kanten gibt es eine Vielzahl von Möglichkeiten. Verbleibende Frässpuren können durch Schleifen beseitigt werden. Eine gleichmäßige Farbe der Kante kann durch Auftrag eines silikonfreien Öls erreicht werden. Um Verletzungen zu vermeiden, sollten scharfe Ecken und Kanten angefast werden. Für die Behandlung von EGGER Kompaktplatten mit silikonfreien Ölen eignet sich zum Beispiel: Innoplast Protector von der Fa. Innotec oder handelsübliches Leinöl.

Für das Bohren von Kompaktplatten sind Bohrer für Kunststoff am besten geeignet. Die Vorgaben des Werkzeugherstellers gilt es hierbei zu beachten. Es können auch Spiralbohrer für Metall oder Holz eingesetzt werden, jedoch muss dann mit geringeren Drehzahlen und geringerem Vorschub gearbeitet werden.



Abbildung 5: Mindestabstände der Bohrlöcher zum Plattenrand

Bei Durchgangsbohrungen sollte die Kompaktplatte auf einer festen Unterlage aufliegen, die angebohrt werden kann. Ein guter Abtransport der Bohrspäne muss gewährleistet sein. Bevor der Bohrer austritt, sollte der Vorschub verringert werden, um Ausbrüche auf der Austrittsseite zu vermeiden. Bei nicht durchgehenden Bohrungen, so genannten Sacklochbohrungen, müssen mindestens 1,5 mm der Plattendicke erhalten bleiben. Bei Bohrungen parallel zur Plattenebene muss eine Restdicke von 3 mm zur Plattenober- und unterseite berücksichtigt werden – siehe Abbildung 5.

Die Auswahl von Schneid-, Fräs- und Bohrwerkzeugen sollte immer in Abstimmung mit den Werkzeugherstellern erfolgen. Einen Anhaltspunkt können dabei auch die Werkzeugempfehlungen für EGGER Kompaktplatten bieten, welche in Abstimmung

mit den Werkzeugherstellern Leitz GmbH & Co. KG und Leuco AG herausgegeben wurden.

>> Nähere Informationen zu den Werkzeugempfehlungen finden Sie im Downloadbereich unter www.egger.com/kompaktplatte

Verarbeitung

Trotz der guten Dimensionsstabilität von Kompaktplatten können Klimawechsel Formatänderungen verursachen. Die Orientierung der Fasern in den Kernlagen gibt der Kompaktplatte eine Produktions- oder Laufrichtung – siehe Abbildung 6.

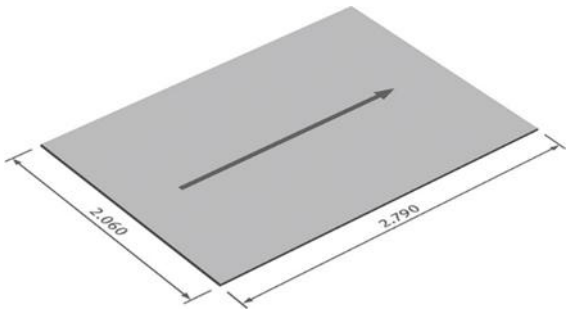


Abbildung 6: Produktions- bzw. Laufrichtung der Kompaktplatte

Die Formatänderungen sind in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung. Bei Verarbeitung und Konstruktion müssen die Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2,0 mm/m berücksichtigt werden. Unterschiedliche Klimabedingungen vor und hinter Kompaktplattenelementen können zu Verzug führen. Deshalb müssen Wandbekleidungen mit Kompaktplatten immer mit einer ausreichenden Hinterlüftung ausgeführt werden, welche einen Temperatur- und Feuchtigkeitsausgleich bzw. Akklimatisierung ermöglicht.

Die Produktionsrichtung ist bei beidseitig dekorativen Kompaktplatten häufig nur anhand der Produktabmessungen zu erkennen. Eine Ausnahme bilden Holz- oder richtungsgebundene Druckdekore. Bei der Verarbeitung von Zuschnitten ist darauf zu achten, dass immer die gleiche Produktionsrichtung miteinander verbaut wird. Aufgrund der Verwechselungsgefahr bei Zuschnitten sollte die Laufrichtung auf Plattenresten gekennzeichnet werden.

ZU BEACHTEN:

- Dehnungsspiel von 2,0 mm/m berücksichtigen – der Einbau von Kompaktplatten muss stets zwängungsfrei erfolgen
- Ausführung mit ausreichender Hinterlüftung – Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können
- Beim Einbau von Zuschnitten auf die gleiche Produktionsrichtung achten

Ausschnitte

Ausschnitte und Aussparungen zum Beispiel für Schalter, Ventilatorgitter oder Zugänge sind stets abzurunden, da scharfkantige Ecken zu Rissbildungen führen können – siehe Abbildung 7 und 8. Innenecken sollten mit einem Innenradius von mindestens 5 mm gefertigt werden. Alle Kanten sind glatt, frei von Rissen und Kerben auszuführen. Auch Nuten und Falze müssen zur Vermeidung von Kerbrissen mit Fasen ausgeführt werden. Ausschnitte können mit der Oberfräse direkt gefräst oder mit einem entsprechenden Radius vorgebohrt und dann von Bohrung zu Bohrung herausgesägt werden. Für eingebaute Komponenten ist ausreichend Platz für Ausdehnungen einzuplanen.

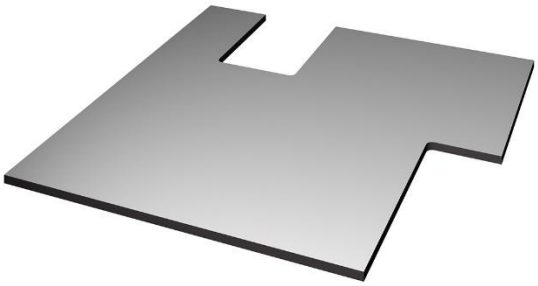


Abbildung 7: Ecken mit einem Radius von 5 mm

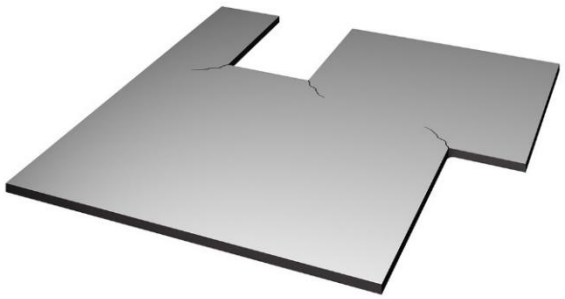


Abbildung 8: Ecken mit einem kleineren Radius

Eckverbindungen

Stärker belastbare Verbindungen von Kompaktplatten erreichen Sie durch die Kombination von Verklebung und Befestigungsmitteln, Formfedern (z. B. aus Kompaktplatte) oder Nuten. Beachten Sie, dass Kompaktplatten nur in gleicher Produktionsrichtung miteinander verbunden werden dürfen. Nachfolgend finden Sie einige Möglichkeiten für stabile Verbindungen von Kompaktplatten – siehe Abbildung 9 bis 14.



Abbildung 9: Genutet



Abbildung 10: Genutet / Gefalzt



Abbildung 11: Nut und Feder



Abbildung 12: Winkelfeder

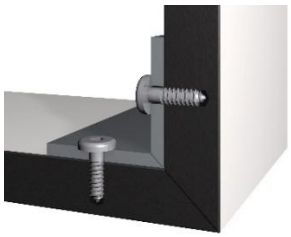


Abbildung 13: Metallwinkel geschraubt

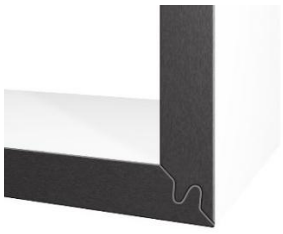


Abbildung 14: Profilierte Verbindung

Verklebung

Verklebungen von zwei Kompaktplatten müssen so ausgeführt werden, dass Dimensionsänderungen nicht behindert werden. Um Spannungen zu vermeiden, dürfen nur ausreichend konditionierte Kompaktplatten und diese nur in gleicher Laufrichtung miteinander verklebt werden. Vor der Verklebung müssen die Platten von Staub, Fett und Schmutz befreit und gegebenenfalls vorbehandelt werden. Eigene Versuche sind zu empfehlen. Beachten Sie unbedingt die Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller. Je nach Anwendungsart müssen bei der Verklebung folgende Hinweise beachtet werden:

Verklebung im Möbelbau

Aufdopplung und Stoßfugenverklebung

Optisch dickere Platten lassen sich durch Aufdopplung oder Aufkantung herstellen. Bei der Aufdopplung werden im Randbereich entsprechende Kompaktplattenstreifen aufgeklebt – siehe Abbildung 15.

Eine Verklebung von Stoßfugen wird als zusätzliche Unterstützung zu Formfedern / Lamellos angewendet. Auf die gleiche Laufrichtung der Kompaktplattenteile ist hier zu achten. Für die Verklebung eignet sich z. B. der spannungsausgleichende 1K-Klebstoff Ottocoll M500 von Otto Chemie.

Klebstoffempfehlungen

OTTO CHEMIE	INNOTEC	JOWAT	SIKA
Ottocoll M500	Adheseal Project	Jowat 690.00	SikaTack* Panel
Ottocoll M560	Powerbond XS 330 15		



Abbildung 15: Aufdoppelung

Aufkantung / Verbindung auf Gehrung

Für Dicken bis 100 mm oder wenn aus optischen Gründen das Dekor an der Kante zu sehen sein soll, eignet sich die Aufkantung als mögliche Lösung – siehe Abbildung 16. Zunächst werden beide zu verbindende Teile mit einer 45° Gehrung versehen. Anschließend wird das Werkstück mit der Innenseite nach unten auf eine ebene Fläche gelegt, sodass sich die Spitzen der Gehrungen berühren. Auf diese Stoßfuge wird dann ein Klebeband aufgebracht.

Auf eine gleiche Laufrichtung der Teile ist hier ebenso zu achten. Anschließend müssen beide Werkstücke mit entsprechender Vorsicht umgedreht werden. Danach wird der Kleber aufgetragen – siehe Abbildung 17 und anschließend das kürzere Werkstück bzw. die Aufkantung hochgeklappt – siehe Abbildung 18. Bis zum Abbinden des Klebers muss die Aufkantung bzw. die Gehrungsverbindung mit einem Klebeband in der richtigen Position fixiert werden. Als möglicher Kleber kann zum Beispiel Ottocoll P 85 eingesetzt werden.

Klebstoffempfehlungen

OTTO CHEMIE	WÜRTH	INNOTEC
Ottocoll P85	PUR Rapid	Repaplast Repair
Ottocoll P86 16 17 18		Timber Fix 30



Abbildung 16: Aufkantung einer Kompaktplatte

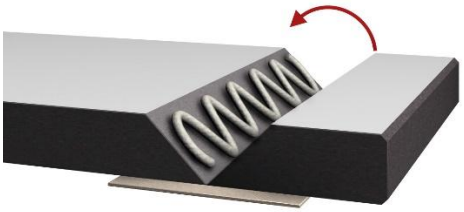


Abbildung 17: Kleber in die Gehrung auftragen und zusammenklappen



Abbildung 18: Aufkantung hochklappen und mit einem Klebeband befestigen

Verklebung im Innenausbau

Eine Verklebung von Kompaktplatten im Bereich von Wandbekleidungen muss mit einem speziell dafür entwickelten dauerelastischen Klebersystem erfolgen. Dabei kann die Kompaktplatte als Wandbekleidung auf Massivholz, Multiplex oder metallischen Unterkonstruktionsmaterialien verklebt werden. Die vorgegebene Kleberdicke muss sichergestellt werden, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können. Um Kompaktplatten nicht sichtbar auf der Unterkonstruktion zu befestigen, empfehlen wir z. B. Panel-loc von MBE.

Klebstoffempfehlungen

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

Flächige Verklebung

Flächenverleimungen von großflächigen Abmessungen sind nur in Ausnahmefallen möglich. Verbindungen, die stark beansprucht werden, zum Beispiel durch Vibrationen, Stöße etc., sollten durch mechanische Verbindungen verstärkt werden.

Aufgrund der fehlenden Aufnahmefähigkeit der Materialen von Feuchtigkeit oder auftretenden Gasen, wird eine vollflächige Verklebung von EGGER Kompaktplatten mit Schichtstoff nicht empfohlen.

Verschraubung

Es ist problemlos möglich, Gewinde in Kompaktplatten zu schneiden. Auch der Einsatz von selbstschneidenden Schrauben ist möglich. Gewindeschrauben mit geringer Steigung sind zu empfehlen, da eine bessere Auszugsfestigkeit erreicht wird. Es muss auf jeden Fall vorgebohrt werden. Bei hohen Zugbelastungen empfiehlt es sich, eine Einschraubmuffe einzusetzen z. B. RAMPA Typ ES oder für dünne Kompaktplatten ab 6 mm RAMPA Typ E. Diese ermöglicht zudem einen erhöhten Vorfertigungsgrad und eine erleichterte Demontage. Für Verschraubungen parallel zur Plattenebene ist eine Mindesteinschraubtiefe von 25 mm zu beachten und der Durchmesser der Bohrung ist so zu wählen, dass es nicht zur Spaltung der Platte kommt.

Flächige Verschraubungen mit durchgehenden Bohrlöchern müssen genügend Spiel haben, um Dimensionsänderungen bei Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgleichen zu können. Der Durchmesser der Bohrung sollte 2 bis 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels. Auf diese Weise können Spannungen, welche durch Dehn- und Schrumpfbewegungen bei Klimaänderungen entstehen, vermieden werden. Der Einsatz von Senkkopfschrauben – siehe Abbildung 19 ist nicht zu empfehlen, da diese die Ausdehnung der Platte verhindern. Stattdessen sollten Flachkopfschrauben eingesetzt werden – siehe Abbildung 20. Diese sind bei verschiedenen Herstellern (z. B. MBE) auch kopflackiert erhältlich.



Abbildung 19: Falsch



Abbildung 20: Richtig

ZU BEACHTEN:

- Durchmesser der Bohrung 2 bis 3 mm größer ausführen als Schraubenschaftdurchmesser
- Einsatz von Senkkopfschrauben vermeiden
- Ausbildung von Gleit- und Fixpunkten

Die Ausführung von Fix- und Gleitpunkten ist unabhängig von der Anwendung für vertikale und horizontale Ausführungen gültig, siehe nächste Seite.

Fixpunkte

Der Fixpunkt dient der gleichmäßigen Verteilung des Dehnungsspiels und sollte so zentral wie möglich gesetzt werden. Der Bohrdurchmesser ist gleich groß wie der Durchmesser des Befestigungsmittels – siehe Abbildung 21.



Abbildung 21: Falsche Fixierung einer Kompaktplatte

Gleitpunkte

Der Bohrdurchmesser der Gleitpunkte sollte 2 bis 3 mm größer sein als das Befestigungsmittel – siehe Abbildung 22. Das Bohrloch sollte vom Schraubenkopf abgedeckt sein. Wenn erforderlich, sind Unterlegscheiben zu verwenden. In den Abbildungen ist auf der Holzunterkonstruktion ein EPDM Dichtband zum Schutz vor Feuchtigkeit angebracht. EPDM steht für Ethylen-Propylen-Dien-Monomer. Das ist ein synthetischer Kautschuk. EPDM ist sehr beständig gegen UV, Ozon und andere atmosphärische Einflüsse.

Grundlage für die Festlegung des benötigten Dehnungsspiels ist der größte Abstand des Fixpunkts zum Plattenrand. Der Durchmesser der Gleitpunktbohrung muss pro Meter Abstand um 2 mm vergrößert werden. Bei der Ausführung ist in jedem Fall auf eine exakt mittige Positionierung der Schraube im Bohrloch zu achten. Dies kann gegebenenfalls durch geeignete Bohrlehren sichergestellt werden. Für Innenräume können die in der Tabelle aufgeführten Befestigungsabstände gewählt werden.

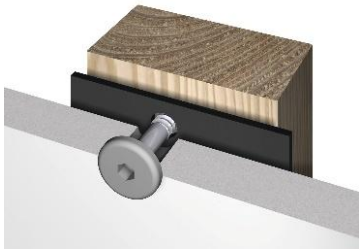


Abbildung 22: Richtige Fixierung einer Kompaktplatte

Plattendicke	Maximaler Befestigungsabstand	
[mm]	a [mm]	b [mm]
8	790	500
10	920	670
12	960	900
13	970	920

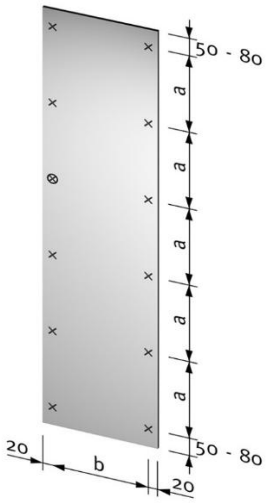


Abbildung 23

⊗ = Fixpunkt
x = Gleitpunkt

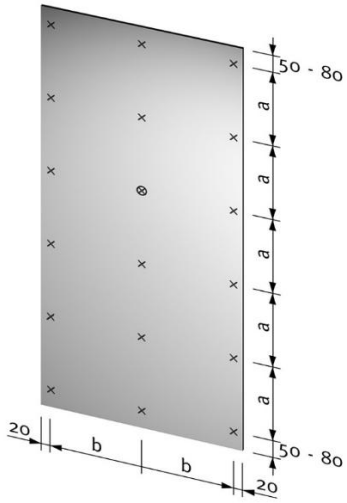


Abbildung 24

⊗ = Fixpunkt
x = Gleitpunkt

Anwendungen

Wandbekleidung

Kompaktplatten eignen sich aufgrund ihrer robusten und dauergebrauchstauglichen Eigenschaften besonders gut für den Einsatz als Wandbekleidung im Innenbereich. Wir empfehlen dafür eine Mindestdicke der Platten von 8 mm. Der Untergrund sollte vor dem Anbringen der Bekleidung vollkommen trocken sein. Achten Sie stets auf eine ausreichende Hinterlüftung bzw. eine Akklimatisierung der Platten. Das Material darf keiner stauenden Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Alle miteinander zu verbindenden Teile müssen die gleiche Produktionsrichtung aufweisen.

Unterkonstruktion und Hinterlüftung

Kompaktplatten sind auf einer stabilen, korrosionsbeständigen und kraftschlüssigen Unterkonstruktion zu befestigen, welche die Last der Wandbekleidung sicher aufnimmt und eine Hinterlüftung gewährleistet. Bei Trockenbau-Konstruktionen ist die Befestigung der Unterkonstruktion und auch der Kompaktplatte immer mit dem Ständerwerk zu verankern.

Die Auswahl der Verbindungsmittel ist auf Untergrund und Gewicht der Wandbekleidung abzustimmen. Unterschiedliche Klimabedingungen vor und hinter den Elementen können zu Verzug führen. Deshalb müssen Wandbekleidungen mit Kompaktplatten immer mit einer ausreichenden Hinterlüftung ausgeführt werden, welche einen Temperatur- und Feuchtigkeitsausgleich ermöglicht. Die Belüftung muss zur Raumseite hin erfolgen.

Beim Fehlen einer Hinterlüftung oder bei einem Hinterlüftungsspalt kleiner als 2 cm, müssen saugende mineralische Untergründe wie Wände bzw. der Putz mit wasserdichten, elastischen Absperrungen vorbehandelt werden. Passende Produkte werden im Abschnitt >> mögliche Dampfsperren aufgelistet

Diese Absperrungen werden im Allgemeinen aufgestrichen und verhindern das Eindringen von Wasser in das Mauerwerk, was bei einer Anwendung im Feuchtraum essenziell ist. Nähere Informationen über die Anwendung von Kompaktplatten im

Feuchtbereich finden Sie >> im Abschnitt Sanitär und Duschabtrennungen

Eine vertikale Lattung lässt im Allgemeinen eine Luftzirkulation zu und bei horizontal verlaufenden Unterkonstruktionen ist eine ausreichende Hinterlüftung durch entsprechende Konstruktionen sicherzustellen. Die Unterkonstruktion sollte lotrecht ausgerichtet sein, um eine vollflächige und spannungsfreie Befestigung zu ermöglichen. Geeignete Unterkonstruktionen sind vertikal angeordnete Streifen aus Holz, Aluminium oder Kompaktplatten.

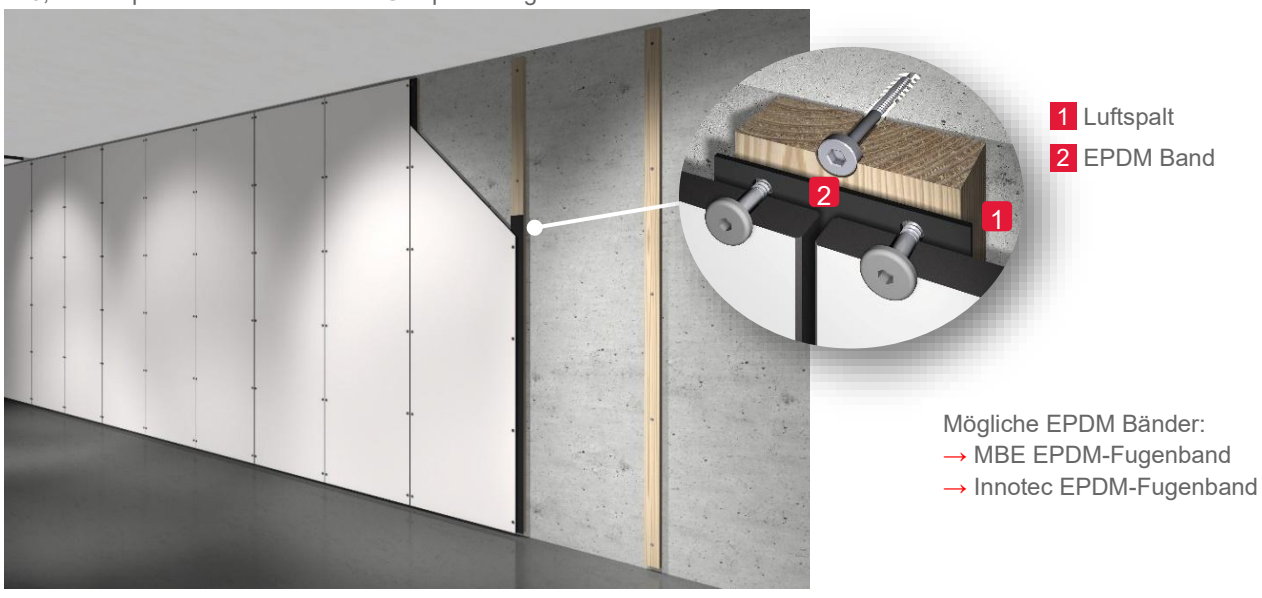
Die maximalen Abstände der Lattung bzw. der Unterkonstruktion richten sich nach der eingesetzten Kompaktplattendicke. Es ist wichtig, dass die Zuluft- und Abluftbereiche frei bleiben, damit die notwendige Luftzirkulation nicht behindert wird. Achten Sie auch darauf, dass die Feuchtigkeit des Untergrundes nicht zu stark von der späteren Bauteilfeuchte abweicht.

Es wird unterschieden zwischen:
→ sichtbarer mechanischer Befestigung
→ nicht sichtbarer mechanischer Befestigung
→ nicht sichtbarer geklebter Befestigung

ZU BEACHTEN
- Der Einbau von Kompaktplatten muss stets zwängungsfrei erfolgen
- Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können

Sichtbare mechanische Befestigung

Die Befestigung erfolgt mittels Schrauben oder Nieten auf der Unterkonstruktion – siehe Abbildung 25. Es ist wieder auf ein ausreichendes Dehnungsspiel und die richtige Positionierung von Gleit- und Fixpunkten zu achten. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion ist zur Entkoppelung ein EPDM Band zu verwenden. EPDM steht für Ethylen-Propylen-Dien-Monomer. Das ist ein synthetischer Kautschuk. EPDM ist sehr beständig gegen UV, Ozon und andere atmosphärische Einflüsse. Die Befestigungsmittel gibt es kopflackiert passend zu den Dekoren. Bei den Nieten muss ein Vorsatzstück verwendet werden, das ca. 0,2 mm Spiel in den Niet bei den Gleitpunkten gibt.



Mögliche EPDM Bänder:
→ MBE EPDM-Fugenband
→ Innotec EPDM-Fugenband

Abbildung 25: sichtbare mechanische Befestigung

Nicht sichtbare mechanische Befestigung

Die unsichtbare Befestigung von Kompaktplatten durch Einhängen ermöglicht eine einfache Demontage und wirkt optisch ansprechender im Vergleich zu sichtbaren Befestigungsmethoden. Die Platten können schnell und einfach abgenommen werden und hinter den Elementen verlaufende Leitungen und Rohre sind gut erreichbar. Ein weiterer Vorteil ist, je nach gewähltem Befestigungssystem, die nachträgliche Justierung der Elemente. Zudem können die Elemente spannungsfrei montiert werden.

Für alle Befestigungsmethoden mittels Einhängen ist ein Spielraum notwendig, um das Anheben und Absenken zu ermöglichen. Dieser Luftspalt oder „Einhängespielraum“ bleibt als Schattenfuge sichtbar.

Einhängen mittels Profilleisten
Für diese Befestigungsart wird die horizontale Unterkonstruktion genutet, um die am Wandelement befestigte Falzleiste aufzunehmen. Um die Passung zu erleichtern, sollte die Falzleistenfeder dünner als die Nut sein. Die Falzleisten auf den Kompaktplattenelementen sollten sich nicht über die gesamte Elementbreite erstrecken, sondern unterbrochen sein, damit eine vertikale Luftzirkulation ermöglicht wird. Falzleisten aus beispielsweise Sperrholz oder Metall-Z-Profilen können problemlos eingesetzt werden. Sofern bei dünnen Kompaktplattenelementen keine gesicherte Verschraubung möglich ist, kann auch geklebt werden.

Einhängen mittels Metallbeschlägen
Für die Befestigung von Wandelementen werden auch Systeme mit Metallbeschlägen angeboten – siehe Abbildung 26. Das ausgewählte System muss entsprechend dem vom Hersteller vorgegebenen Richtlinien angewendet werden, um eine sichere Befestigung zu gewährleisten.



Abbildung 26: Nicht sichtbare Befestigung von Kompaktplatten

Empfehlungen von Systemen für nicht sichtbare mechanische Befestigungen:
→ Duplex GmbH
→ Brem Systeme GmbH
→ GHK DOMO GmbH

Nicht sichtbare geklebte Befestigung

Die Befestigung von Kompaktplatten kann auch durch Verkleben mittels speziell dafür entwickelten, dauerelastischen Klebersystemen auf einer kraftschlüssig befestigten Unterkonstruktion erfolgen. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion muss vorab geprimert werden, um eine gesicherte Haftung und Feuchteentkopplung sicherzustellen.

Die Systeme bestehen aus dem Klebstoff, einem Montageband und entsprechenden Produkten für die Vorbehandlung der Klebeflächen. Das Montageband dient der ersten Fixierung. Die dauerhafte Befestigung erfolgt durch den Kleber. Eine weitere

Funktion des Montagebandes ist die definierte Distanzausbildung. Somit ist die vorgegebene Kleberdicke sichergestellt, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können. Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise des Kleberherstellers.

Detailausführungen

Unabhängig von der gewählten Unterkonstruktion und dem Montagesystem sind nachfolgende Detailausführungen in der Praxis üblich und gewähren eine unproblematische und dauerhafte Montage von Wandbekleidungen.

Stoß- und Fugenausbildung

Es gibt zahlreiche Möglichkeiten, Fugen oder Stöße auszuführen – siehe Abbildung 27 bis 29. Es ist wichtig, darauf zu achten, dass die Elemente genügend Möglichkeiten zur Ausdehnung haben. Bei den Ausführungen der Abbildung 28 und 29 ist eine Mindestplattenstärke von 10 mm zu berücksichtigen.

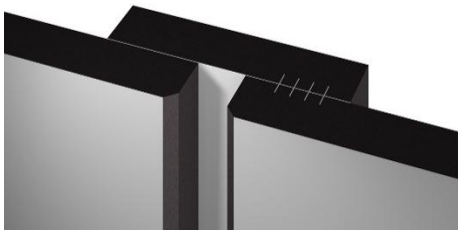


Abbildung 27



Abbildung 28



Abbildung 29

Abschluss oben

Der obere Abschluss der Wandbekleidung muss für eine funktionierende Hinterlüftung einen Abstand zur Decke aufweisen und dient zur raumseitigen Belüftung. Der Abstand zwischen Decke und Kompaktplatte ermöglicht auch das notwendige Dehnungsspiel – siehe Abbildung 30. Um die volle Funktionsfähigkeit der Hinterlüftung sicherzustellen, muss der Abstand zur Decke zumindest dem Maß des Hinterlüftungsabstandes entsprechen.



1 Luftspalt
2 Montageband
3 Klebstoff
4 Abstand zur Decke

Abbildung 30: Abschluss der Wandbekleidung oben

Abschluss unten

Der untere Abschluss einer Wandbekleidung mit Kompaktplatten kann in zwei Varianten erfolgen.

Der Abschluss mit einem Abstand zum Boden funktioniert prinzipiell genauso wie der Abschluss der Kompaktplatte oben. Der Abstand zwischen Kompaktplatte und Boden sorgt für eine ausreichende Luftzirkulation hinter der Kompaktplatte und

verhindert, dass sich Feuchtigkeit hinter der Wandbekleidung staut. Hierbei muss jedoch ein Mindestabstand von 50 mm zum Boden unbedingt eingehalten werden – siehe Abbildung 31. Installierte Sockel sollten möglichst dünn ausgeführt werden, sodass ein genügend großer Belüftungsquerschnitt zur Verfügung steht.



1 Luftspalt
2 Fliesensockel
3 Silikonfuge
4 Bodenabstand mind. 50 mm

Abbildung 31: Abschluss der Wandbekleidung unten

Für eine bodenbündige Montage, welche vorrangig bei der Verwendung von Kompaktplatten im Duschbereich zum Einsatz kommt, darf die Kompaktplatte nicht direkt auf dem Boden aufliegen, da Dehn- und Schrumpfbewegungen der Platte auftreten - siehe Abbildung 32. Ein vorkomprimiertes Dichtungsband (Kompriband) dient dazu, den benötigten Abstand bei der Montage einzuhalten, und somit ein späteres Dehnungsspiel der Platte zu gewährleisten.

Der Spalt zwischen Kompaktplatte und Boden kann anschließend mit einer Silikonfuge abgedichtet werden, um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern. Zu einer Verbesserung der Silikonhaftung soll die Kante der Kompaktplatte angefast werden. Um bei einer geschlossenen unteren Anbindung eine Luftzirkulation zu erreichen, muss der Hinterlüftungsspalt größtmöglich dimensioniert werden.



1 Kompriband
2 Silikonfuge

Abbildung 32: Bodenbündige Montage für den Duschbereich

Ecklösung

Auch bei der Ecklösung im Feuchtbereich mit Kompaktplatten muss ein Abstand von der Kompaktplatte zur Wand von mindestens der Dicke der Unterkonstruktion gegeben sein. Die Eckanbindung zwischen den beiden Kompaktplatten muss ausreichend groß gewählt werden, damit Dimensionsänderungen durch Klimawechsel ausgeglichen werden können. Ist eine Abdichtung der Eckverbindung notwendig, zum Beispiel bei der Anwendung in Duschen, erfolgt diese erneut mittels Kompriband, um das Dehnungsspiel sicherzustellen. Der Spalt zwischen den einzelnen Kompaktplatten wird durch eine zusätzliche abdichtende Silikonfuge vor eindringender Feuchte geschützt – siehe Abbildung 33. Auch hier empfiehlt sich, die Kante mit einer Fase auszuführen.

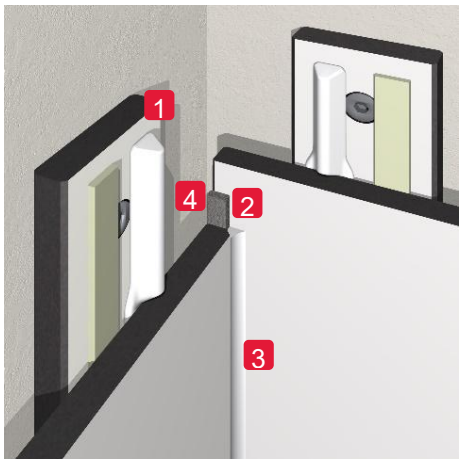


Abbildung 33: Ecklösung im Feuchtbereich

1 Kompaktplattenstreifen
2 Kompriband (Dichtungsband)
3 Silikonfuge
4 Abstand zur Wand

Flächenbündige oder vorgesetzte Montage

Als gängige Rammschutzlösung für Wandbekleidungen in Krankenhäusern werden Kompaktplatten als halbhohe Wandbekleidung verbaut. Hierbei ist ein flächenbündiger Übergang von der Kompaktplatte zur Trockenbauwand – siehe Abbildung 34 oder eine vorgesetzte Montage – siehe Abbildung 35 möglich. Um eine funktionsfähige Akklimatisierung/Hinterlüftung der Kompaktplatte zu gewährleisten, muss diese konstruktiv berücksichtigt werden.

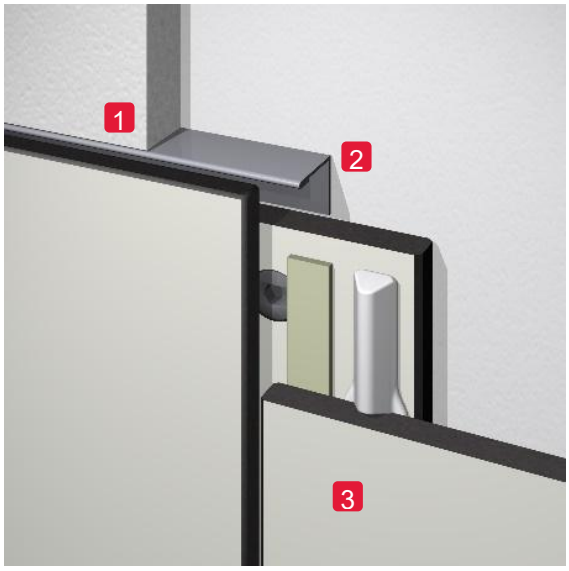


Abbildung 34: flächenbündige Montage

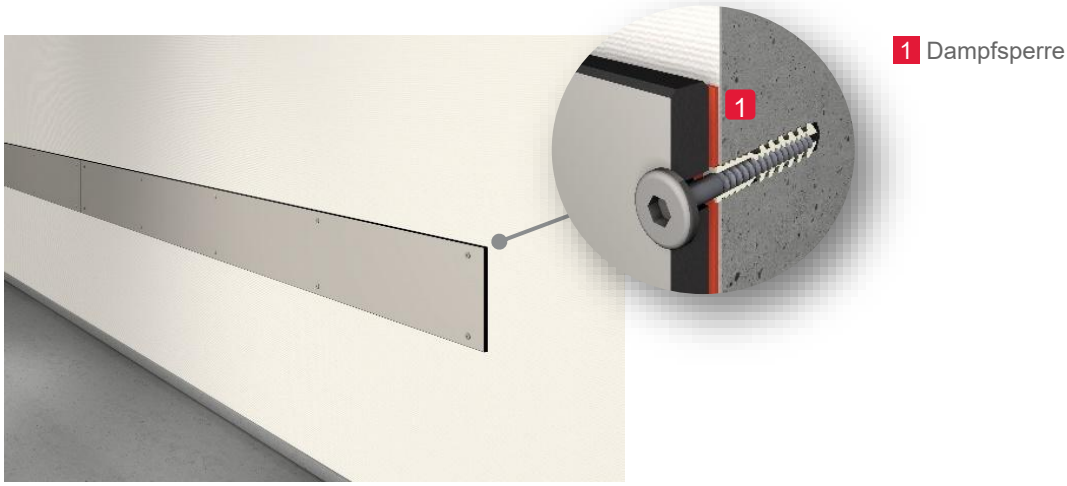
1 Tapezierte Gipsfaserplatte
2 Edelstahlwinkel
3 Kompaktplatte



Abbildung 35: vorgesetzte Montage

Direkte Montage

Bei einer partiellen Wandbekleidung ist es üblich, die Kompaktplattenstreifen direkt und sichtbar verschraubt auf der Wand zu befestigen. Bedingt durch die fehlende Hinterlüftung ist zwingend eine Dampfsperre zwischen Kompaktplatte und Wand anzubringen. Eine maximale Höhe der Kompaktplatte von 300 mm muss eingehalten werden. Die Dampfsperre wird hierbei wandseitig angebracht – siehe Abbildung 36.



1 Dampfsperre

Abbildung 36: direkte Montage

Mögliche Dampfsperren

Flüssige Anstriche
→ OTTO CHEMIE: OTTOFLEX Flüssigfolie
→ FERMACELL: Fermacell Flüssigfolie
→ KNAUF: Knauf Flächendicht

Abdichtbahnen

→ OTTO CHEMIE: OTTOFLEX Abdichtbahn
→ KNAUF: Knauf Abdichtungs- und Entkoppelungsbahn

Sanitär- und Duschabtrennungen

Werden Kompaktplatten im Sanitärbereich eingesetzt, ist bei der Konstruktion und Montage darauf zu achten, dass die Kompaktplatten keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden und eine ausreichende Be- und Entlüftung der Räume gewährleistet ist. Korrosionsfreie Materialien für Konstruktionen und Befestigungsmittel sind zwingend zu verwenden. Der Einsatz in Bereichen mit starker Nässe setzt voraus, dass Eckverbindungen mechanisch, zum Beispiel durch Dübel oder Federn, unterstützt werden und ein wasserfest abbindendes Klebersystem eingesetzt wird. Bei verstärkter gewerblicher Nutzung ist drauf zu achten, einen Abstand vom Boden zur Unterkante der Platte von mindestens 120 mm einzuhalten.



1 Abstand ≥ 120 mm

Abbildung 37: Sanitärkabinen

Wichtig ist, dass in den Räumen eine ausreichende Be- und Entlüftung sichergestellt ist, und dass die Kompaktplatten nach Nutzung der Duscheinrichtung abtrocknen können.

Gleichermaßen müssen saugende mineralische Untergründe wie Wände bzw. der Putz mit wasserdichten, elastischen Absperrungen vorbehandelt werden. Diese Absperrungen werden im Allgemeinen aufgestrichen und verhindern das Eindringen von Wasser in den Untergrund. Vom Zentralverband Deutsches Baugewerbe existiert ein kostenpflichtiges Merkblatt zu ebendiesen Abdichtungen bzw. Absperrungen >> Verbundabdichtungen

Dieses Merkblatt beschreibt flüssig zu verarbeitende Verbundabdichtungen mit Fliesen und Platten im Innen- und Außenbereich unter Berücksichtigung definierter Feuchtigkeitsbeanspruchungsklassen und Untergründe. Entsprechende Abdichtsysteme finden Sie unter >> direkte Montage. Die Feuchtigkeitsbeanspruchungsklassen der Materialien sind mit den Herstellern oder Anbietern abzustimmen. Die Verarbeitungshinweise der jeweiligen Hersteller sind unbedingt zu beachten.

ZU BEACHTEN

- Abdichtung des Untergrunds bei Duschverkleidung
- Elemente für Kabinentüren immer als Längszuschnitt einsetzen
- Kompaktplatten dürfen keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden
- Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können



Abbildung 38: Anwendungsbeispiel Sanitärbereich ©Andreas Wimmer

Möbeltüren

Türen sollten nicht breiter als hoch sein. Da Formatänderungen in Längsrichtung nur halb so groß sind wie in Querrichtung, empfiehlt es sich, Türblätter in Längsrichtung aus der Kompaktplatte zu schneiden. Ein zu großer Unterschied von Temperatur oder Luftfeuchtigkeit zwischen Vorder- und Rückseite der Tür kann zum Verzug der Kompaktplatte führen. Daher ist beim Einbau zum Beispiel in Sanitärzellen oder Umkleidekabinen auf eine ausreichende Luftzirkulation zu achten. Entscheidende Faktoren für die Scharnieranzahl sind Türbreite, -höhe und -gewicht. Weitere Faktoren wie der Einsatzort oder zusätzlich zu erwartende Belastungen zum Beispiel durch Kleiderhaken können von Fall zu Fall sehr unterschiedlich sein und müssen berücksichtigt werden.

Deshalb sind die Angaben nur als Richtwert für eine 13 mm dicke Tür bis 600 mm Breite zu verstehen – siehe Abbildung 39. Ein Probeanschlag ist zu empfehlen. Bei starken Gewichtsbelastungen kann ein zusätzliches Scharnier maximal 100 mm unterhalb des oberen Scharniers eingebaut werden. Der Mindestabstand des oberen und unteren Scharniers zur Außenkante sollte maximal 100 mm betragen.

Mögliche Beschlagshersteller:
→ Prämeta Serie 3000
→ Blum Expando T
→ Hettich Sensys Dünntürscharnier
→ Häfele Spezialscharnier, für Schichtstoff-Türen (HPL)

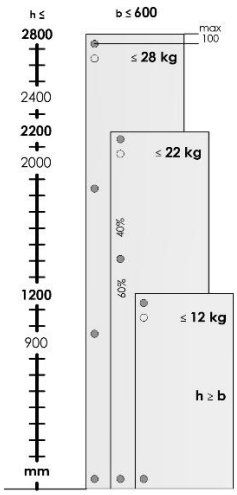


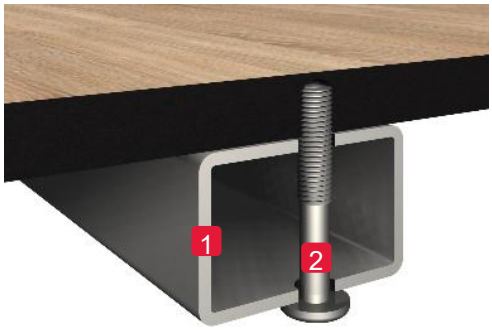
Abbildung 39: Richtwerte für eine 13 mm dicke Tür



Abbildung 40: Scharnier © Prämeta

Tischplatten

Kompaktplatten sind für den Einsatz als Tischplatte zum Beispiel für Büro-, Schreib-, Schul-, Besprechungs- und Werktische sehr gut geeignet. Plattendicke, Befestigungsabstände und der Überstand über das Untergestell müssen entsprechend der zu erwartenden Lasten ausgelegt werden. Tischplatten müssen mindestens 10 mm dick sein, damit genügend Material für eine sichere Verschraubung zur Verfügung steht – siehe Abbildung 41. Die Befestigung auf dem Untergestell kann unterschiedlich erfolgen. Wichtig ist es, eine spannungsfreie Montage zu gewährleisten. Schrauben können direkt in die Platte geschraubt oder es kann eine Einschraubmuffe genutzt werden. Die Befestigungspunkte in der Unterkonstruktion sind mit genügend Dehnungsspiel auszuführen. Der Durchmesser der Bohrung sollte 2 bis 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels.



1 Traverse
2 Befestigungsmittel

Abbildung 41: Empfohlene Befestigung der Kompakttischplatte

Plattendicke [mm]	Überstand [mm]	Befestigungsabstand [mm]
10	max. 100	310
12	max. 150	390
13	max. 200	440

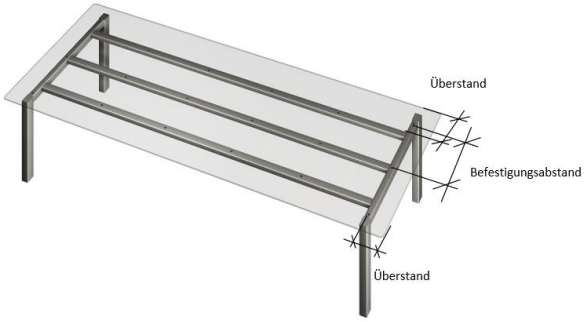


Abbildung 42: Anwendungsbeispiel mit Abständen

Kompaktarbeitsplatten

Die Verarbeitungshinweise zu Kompaktarbeitsplatten finden Sie unter Verarbeitungshinweise EGGER Arbeitsplatten.

Revision: 04
Freigabe: 24.06.2026

Pflege- und Reinigungsempfehlung

Aufgrund ihrer hygienischen und dichten Oberfläche benötigen Kompaktplatten keine besondere Pflege. Grundsätzlich sollten Verschmutzungen oder verschüttete Substanzen wie Tee, Kaffee, Wein etc. direkt beseitigt werden, da eine längere Einwirkzeit den Reinigungsaufwand erhöht. Bei einer notwendigen Reinigung sind schonende Mittel zu verwenden. Insbesondere dürfen die Reinigungsmittel keine scheuernden Bestandteile enthalten, da solche Mittel zu Glanzgradveränderungen und Kratzern führen.

Im täglichen Gebrauch sollten folgende Hinweise beachtet werden:

→ Generell sollten Kompaktplattenoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf Kompaktplatten Schnittspuren hinterlassen. Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.

→ Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z. B. Töpfen, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Kompaktplattenoberfläche ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.

→ Verschüttete Flüssigkeiten sollten immer direkt aufgenommen bzw. entfernt werden, da eine längere Einwirkzeit von bestimmten Substanzen Glanzgradveränderungen auf Kompaktplattenoberflächen hervorrufen kann. Speziell in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen sind verschüttete Flüssigkeiten konsequent und rasch aufzuwischen.

→ Diese Empfehlungen gelten besonders für matte Kompaktplattenoberflächen, die durch ihre Optik und Haptik bestechen, jedoch Gebrauchsspuren verstärkt erscheinen lassen.

Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt Reinigungs- und Gebrauchsempfehlungen für EGGER Produktoberflächen

Begleitende Dokumente / Produktinformationen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den nachfolgend aufgeführten Dokumenten:

- Technische Datenblatt „EGGER Kompaktplatten schwarzer Kern“
- Technische Datenblatt „EGGER Kompaktplatten farbiger Kern“
- Technische Datenblatt „EGGER Kompaktplatten Flammex schwer entflammbar“
- Technisches Merkblatt „Beständigkeit von EGGER Oberflächen gegen Desinfektionsmittel“
- Technisches Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung für EGGER Produktoberflächen“

Vorläufigkeitsvermerk:
Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen mit und besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von EGGER Kompaktplatten sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Verarbeitungshinweise weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.

qualityaustria SYSTEMZERTIFIZIERT ISO 9001:2015 NR.00184/0

CERTIFIED IQNet MANAGEMENT SYSTEM