Revize: 13
Vydáno: 15.05.2026



# Pokyny pro zpracování

## EGGER Pracovní desky

### Rychlá navigace v dokumentu

Jednoduše klikněte na podtržené webové adresy a budete přesměrováni přímo na požadované informace.
Symbol v dolní části stránky vás přenese zpět do obsahu.




## Obsah

Popis produktu ..... 2
Životní prostředí a zdraví ..... 4
- Emise ..... 4
- Pryskyřice ..... 4
- Zdravotní riziko v důsledku tvorby prachu ..... 4
- Nebezpečí požáru a výbuchu ..... 4
- Recyklace / Likvidace ..... 5

Manipulace s pracovními deskami ..... 5
- Přeprava ..... 5
- Skladování a aklimatizace ..... 5
- Manipulace ..... 6

Zpracování ..... 6
- Řezání ..... 6
- Vrtání ..... 8
- Výřezy ..... 8
- Hrany ..... 10

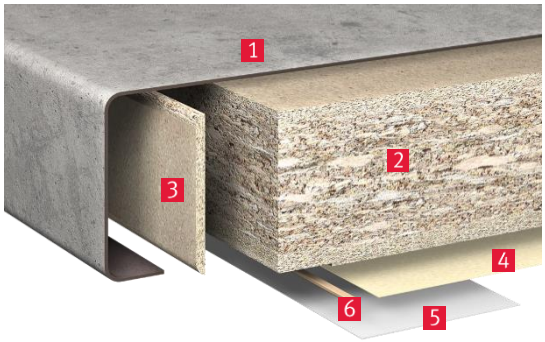
Plánování, výroba a montáž ..... 11
- Plánování a instalace dřezů a varných desek ..... 15
- Styky pracovních desek a rohová spojení ..... 20
- Upevnění a připojení ke stěně ..... 24
- Ochrana proti působení vodní páry ..... 25

Doporučení pro údržbu a čištění ..... 26
Další dokumenty / Produktové informace ..... 27

# Popis produktu

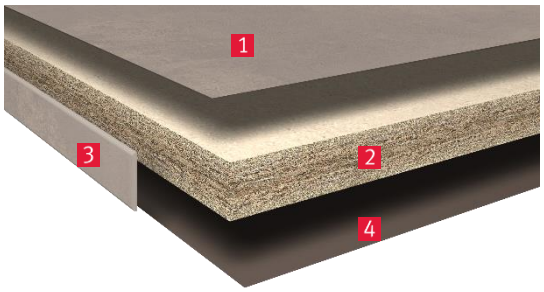
EGGER Pracovní desky se díky své funkčnosti používají v kuchyních, koupelnách a kancelářích, ale také pro vybavení obchodů a domácího nábytku. Ať už se povrchy denně setkávají s čímkoli, zachovají si své vysoké užitné vlastnosti za předpokladu, že budete důsledně dodržovat naše doporučení týkající se zpracování a montáže. Následující pokyny jsou příkladem pro kuchyňskou pracovní desku. Sortiment pracovních desek je rozmanitý a zahrnuje následující varianty výrobků.

- Postformingové pracovní desky - MOD300/3
- Pracovní desky s rovnou hranou - MOD100/1,5
- Pracovní desky Feelwood s rovnou hranou - MOD100/1,5
- Pracovní desky PerfectSense Matt s rovnou hranou – MOD100/1,5
- Pracovní desky PerfectSense Ambiance s rovnou hranou – MOD100/1,5
- Kompaktní pracovní desky s černým jádrem / s barevným jádrem – MOD900/1,0




1 Dekorativní laminát
2 Surová dřevotřísková deska
3 Ochranná vrstva s vysokou hustotou
4 Protitahový papír
5 Vrstva UV laku
6 Těsnící vrstva

Obrázek 1: Postformingová pracovní deska - model 300/3 - jmenovitá tloušťka 38 mm



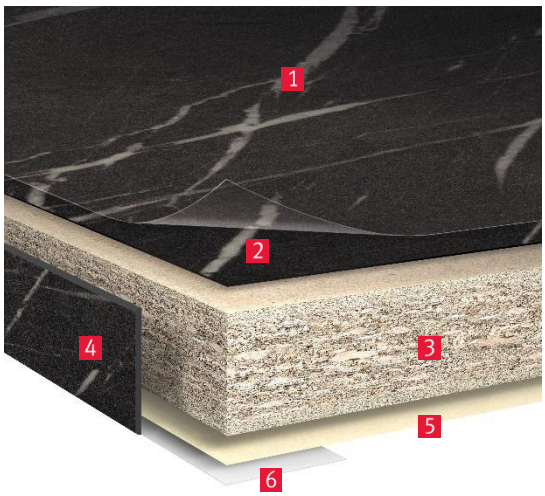

1 Dekorativní laminát
2 Surová dřevotřísková deska
3 Plastová hrana ABS
4 Protitahový laminát

Obrázek 2: Pracovní deska s rovnou hranou - model 100/1,5 – jmenovitá tloušťka 20 mm




1 Dekorativní laminát
2 Surová dřevotřísková deska
3 Plastová hrana ABS
4 Protitahový laminát

Obrázek 3: Pracovní deska Feelwood s rovnou hranou - model 100/1,5 - jmenovitá tloušťka 38 mm




1 Ochranná fólie
2 Laminát PerfectSense Matt
3 Surová dřevotřísková deska
4 Plastová hrana ABS
5 Protitahový papír
6 Vrstva UV laku

Obrázek 4: Pracovní deska PerfectSense Matt s rovnou hranou - model 100/1,5 - jmenovitá tloušťka 38 mm




1 Laminát PerfectSense Ambiance
2 Surová dřevotřísková deska
3 Plastová hrana ABS
4 Protitahový laminát

Obrázek 5: Pracovní desky PerfectSense Ambiance s rovnou hranou - model 100/1,5 - jmenovitá tloušťka 20 mm




1 Dekorativní kompaktní laminát
2 Kompaktní laminátové jádro
3 Frézované zkosení podélných hran

Obrázek 6: Kompaktní pracovní deska s černým jádrem / s barevným jádrem - model 90/1,0 - jmenovitá tloušťka 12 mm

# Životní prostředí a zdraví

Při manipulaci a zpracování pracovních desek vždy používejte osobní ochranné pomůcky (OOP). Následující informace o ochraně životního prostředí a zdraví se týkají opracování a zpracování pracovních desek.

## Emise

Zpracování a použití mimo technické vlastnosti a standardní klasifikaci pracovních desek může zvýšit emise a vést tak k ohrožení zdraví. Dodržujte prosím vyznačenou emisní třídu výrobku.

## Pryskyřice

Pro výrobu EGGER výrobků na bázi dřeva používáme pouze polymerizované pryskyřice, které po vytvrzení výrobku nevykazují žádné nebezpečné vlastnosti a jsou neškodné pro zamýšlené použití výrobku. Zejména volný melamin není v laminátech obsažen v koncentraci, která by vyvolala další informační povinnosti, například podle nařízení (ES) č. 1907/2006 (REACH). Kromě toho lamináty přirozeně splňují stávající migrační prahové hodnoty podle nařízení (EU) č. 10/2011 o materiálech a předmětech z plastů určených pro styk s potravinami.

## Zdravotní riziko v důsledku tvorby prachu

Během obrábění a zpracování se může vytvářet prach. Existuje riziko sensabilizace kůže a dýchacích cest. V závislosti na zpracování a velikosti částic, zejména v případě vdechování prachu, mohou existovat další zdravotní rizika. Při hodnocení rizik na pracovišti je třeba vzít v úvahu tvorbu prachu.
Zejména v případě obráběcích procesů (např. řezání, hoblování, frézování) musi být použito účinné odsávání v souladu s platnymi předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci. Pokud není k dispozici dostatečný odsávací systém, musí pracovníci používat vhodné OOP na ochranu dýchacích cest.

## Nebezpečí požáru a výbuchu

Prach vznikající při obrábění a zpracování může vést k nebezpečí požáru a výbuchu. Je třeba dodržovat příslušné bezpečnostní a požární předpisy.

## Recyklace / Likvidace

Různé konstrukce pracovních desek jsou díky své vysoké výhřevnosti velmi vhodné pro tepelnou recyklaci ve vhodných spalovacích systémech. Pokud jsou zbytky dřeva odebírány likvidační firmou k další recyklaci, mohou obvykle obsahovat malé množství materiálů na bázi dřeva s plastovými ABS hranami. Jak vysoký může být podíl ABS a dalších tzv. nečistot, je třeba dohodnout s likvidační firmou. Vždy je třeba dodržovat zákony a předpisy o likvidaci platné v dané zemi.

Další informace týkající se ochrany zdraví a životního prostředí naleznete v dokumentu „Specifikace údajů o životním prostředí a zdraví - EGGER Pracovní desky“.

# Manipulace s pracovními deskami

V následující části jsou uvedeny pokyny pro přepravu, skladování a manipulaci s pracovními deskami. Nesprávná manipulace může vést k poškození výrobků a ohrožení bezpečnosti. Důsledkem mohou být nejen funkční závady, ale i zdravotní rizika. Je proto nutné dodržovat návod k použití od výrobce.

## Přeprava

Pracovní desky jsou obvykle baleny a přepravovány podobně, jako je k vidění na obrázku – viz obrázek 6. Obaly musí být přepravovány v suchu a nesmí být vystaveny povětrnostním vlivům. Kromě toho musí být náklad při přepravě zajištěn proti sklouznutí a převrácení pomocí vhodných zajišťovacích prostředků (upevňovací popruhy, napínací popruhy apod). Měly by se používat protiskluzové podložky, aby se zabránilo uklouznutí nákladu. Při ruční přepravě dlouhých pracovních desek, zejména kompaktních pracovních desek, musí být tyto desky přepravovány tak, aby se zabránilo jejich ohýbání. Pracovní desky musí být po doručení vybaleny a skladovány v souladu s kapitolou “Skladování a aklimatizace”. Jen tak lze zajistit optimální podmínky pro další zpracování pracovních desek.




1 Karton
2 Upevňovací pásky
3 Paletový štítek
4 Pracovní desky
5 Ochranná deska
6 Podklad

Obrázek 7: Balení pracovních desek

## Skladování a aklimatizace

Pracovní desky musí být skladovány v uzavřených a suchých prostorách, chráněných před vlhkostí. Kromě toho by v místnostech měly být normální klimatické podmínky. Po odstranění původního obalu musí být pracovní deska skladována na celoplošných, vodorovných, rovných a stabilních ochranných deskách. Je třeba vždy zabránit přímému kontaktu s podlahou a působení slunečního záření. K zakrytí desky musí být použita laminovaná ochranná deska (žádná surová dřevotříska) minimálně stejného formátu. Kompaktní laminátové pracovní desky reagují na změny okolních podmínek rozměrovým pohybem. Z tohoto důvodu by podmínky skladování a zpracování desek měly co nejvíce odpovídat klimatu v místě následného použití. Před montáží by měly být kompaktní laminátové desky po přiměřenou dobu aklimatizovány v místě montáže a v podmínkách následného použití. Dodržování doporučení pro skladování je nutné i na stavbách.

## Manipulace

Po vyjmutí obalu a před zpracováním je třeba pracovní desky zkontrolovat, zda nejsou viditelně poškozené. Vzhledem k poměrně vysoké hmotnosti je při přepravě a manipulaci s pracovními deskami nutná zvláštní opatrnost. Všechny osoby, které přepravují nebo manipulují s pracovními deskami, by měly zpravidla používat osobní ochranné pomůcky, jako jsou rukavice, bezpečnostní obuv a vhodný pracovní oděv. Desky se musí zvedat. Strany dekoru by se nikdy neměly tlačit proti sobě nebo přetahovat jedna přes druhou

# Zpracování

Jak je popsáno v kapitole skladování a aklimatizace, je nutné zajistit, aby byly pracovní desky před zpracováním dostatečně ošetřeny. Pracovní desky musí být před zpracováním aklimatizovány nejméně 24 hodin za běžných klimatických podmínek. Ke zpracování by se měly používat pouze vhodné stroje a nástroje. Řezné, vrtací a frézovací nástroje by měly být vždy vybírány po konzultaci s výrobci nástrojů. Dále by se měly používat pouze ostré nástroje, které jsou rozhodující pro výsledek obrábění.

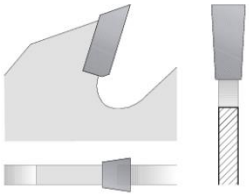
## Řezání

Pracovní desky lze řezat na míru pomocí standardních dřevoobráběcích zařízení, např. formátovacích pil, stolních kotoučových pil, ručních kotoučových pil nebo přímočarých pil a také CNC frézek. K řezání pracovních desek se obvykle používají formátovací pily nebo stolní kotoučové pily. Dobrý výsledek řezání závisí na různých faktorech, včetně toho, zda strana dekoru směřuje nahoru, vysunutí pilového kotouče, rychlosti posuvu, tvaru zubů, rozteči zubů, otáčkách motoru a rychlosti řezání.

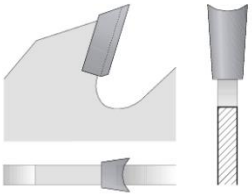
**Upozornění:**

- dekorová strana nahoru
- zajistěte správné vysunutí pilového kotouče
- otáčky a počet zubů přizpůsobte rychlosti posuvu
- pro čisté řezy na zadní straně desky se doporučuje použít předřezový pilový kotouč

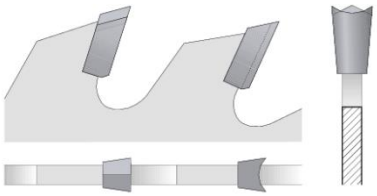
V závislosti na výšce vysunutí pilového kotouče se mění úhel jeho vstupu a výstupu z materiálu, což ovlivňuje kvalitu řezné hrany. Pokud je horní řezná hrana roztřepená, je nutné pilový kotouč zvednout. Pokud je řez na spodní straně pracovní desky roztřepený, je nutné pilový kotouč nastavit níže. Optimální nastavení výšky je proto nutné určit praktickou zkouškou. S výjimkou formátovacích pil a CNC frézek se veškeré řezání provádí s ručním posuvem. V závislosti na požadované povrchové úpravě (hrubý nebo jemný řez) použijte následující tvary zubů:



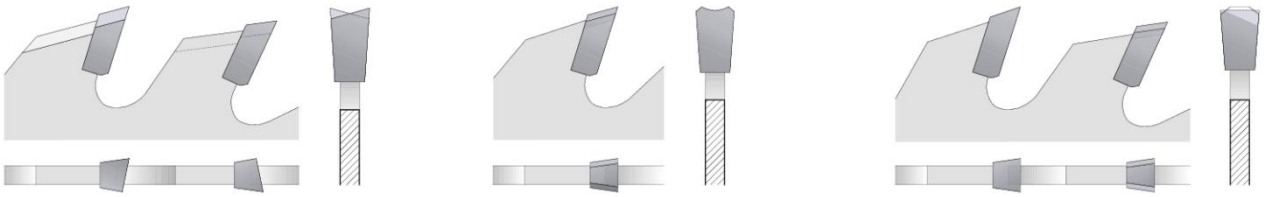
Zub s rovnou řeznou hranou



Zub s vydutou řeznou hranou



Zub se střechovitou řeznou hranou



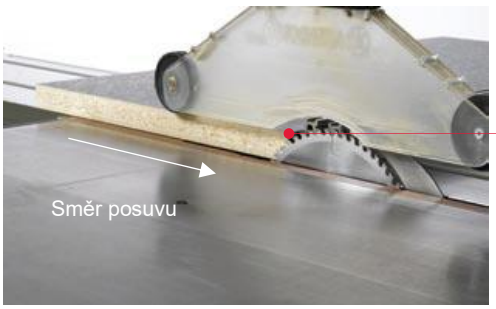
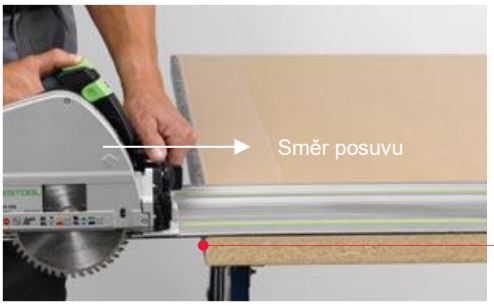
Zub se střídavě šikmými hranami

Zub s vydutou řeznou hranou se sraženými hroty

Zub s rovnou řeznou hranou - trapézový

Obrázek 8: Příklady běžných tvarů zubů pilového kotouče

Při práci s ruční okružní nebo ponornou pilou používejte vodicí lištu. Řezání musí probíhat ze spodní strany desky.

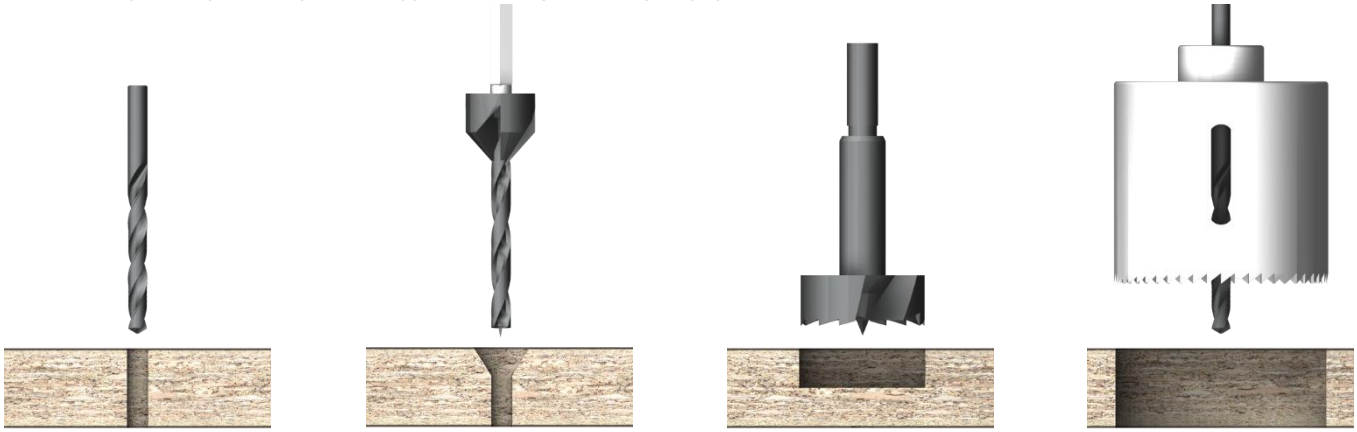
| Druh pily | Dekorová strana | Použití |
|---|---|---|
| **Formátovací nebo stolní okružní pily**<br>Pracovní deska leží na vodících saních a vede se proti pilovému kotouči.<br><br>Přední hrana vpředu | Lícovou stranou nahoru |  |
| **Ruční, okružní nebo přímočaré pily**<br><br>Ruční okružní pila je vedena po pracovní desce.<br><br>Přední hrana směrem k obsluze. | Lícovou stranou dolů |  |

Tabulka 1: Postup řezání

Díky vysoce kvalitním pryskyřicím a UV lakům, které se používají na povrchu laminátů, je namáhání nástroje výrazně vyšší než u běžných materiálů na bázi dřeva. Zejména u sortimentu Kompaktních pracovních desek dochází kvůli jejich vysoké hustotě ke zvýšenému opotřebení nástrojů. Doporučujeme používat pily nebo frézky s tvrdokovovými nebo dokonce diamantovými břity. Pro obrábění kompaktních pracovních desek se doporučují nástroje s diamantovými břity. Nástroje s břity ze slinutého karbidu lze použít pouze v omezené míře. Pokud je to možné, je vhodné vyhnout se nástrojům se segmentovanými břity, protože překrytí jednotlivých segmentů zpravidla zanechává na obrobené hraně viditelné stopy. Vzhledem k vysokému řeznému tlaku je obzvláště důležité zajistit bezpečné vedení obrobku i nástroje. Hrany lze opracovat různými způsoby profilování. Případné stopy po frézování lze odstranit broušením.

## Vrtání

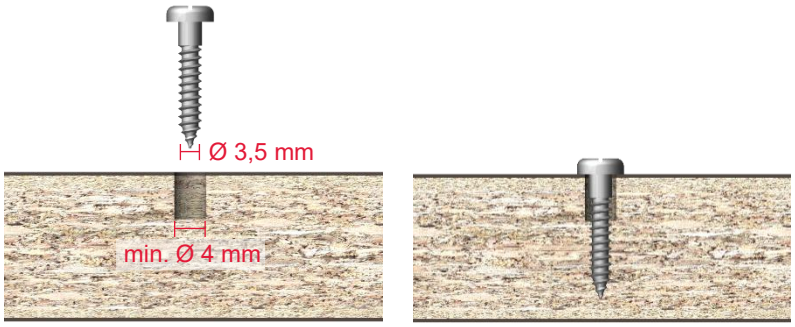
Před vrtáním se vždy ujistěte, že pracovní deska je pevně uchycena, aby nedošlo k jejímu poškození. Vrtáky HSS (rychlořezná ocel) jsou vhodné pro ruční stroje a vrtáky z tvrdokovu se doporučují pro stroje s mechanickým posuvem.
K vrtání do kompaktních pracovních desek se nejlépe hodí vrtáky do plastu. V závislosti na požadované velikosti otvoru (např. vodící otvory, otvory pro skryté závěsy) se používají následující typy vrtáků:



Kroucený vrták HSS | Vrták do dřeva se záhlubníkem | Forstnerův vrták | Děrovací pila (vrták)

Obrázek 9: Příklady osvědčených typů vrtáků

Pokud mají být k pracovní desce připevněny kování, těsnící lišty atd., musí být pracovní deska v místě šroubového spoje předvrtána. Otvor musí být nejméně o 0,5 mm větší než průměr šroubu, aby nedocházelo k pnutí materiálu – viz obrázek 10.




Obrázek 10: Příklad šroubu 3,5 mm s předvrtáním

Obecně se doporučuje odjehlovat otvory laminátu. K tomu lze použít například vrták s integrovaným záhlubníkem – viz obrázek 9. Při vrtání děrovací pilou je vždy nutné odstranění otřepů kvůli možným trhlinám způsobeným pnutím. Pro větší průměry se zpravidla používají frézy.

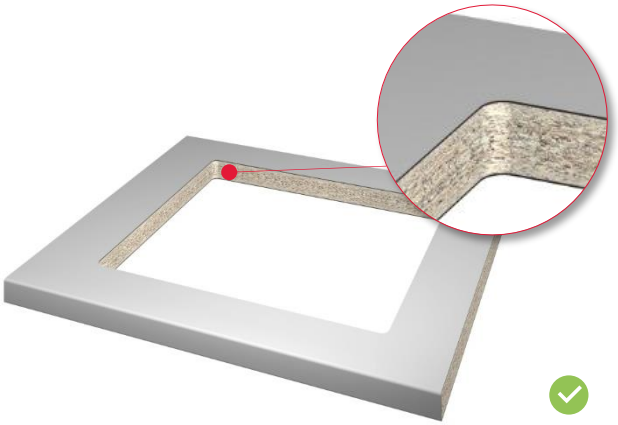
## Výřezy

Před zpracováním se ujistěte, že je pracovní deska bezpečně podepřena, aby při řezání, frézování nebo vrtání nedošlo k jejímu poškození. Zejména úzké oblasti desky kolem otvorů se mohou zlomit nebo prasknout, pokud se s deskou při zpracování nevhodně manipuluje. Výřezy desky by měly být rovněž zajištěny tak, aby nemohlo dojít k jejich nekontrolovanému zlomení nebo vypadnutí a tím ke zranění osob nebo poškození majetku. Hrany výřezů by měly být zaoblené (minimální poloměr > 5 mm), protože ostré hrany mají nepříznivý vliv na materiál a mohou vést k tvorbě trhlin - viz obrázky 11 až 14. To platí zejména pro oblast varných desek, kde časté vystavení teplu způsobuje vysychání laminátu, a tím zvyšuje jeho smršťovací pnutí.

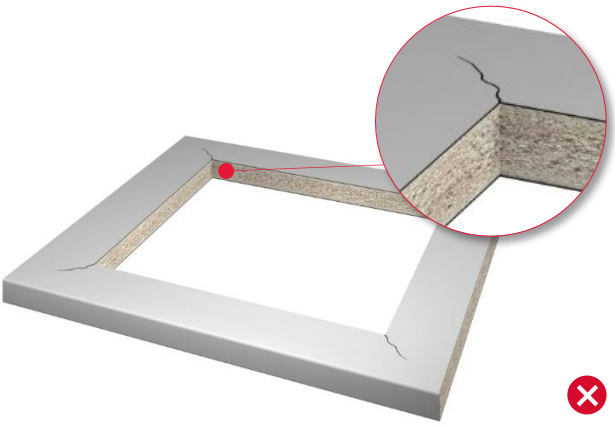
Vždy si přečtěte návod a použijte montážní šablony dodané výrobcem.

Výřezy by měly být přednostně zhotovovány pomocí přenosné vrchní frézy nebo CNC frézky. Při použití přímočarých kmitacích pil je třeba výřez v rozích předvrtat na odpovídající rádius a následný řez vést od otvoru k otvoru. Výřezy je třeba provádět ze spodní strany desky, aby se laminátová vrstva neodtrhla. Dodatečné opracování hran tzv. „sražením hran“ brusným papírem, pilníkem nebo ruční frézkou je nezbytné, aby se zabránilo vzniku trhlin Stejně pečlivou úpravu je třeba zvážit při použití "děrovacích pil" např. pro zásuvky - viz část Vrtání.

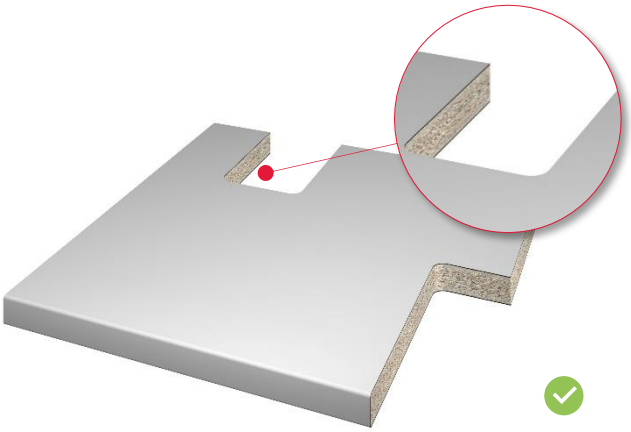
V důsledku vysokého řezného tlaku je obzvláště důležité spolehlivé upnutí desky a bezpečné vedení nástroje. Pro vrtání kompaktních pracovních desek jsou nejvhodnější vrtáky určené pro plast. Všechny hrany by měly být hladké, bez trhlin a vrubů. Z důvodu zamezení vzniku vrubových trhlin musí být drážky, polodrážky a falcové hrany provedeny se sraženými hranami. Pro vestavěné komponenty je nutné počítat s dostatkem místa na dilataci. Podrobnější informace a příslušná doporučení ohledně nástrojů pro kompaktní pracovní desky naleznete v dokumentu Pokyny pro zpracování „EGGER Kompaktní desky“



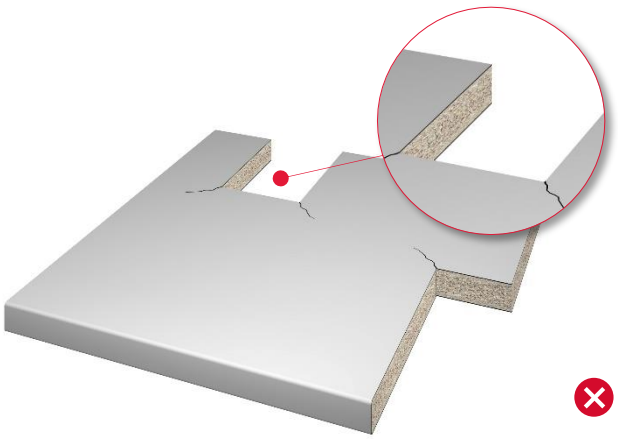
Obrázek 11: Správně - výřez s rádiem



Obrázek 12: Nesprávně - čtvercový výřez



Obrázek 13: Správně - zahloubení s rádiem



Obrázek 14: Nesprávně - čtvercový výřez

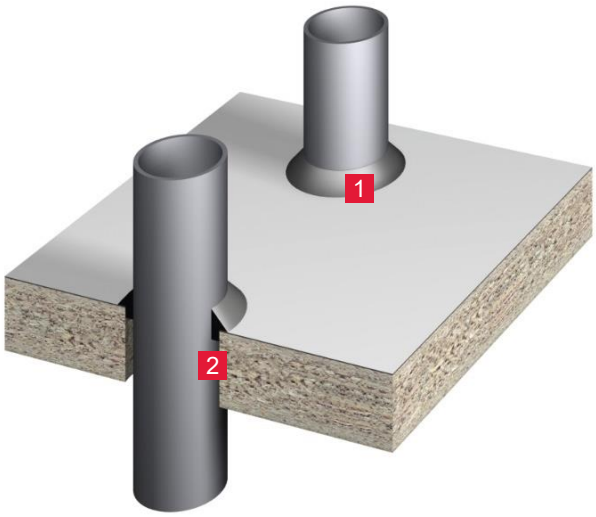
Poté co byly v pracovní desce provedeny výřezy, musí být každý další její přesun prováděn se zvláštní pečlivostí, aby se zabránilo jejímu zlomení. Pracovní desky musí být přepravovány ve svislé poloze, protože při vodorovném přenášení desek se mohou výřezy snáze poškodit.

Pracovní desky jsou zpravidla účinně chráněny proti pronikání vlhkosti laminátovým povrchem. Vlhkost a voda se však stále mohou dostat do nosného materiálu přes nechráněné hrany, jako jsou výřezy, stykové spáry, rohové spoje, zadní hrany, vrty

a otvory pro šrouby. Nezbytné dokončovací utěsňovací práce by měly být vždy provedeny během konečné fáze montáže, zejména u vodorovných povrchů, jako jsou pracovní desky. Pro zakrytí řezných hran se osvědčily těsnicí profily a těsnicí hmoty ze silikonkaučuku nebo polyuretanu. Naproti tomu kompaktní pracovní desky jsou díky své konstrukci odolné vůči vlhkosti, i když se doporučuje použití těsnicí hmoty.
Kromě optického utěsnění zabraňuje těsnicí hmota také pronikání kapalin do skříňky. Při použití těsnících hmot je třeba použít také primer, v závislosti na materiálu - buď primer, který vytvoří film, nebo čisticí primer.

Při používání těchto materiálů je třeba pečlivě dodržovat pokyny výrobce.

Naneste těsnící hmotu bez mezer a vzduchových bublin a poté ji uhlaďte vodou se smáčecím přípravkem. Místa v blízkosti spojů by měla být oblepena, aby se zabránilo znečištění povrchu. Potrubí nebo vedení je třeba vystředit tak, aby na každém místě průchodu byl zajištěn odstup min. 2 až 3 mm. I v tomto případě je nutné pečlivé utěsnění - viz obrázek 15.




1 Těsnění na vrchní straně
2 Těsnění uvnitř

Obrázek 15: Utěsnění otvoru potrubí proti pronikání vlhkosti

Řezné hrany lze také utěsnit dvousložkovým lakem nebo dvousložkovým lepidlem. U vestavných dílů, jako jsou baterie, dřezy a varné desky, dodává výrobce těsnicí kroužky, těsnicí profily nebo těsnicí lišty, které se vždy musí instalovat podle pokynů výrobce. Pro utěsnění spár, které jsou vytvořeny pro rohové spoje pracovních desek, je k dispozici speciálně vyvinuté EGGER těsnění rohových spojů. Pružné těsnění zabraňuje pronikání vlhkosti a kapalin do spoje. Podrobné informace naleznete v kapitole Spoje pracovních desek a rohové spoje.

## Hrany

Pracovní desky by měly být olemovány termoplastickou EGGER Plastovou hranou ABS nebo EGGER Dekorativní vícevrstvou hranou. Pro ruční aplikaci dekorativních vícevstvých hran se obvykle používají lepidla PVAc nebo kontaktní lepidla. Lepidlo PVAc se rovnoměrně nanáší na čistou a bezprašnou hranu dřevotřískové desky pomocí štětce. Poté se Dekorativní vícevrstvá hrana přitlačí pomocí lisu na hrany, lepicí lisové svorky nebo šroubové svorky s použitím tuhého dřevěného špalku jako ochrany a zajištěním dostatečného přesahu hrany na čelní i spodní straně pracovní desky. Použitím ohřívacích tyčí lze výrazně zkrátit dobu tuhnutí.

Respektujte prosím informace poskytnuté výrobci lepidel.

Pro dokončování dekorativních vícevrstvých hran se používají frézky na hrany, pilníky, dláta nebo ostré blokové hoblíky. Řezání by mělo vždy probíhat lehkým tlakem pod šikmým úhlem proti hraně (střižný účinek). EGGER Dekorativní vícevstvé hrany

a EGGER Plastové hrany ABS se používají k ochraně a designu pracovních desek. Působení vlhkosti na nechráněných místech hran a také ve výřezech varné desky a dřezu vede k bobtnání.

Další informace o EGGER Hranách najdete na našich webových stránkách www.egger.com/edging.

Naproti tomu Kompaktní pracovní desky mají díky své konstrukci homogenní, uzavřenou hranu. Pracovní desky mají navíc na podélných stranách zkosené frézování. Pokud se mění rozměry desky, měly by se hrany po vyříznutí vždy zafrézovat. Pro ještě brilantnější vzhled kvality hrany se doporučuje ošetřit kompaktní laminátovou hranu olejem. Olej poskytuje dodatečnou ochranu proti nečistotám a nežádoucím oxidačním účinkům a zaručuje tak trvale dokonalý vzhled.

Doporučené oleje na hrany:

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

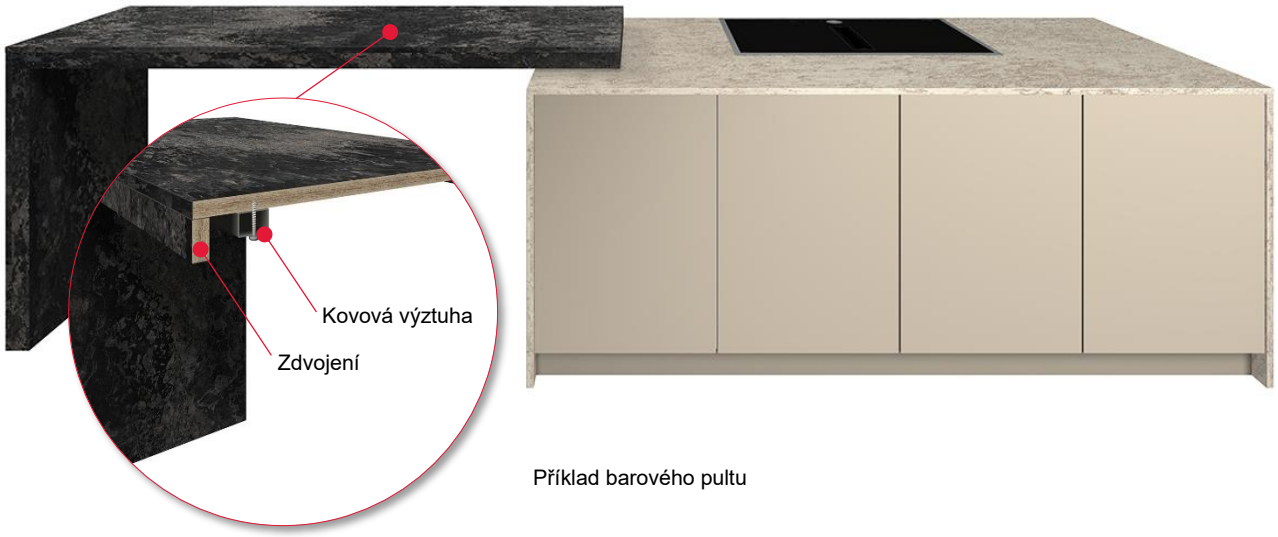
## Plánování, výroba a montáž

Pracovní desky se zpravidla montují na spodní skříňky, přičemž tato konstrukce zajišťuje jejich dlouhodobou funkčnost - viz obrázek 16. Podrobnosti, které je u této kuchyňské sestavy nutné zohlednit, jsou popsány na následujících stranách.



Obrázek 16: Kuchyňská sestava

Při použití tenkých pracovních desek pro specifické aplikace, například jako barový pult, stolová deska nebo otevřené police integrované do spodních skříněk, je nutné zvolit vhodné konstrukční řešení. Níže jsou uvedeny dva příklady s použitím **EGGER Pracovních desek PerfectSense Ambiance s rovnou hranou** o jmenovité tloušťce 20 mm.




Příklad barového pultu

Boční části byly zdvojeny tak, aby opticky vytvářely tloušťku barového pultu. Zároveň byly na levé a pravé straně přišroubovány kovové výztuhy, které zajišťují dostatečnou pevnost v ohybu.

Otevřené police v koncové části spodních skříněk kuchyňské sestavy musí být vždy podepřeny po stranách.

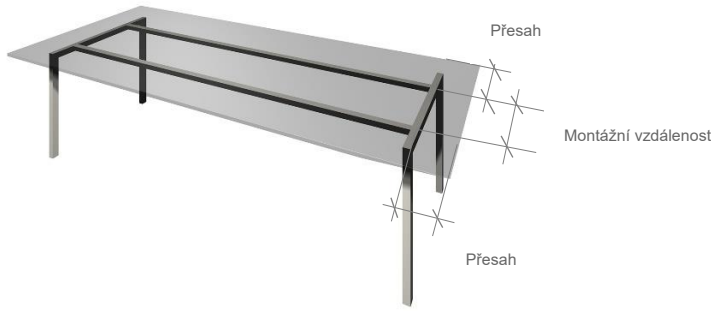



Příklad otevřené police

EGGER Pracovní desky jsou samozřejmě vhodné také pro použití jako stolové desky. Tloušťku desky, vzdálenosti mezi upevňovacími body a boční přesahy přes podnož je nutné navrhnout tak, aby konstrukce bezpečně odolala předpokládanému zatížení - viz tabulka 2 a obrázek 17.

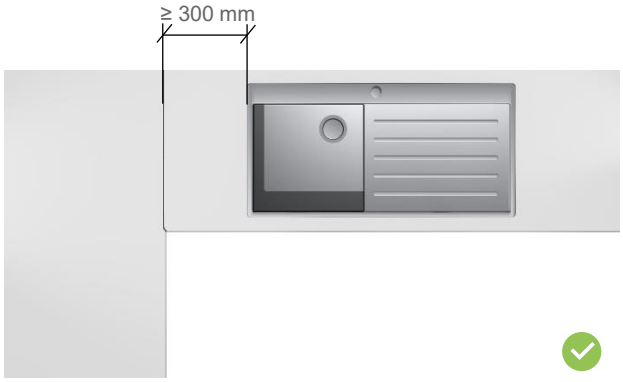
| Název produktu | Jmenovitá tloušťka | Přesah | Montážní vzdálenost |
|---|---|---|---|
| Kompaktní pracovní desky s černým jádrem / s barevným jádrem | 12 mm | max. 150 mm | 390 mm |
| Pracovní desky s rovnou hranou | 20 mm | max. 180 mm | 400 mm |
| Pracovní desky PerfectSense Ambiance s rovnou hranou | 20 mm | max. 180 mm | 400 mm |
| Postformingové pracovní desky | 38 mm | max. 200 mm | 440 mm |
| Pracovní desky PerfectSense Matt s rovnou hranou | 38 mm | max. 200 mm | 440 mm |
| Pracovní desky Feelwood s rovnou hranou | 38 mm | max. 200 mm | 440 mm |

Tabulka 2




Obrázek 17: Tabulka přesahu a montážní vzdálenosti stolových desek

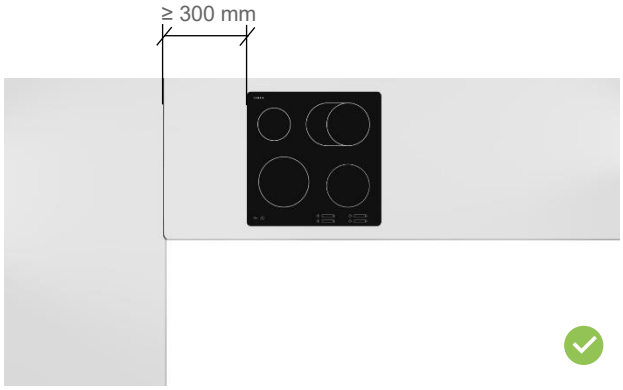
Pracovní desky mají dobrou rozměrovou pevnost. Změny klimatu způsobují smršťování nebo rozpínání pracovní desky, což znamená, že je třeba počítat se změnami formátu. Změny formátu jsou u kompaktních pracovních desek přibližně o polovinu větší v podélném směru než v příčném směru. Změny rozměrů je potřeba vzít v úvahu při návrhu a zpracování. Zpravidla je třeba počítat s dilatační vůlí 2,0 mm/m. Z bezpečnostních i ergonomických důvodů by měl být návrh kuchyně konzultován s odborníkem a montáž by měla provést specializovaná firma. Zejména připojení elektřiny, plynu a vody musí provádět vyškolení odborníci. V oblasti rohových spojů je třeba při plánování počítat s minimální vzdáleností - viz obrázky 18 a 19.




Obrázek 18: Správně - Pozice dřezu / varné desky

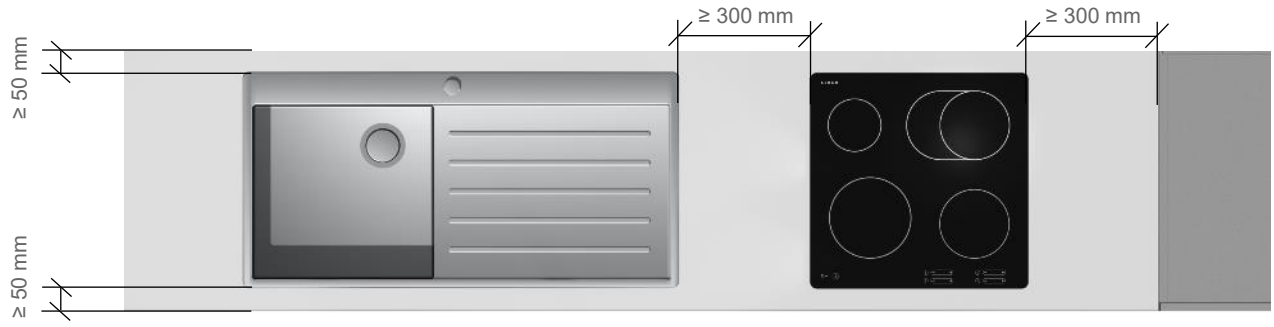


Obrázek 19: Nesprávně - Pozice dřezu / varné desky






Zbývající plochy pracovní desky po výřezu musí být minimálně 50 mm široké. Z ergonomických důvodů by odstup mezi varnou deskou a vysokou skříňkou měl být nejméně 300 mm. Bezpečnostní odstup udávaný výrobcem varné desky je nezbytně nutné dodržet. Stejná vzdálenost se doporučuje i pro mezeru mezi dřezem a varnou deskou - viz obrázek 20.




Obrázek 20: Rozměry pro výřezy

## Plánování a instalace dřezů a varných desek

Výřezy pro varné desky nebo dřezy musí být zhotoveny podle jejich rozměrů a umístění nebo pomocí montážních šablon dodaných výrobcem. Při plánování kuchyně je důležité zohlednit nejen volbu typu dřezu a varné desky, ale také rozmístění a rozměry spodních skříněk. Pečlivé plánování a správný výběr jsou zásadní, protože může být nutné použít pracovní desku s větší hloubkou nebo dodržet její minimální tloušťku. Například moderní varné desky s integrovaným odsáváním vyžadují širší spodní skříňky a v závislosti na typu varné desky také skříňky s větší hloubkou, a tedy i hlubší pracovní desky.

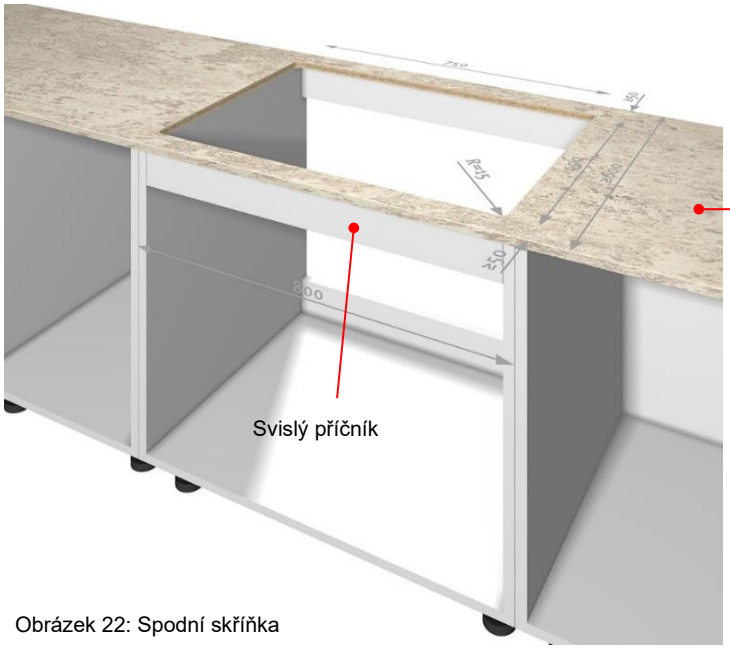
**Varné desky s integrovaným odsáváním**

Rozměry varné desky a potřebného výřezu stanovuje výrobce - viz obrázek 21



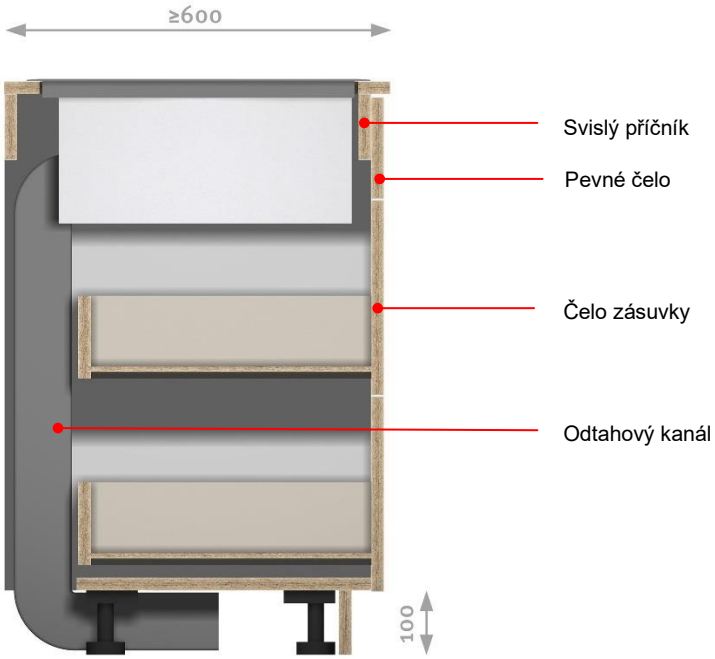

Obrázek 21: Varná deska s integrovaným odsáváním

Rozměry této varné desky jsou 830 x 528 x 223 mm. Při výběru spodní skříňky jsou rozhodující rozměry výřezu potřebného pro její instalaci. V tomto příkladu je nutné počítat s výřezem o rozměrech 750 x 490 mm a s poloměrem zaoblení rohů R15 mm. Pro instalaci této varné desky je proto zapotřebí spodní skříňka o šířce 800 mm. U spodních skříněk určených pro dřezy a varné desky se osvědčily svisle osazené příčníky z materiálů na bázi dřeva - viz obrázek 22. Výrobci kuchyní u těchto typů skříněk alternativně používají také kovové příčníky.




Obrázek 22: Spodní skříňka

Konstrukční výška varné desky 223 mm vyžaduje větší pevné čelo, které zakryje spodní skříňku pod varnou deskou. Svislý příčník zmenšuje hloubku skříňky pouze nepatrně, zajišťuje její stabilitu a současně umožňuje instalaci varné desky. Při konstrukčním řešení spodní skříňky je nutné zohlednit instalační hloubku. Případné zásuvky se zmenšenou hloubkou proto musí být umístěny odpovídajícím způsobem níže. Rovněž je nutné počítat s odtahovým kanálem a dodržet požadavky na minimální výšku soklu - viz obrázek 23.




Obrázek 23: Spodní skříňka pro varnou desku

Varné desky se zpravidla upevňují pomocí integrovaných montážních příchytek, které jsou jejich součástí. Tyto příchytky lze obvykle použít také u kompaktních pracovních desek o tloušťce pouhých 12 mm - viz obrázek 24.




Obrázek 24: Montáž varné desky do kompaktní pracovní desky

**Dřezy**

Rozměry dřezu a výřezu pro dřez stanovuje výrobce a je nutné je dodržet - viz obrázek 25.




Obrázek 25: Dřez

Rozměry tohoto dřezu jsou 860 x 435 x 180 mm. Rozhodujícím faktorem při výběru spodní skříňky jsou zpravidla rozměry dřezové vany, které uvádí výrobce. Pro tento dřez je nutné počítat se spodní skříňkou o minimální šířce 450 mm a s výřezem o rozměrech 840 x 415 mm s poloměrem zaoblení rohů R15 mm. Pokud je k dispozici dostatek prostoru, doporučuje se pro snazší instalaci dřezu zvolit širší spodní skříňku, například o šířce 500 mm - viz obrázek 26.




Obrázek 26: Spodní skříňka pro dřez

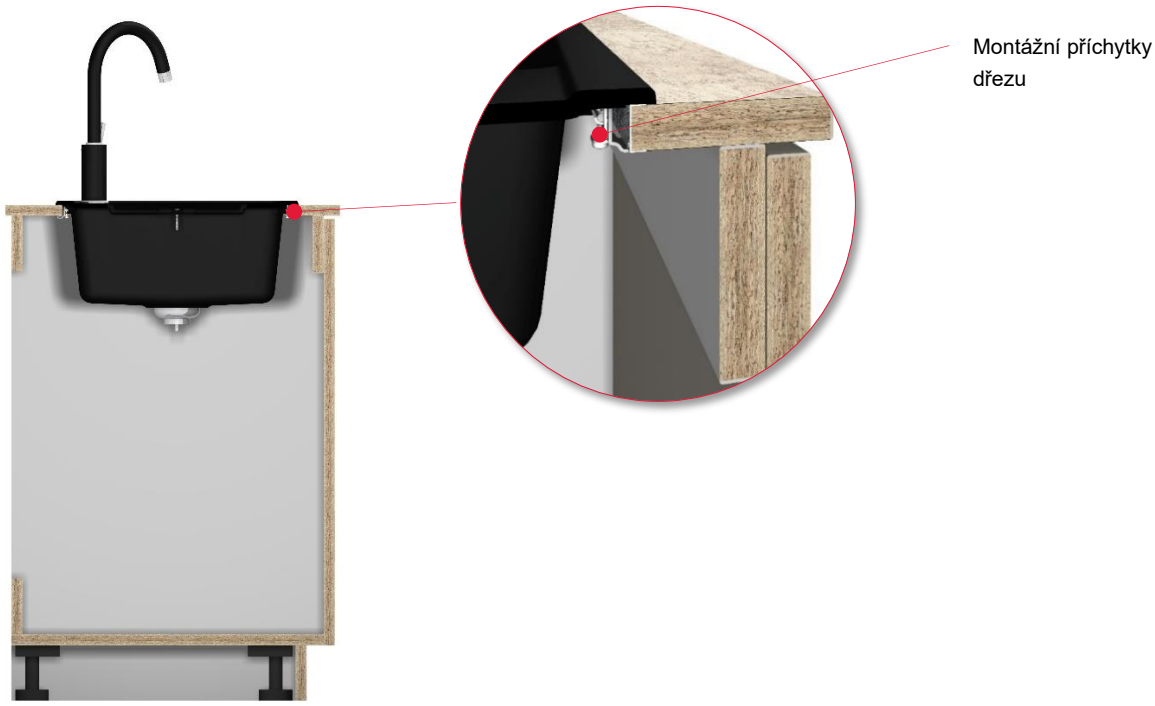
Uspořádání kuchyně znázorněné na obrázku 27 se v praxi používá velmi často. Myčka nádobí je umístěna vedle spodní skříňky pod dřezem a odkapávací plocha dřezu se nachází nad myčkou. Při použití tenkých pracovních desek je nutné věnovat výběru dřezu zvýšenou pozornost. U tohoto uspořádání nesmí spodní část dřezu ani montážní hloubka jeho odkapávací plochy

přesahovat tloušťku pracovní desky. Případně je nutné myčku umístit napravo od spodní skříňky pod dřezem.



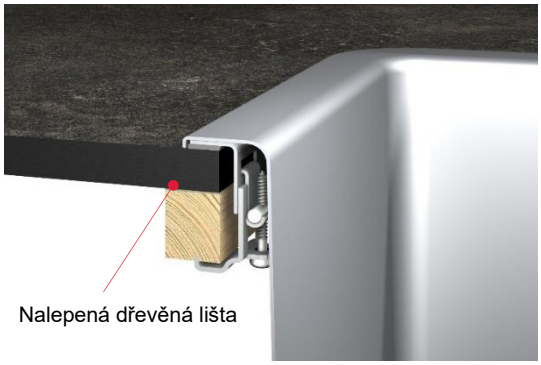

Obrázek 27: Spodní skříňka pod dřez se sousední myčkou nádobí

Montážní příchytky standardních dřezů jsou zpravidla určeny pro pracovní desky větší tloušťky. Možnost jejich použití u tenkých pracovních desek je proto nutné posoudit individuálně. Vždy je nutné použít montážní příchytky dodané výrobcem dřezu - viz obrázek 28.




Obrázek 28: Upevnění dřezu pomocí montážních příchytek

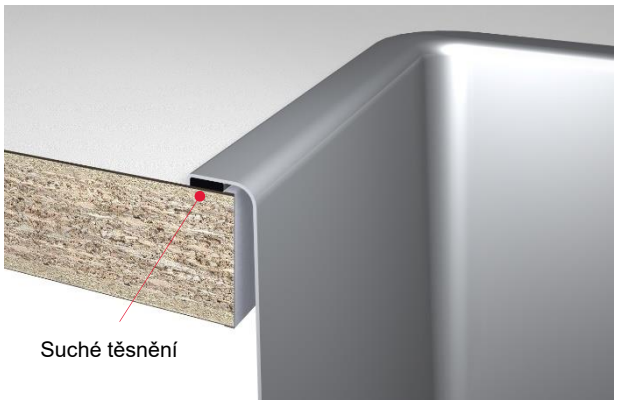
U kompaktních pracovních desek o tloušťce 12 mm je nutné použít speciální řešení. Pro usnadnění montáže lze například na spodní stranu desky podél výřezu nalepit dřevěné lišty - viz obrázek 29.




Obrázek 29: Dřevěná lišta nalepená na kompaktní pracovní desce

Alternativně lze dřez k pracovní desce přilepit sanitárním silikonem. Řiďte se prosím pokyny uvedenými výrobcem lepidla a dřezu.

Hrany výřezu musí být pečlivě chráněny proti vlhkosti podle pokynů uvedených v kapitolách Vrtání a Výřezy. Dodané nebo integrované suché těsnění a upevňovací šrouby výrobce musí být použity v souladu s příslušným montážním návodem – viz obrázek 30.




Obrázek 30: Dřez se suchým těsněním

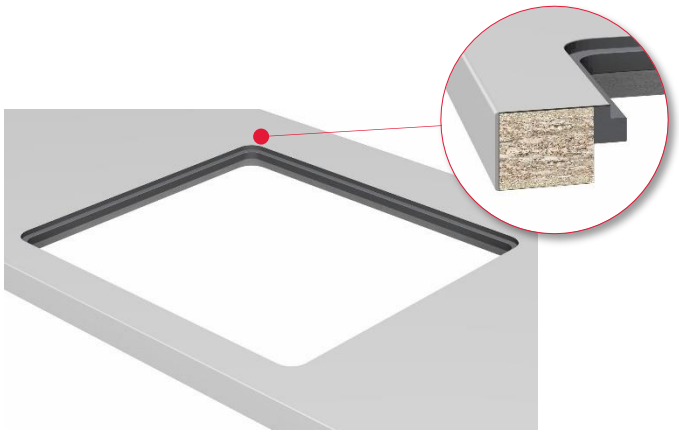



Obrázek 31: Varná deska s hliníkovou fólií

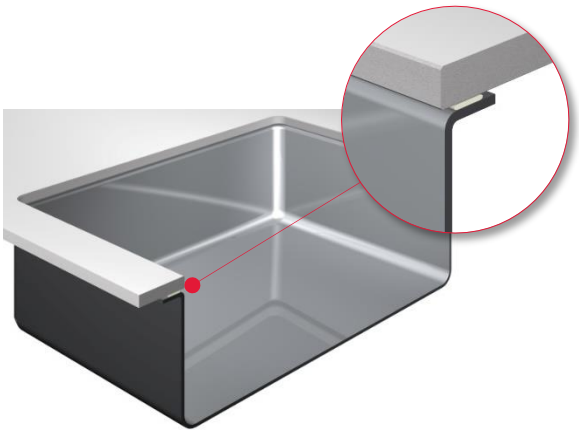
Zejména u varných desek je nutné dbát na správné vystředění a zachování dostatečné vzdálenosti od hrany výřezu. Jako dodatečnou ochranu před působením tepla doporučujeme opatřit hrany výřezu samolepicí hliníkovou páskou nebo kovovým profilem - viz obrázek 31.

Další možností je montáž dřezů nebo varných desek určených k zapuštění do roviny s povrchem pracovní desky. U pracovních desek z materiálů na bázi dřeva toto řešení zpravidla provádějí specializované firmy, například výrobci prefabrikovaných pracovních desek. Při montáži do roviny s povrchem se nejprve po obvodu výřezu odfrézuje část nosné desky až k laminátu. V oblasti výřezu se poté pomocí speciální pryskyřice vytvoří litý rám - viz obrázek 32.

Spodní montáž dřezu vyžaduje hranu výřezu odolnou proti vlhkosti, a proto ji lze použít pouze u kompaktní pracovní desky - viz obrázek 33. U kompaktních pracovních desek odolných proti vlhkosti není nutné vytvářet speciální pryskyřičný rám. Varné desky nebo dřezy tak lze instalovat do roviny s povrchem pracovní desky - viz obrázek 34.



Obrázek 32: Rám ze syntetické pryskyřice



Obrázek 33: Dřez se spodní montáží

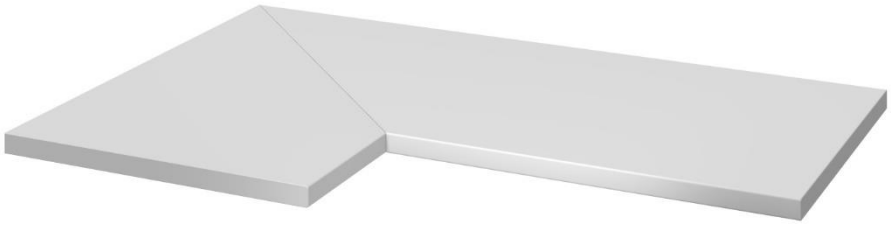


Obrázek 34: Zapuštěná varná deska

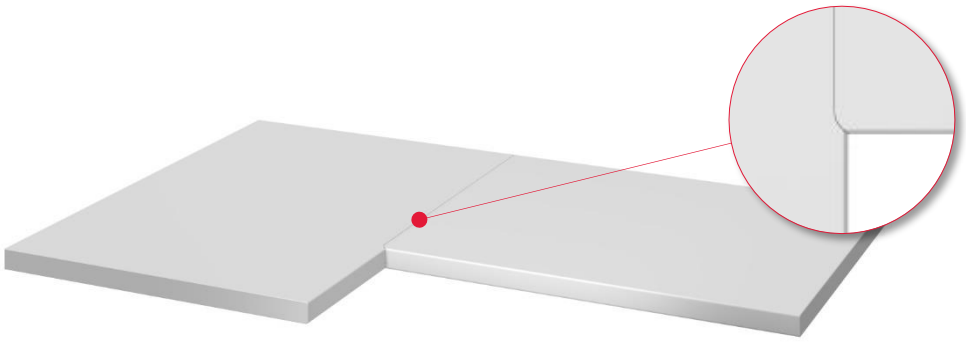
Nakonec se dřez nebo varná deska vlepí do roviny s povrchem pracovní desky a utěsní. Při montáži varných desek je nutné použít vhodný tepelně odolný silikon. Dodržujte pokyny výrobce lepidla a výrobce varné desky.

## Spoje pracovních desek a rohová spojení

Obecně platí, že délka pracovní desky 4 100 mm umožňuje bezspárová přemostění, takže se rovným spojům u pracovních desek lze vyhnout, oproti tomu se rohové spoje pracovních desek vyskytují často. Tyto nesmí být zeslabeny v důsledku výřezů jako jsou např. pro varné deska nebo dřezy - viz obrázky 33 a 34. Rohové spoje na pracovních deskách se vytvářejí řezáním na pokos na kotoučových pilách nebo frézováním pomocí CNC frézek nebo použitím speciálních ručních horních frézek s pomocí šablon - viz obrázky 35 a 36.

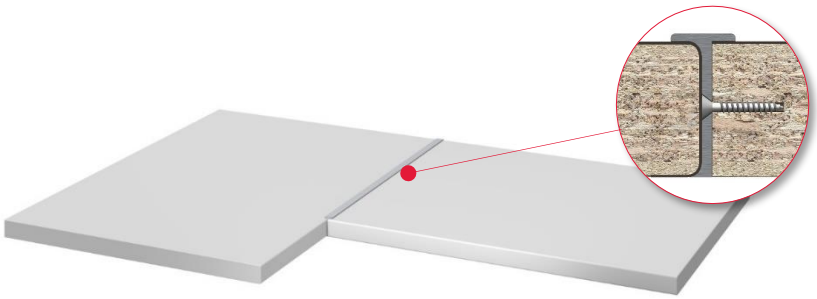


Obrázek 35: Rohový spoj pracovní desky



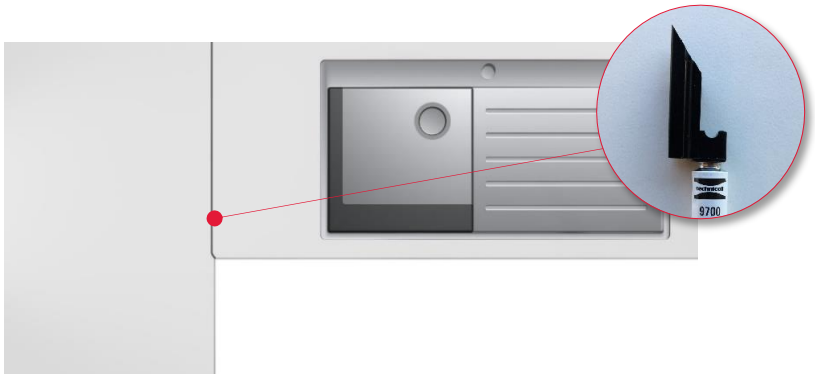
Obrázek 36: Rohový spoj pracovní desky

Alternativně lze namontovat kovové spojovací profily - viz obrázek 37.



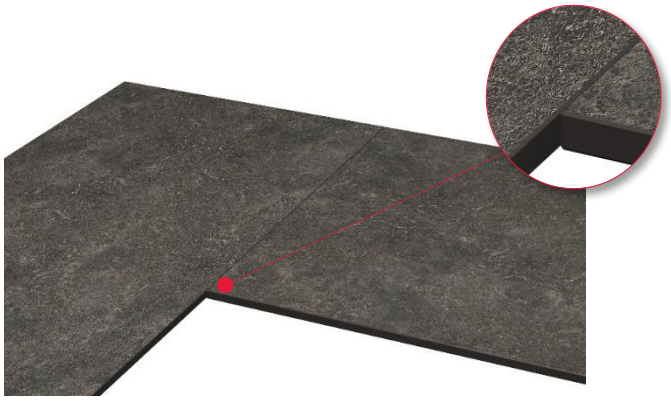
Obrázek 37: Rohový spoj pracovní desky s kovovým spojovacím profilem

Spoje pracovních desek a rohové spoje musí dokonale lícovat a být zcela utěsněné, a to nejen z estetických důvodů. Musí odpuzovat veškerou vlhkost, která by mohla způsobit bobtnání dřevotřískových desek. Za tímto účelem bylo speciálně vyvinuto EGGER Těsnění rohových spojů, které je určeno k utěsnění spojů (rohových spojů) kuchyňských pracovních desek. Pružné těsnění zabraňuje pronikání vlhkosti a kapalin do spoje. Je odolné vůči čisticím prostředkům, vodě, tukům, olejům apod. a je k dispozici ve čtyřech různých barvách. Obsah tuby (10 g) stačí pro průměrnou délku spoje 600 mm - viz obrázek 38.




Obrázek 38: Těsnění rohového spoje pracovní desky

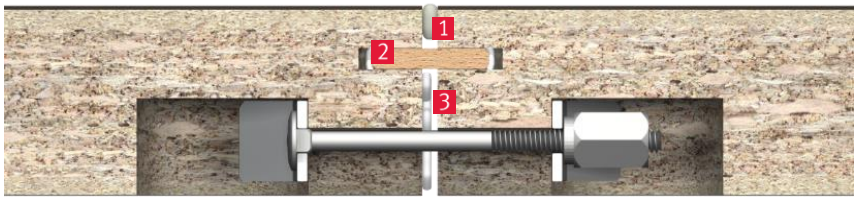
Kompaktní pracovní desky nevyžadují utěsnění díky homogenní konstrukci desek. Pracovní deska má na podélných stranách zkosené frézování. Pokud jsou navíc zkoseny i příčné strany, není již nutné obvyklé frézování kontur pro rohové spoje. Zkosené frézování odděluje obě pracovní desky od sebe, čímž je dosaženo vědomého zvýraznění fazety na čele pracovní desky. Tato aplikace se zkosenou spárou je například známá a běžná v oblasti kamenných pracovních desek - viz obrázek 39.



Obrázek 39: Zkosené frézování na kompaktních pracovních deskách

Nanášení těsnění začíná perforací membránového uzávěru trubice a následným odšroubováním černého aplikačního nástavce - viz obrázek 38. Poté se aplikační nástavec vede podél horní strany spáry pracovní desky a těsnicí hmota se z tuby rovnoměrně vytlačuje. Ihned po nanesení těsnění musí být pracovní desky spojeny a sešroubovány. Případné vytlačené zbytky je třeba ihned odstranit vhodným čisticím prostředkem - viz obrázek 40.

Podrobnější informace a doporučené barevné kombinace pro příslušné dekory pracovních desek naleznete v technickém letáku „EGGER Těsnění rohových spojů“.

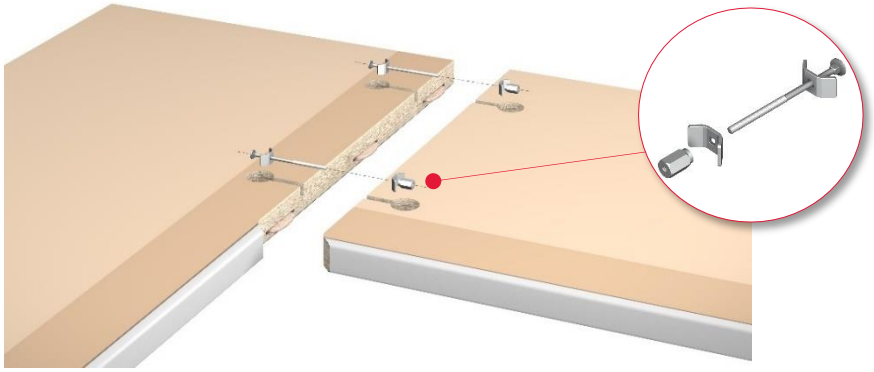



1 EGGER Těsnění rohových spojů
2 Tvarovaná pružina
3 Lepidlo

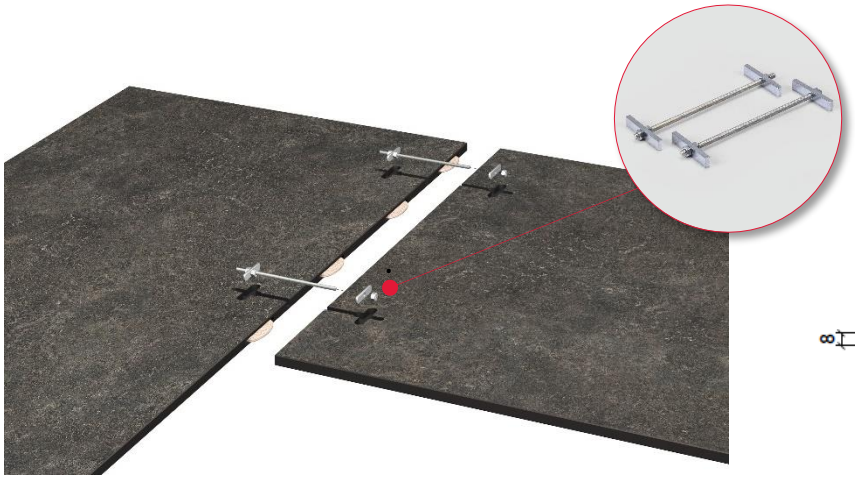
Obrázek 40: Utěsnění rohového spoje pracovní desky

Jednotlivé pracovní desky se upevňují pomocí spojovacích prvků, tvarovaných pružin a dodatečného lepidla pro zvýšení pevnosti spoje - viz obrázky 41 a 42. V závislosti na výběru pracovní desky jsou zapotřebí různé spojovací prvky pracovní desky. EGGER Kompaktní pracovní desky vyžadují vzhledem ke své malé tloušťce materiálu použití speciálního EGGER Spojovacího kování pracovních desek. Společnost EGGER je nabízí jako sadu vhodnou pro kompaktní pracovní desky o tloušťce 12 mm - viz obrázek 42.
Kapsa na frézování pro spojovací prvek 12 mm u kompaktní pracovní desky se frézuje do hloubky cca 8 mm - viz obrázek 43.

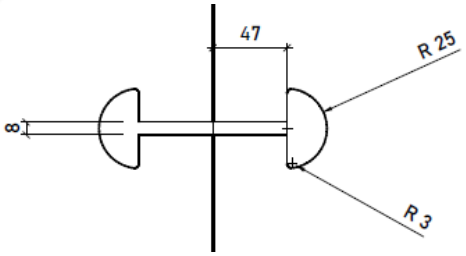
Podrobnější informace naleznete v technickém listu „EGGER Spojovací kování pracovních desek“.



Obrázek 41: Spojovací kování pracovních desek



Obrázek 42: EGGER Spojovací kování pracovních desek




Obrázek 43: Kapsa na frézování

Počet spojovacích prvků pracovní desky závisí na šířce pracovní desky. Obecně se pro šířky do ≤ 799 mm používají dva spojovací prvky a pro pracovní desky o šířce ≥ 800 mm tři spojovací prvky. Lícování s povrchem pracovní desky se dosahuje tak, že se vždy odměří umístění drážek půlměsíce (tvarované pružiny) od horní části povrchu pracovní desky a zajistí se těsné uložení samotných drážek. Je třeba dodržet následující výrobní kroky:

1. Uvolněné dřevěné třísky v oblasti frézovaných nebo řezných hran je třeba odstranit brusným papírem (zrnitost 120).
2. Laminát může být v oblasti stykové spáry jemně začištěn brusnou houbou nebo brusným papírem (zrnitost 360).
3. Umístěte pracovní desky na srovnané spodní skříňky a zkontrolujte přesnost styčné spáry včetně per a frézování pro kování.
4. Naneste lepidlo zátěžové třídy D3 na střední a spodní oblast stykové spáry.
5. Těsnící hmota (EGGER Těsnění rohových spojů) se rovnoměrně a kontinuálně nanese (za pomocí aplikátoru) na horní zafrézovanou nebo řeznou hranu a na oblasti profile jakož I zadní hrany. Toto by mělo být provedeno bezprostředně před stažením spojovacích šroubů.
6. Sestavte pracovní desky dohromady, vložte kování a mírně utáhněte šrouby. Pracovní desky vyrovnejte vodorovně pomocí klínu nebo páky a svisle pomocí gumového kladívka nebo šroubovacích svěrek (za použití příložky). Po zarovnání utáhněte spojovací kování pracovní desky rukou. Při utahování musíte zkontrolovat, zda obě horní plochy pracovní desky zůstaly vyrovnané a zda těsnicí hmota vytekla na všech stranách - viz obrázek 40. Během vytvrzování tmelu pracovní desky nijak nezatěžujte.
7. Vyteklou těsnicí hmotu ihned odstraňte lehce navlhčeným hadříkem. Těsnění nesmí být ředěno vodou, protože by tím nevznikl vodotěsný spoj. Spára nesmí být vystavena vlhkosti, dokud lepidlo neztuhne.

## Upevnění a připojení ke stěně

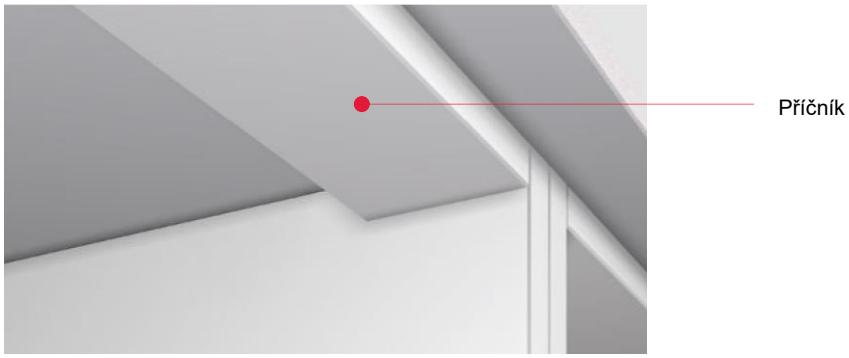
Před utěsněním dlouhé hrany pracovní desky ke zdi se ujistěte, že je nejen dostatečně podepřena, ale je také spojena se spodní konstrukcí. Jinak může dojít k namáhání, které naruší utěsnění spoje. Pracovní deska se ke spodním skříňkám obvykle připevňuje šrouby s využitím příčníků - viz obrázek 44.

Tento běžný způsob upevnění šrouby lze zpravidla použít i u tenkých pracovní desek na bázi dřeva. U tenkých pracovních desek je třeba u spodních skříněk širších než 600 mm upravit styčnou plochu tenké pracovní desky na příčnících spodních skříněk, aby se zabránilo případnému ohýbání.

Kompaktní pracovní desky lze buď přišroubovat, nebo přilepit. Do kompaktních pracovních desek lze snadno řezat závity. Lze použít také samořezné šrouby. Doporučují se šrouby s jemným závitem, které zajišťují vyšší odolnost proti vytržení. Ve všech případech je nutné otvory předvrtat. Při vysokém tahovém namáhání se doporučuje použít závitovou vložku, např. RAMPA typu ES nebo RAMPA typu E. Ta umožňuje vyšší míru prefabrikace a snadnější demontáž.

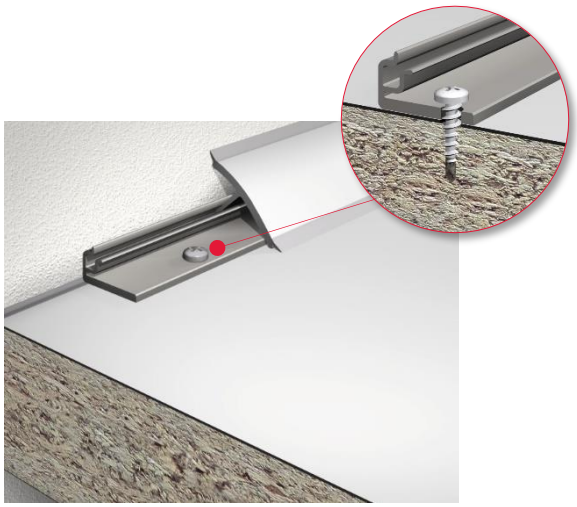
Pro lepení je nutné použít trvale elastické lepidlo v dostatečné tloušťce, která umožní vyrovnávat případné pohyby pracovní desky. Bez ohledu na zvolený způsob upevnění musí být zajištěna dilatační spára 2 mm na každý metr délky. Aby bylo zajištěno dostatečné odvětrávání zadní strany Kompaktní pracovní desky, musí být horní část spodní skříňky opatřena příčníky- viz obrázek 44.

Další podrobnosti o šroubování a lepení EGGER Kompaktních desek naleznete v dokumentu Pokyny pro zpracování „EGGER Kompaktní desky“.

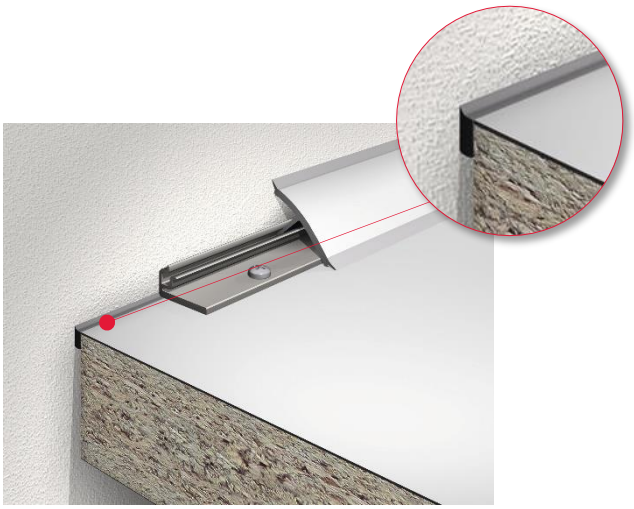



Obr. 44: Příčník spodní skříňky

Při montáži dbejte na to, aby se pracovní deska v žádném případě nenakláněla ke stěně. To by vedlo k hromadění vody v oblasti spoje. V oblasti zatěsňované spáry je třeba jak pracovní desku, tak i napojení na stěnu očistit, odmastit a v závislosti na použitých těsnících hmotách i ošetřit adhezním prostředkem. I při použití EGGER Těsnících lišt je třeba zadní podélnou hranu i příčné hrany směrem ke stěně ošetřit těsnicí hmotou. Obzvláště u kompaktní pracovní desky je třeba dodržet minimální odstup desky od stěny 2 mm a ten utěsnit tak, jak bylo výše popsáno - viz obrázek 45. Při upevňování nosných profilů těsnicích lišt je nutné provést předvrtání laminátu v oblasti šroubového spoje. Otvor musí být alespoň o 1 mm větší než průměr šroubu, aby se zabránilo vzniku pnutí v materiálu - viz obrázek 46. Dále se doporučuje před instalací šroubů ošetřit vnitřní stranu vyvrtaných otvorů těsnicí hmotou.



Obr. 46: Předvrtání pro upevnění



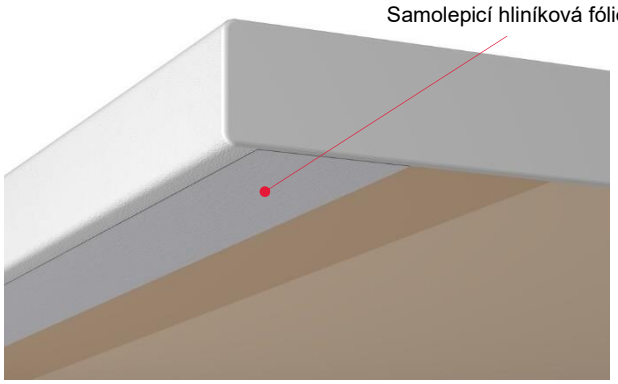
Obr. 45: Utěsnění ke stěně

Podrobnější informace naleznete v technickém letáku EGGER Těsnící lišty nebo v pokynech pro zpracování EGGER Těsnící lišty.

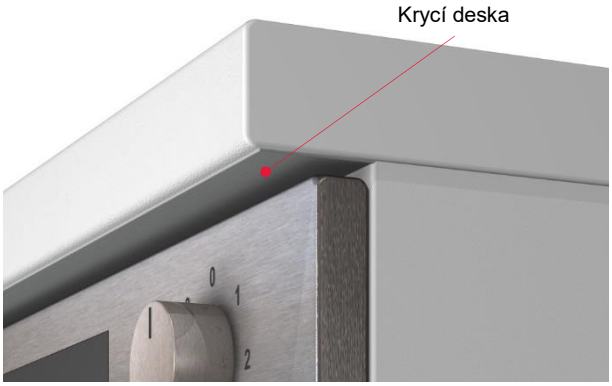
## Ochrana proti působení vodní páry

Pracovní desky jsou především v oblastech, kde jsou instalovány myčky na nádobí a pečicí trouby, namáhány vodní párou a horkem. Kromě UV laku a těsnění byste měli chránit také zadní stranu pracovní desky konstrukčním opatřením. Samolepicí hliníkové fólie obecně poskytují spolehlivou ochranu proti vodní páře a snadno se s nimi manipuluje – viz obrázek 47. Výrobci spotřebičů dodávají odpovídající ochranné profily z hliníku, jejichž instalace je bezvýhradně nutná. Tyto krycí desky odrážejí popř. odvádějí vodní páru a sálavé teplo - viz obrázek 48.

Před montáží si pečlivě přečtěte pokyny výrobce.

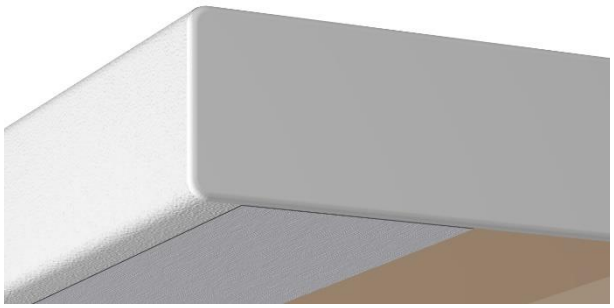



Obr. 47: Samolepicí hliníková fólie

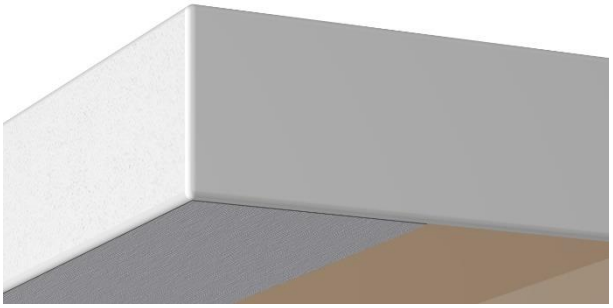



Obr. 48: Krycí deska

Aplikace hliníkové fólie na spodní straně panelu se u modelů 300 a 100 liší. U „EGGER Postformingových pracovních desek“ (model 300) by hliníková fólie měla překrývat laminát na spodní straně asi o 2 mm - viz obrázek 49. U „Pracovních desek s rovnou hranou“ (model 100) by měla být hliníková fólie namontována tak, aby přesahovala EGGER Plastovou hranu ABS asi o 1 mm - viz obrázek 50.



Obr. 49: Postformingová pracovní deska (MOD 300)



Obr. 50: Pracovní deska s rovnou hranou (MOD 100)

## Doporučení pro údržbu a čištění

Odložení hořící cigarety na povrch laminátu způsobuje poškození povrchu.
Vždy proto používejte popelník.

Laminátové povrchy nesmí být používány jako plochy pro krájení, protože řezy nožem mohou zanechávat stopy.
Vždy použijte prkénko.

Je třeba se vyhýbat i odkládání horkých kuchyňských potřeb jako hrnců a pánví přímo ze sporáku nebo kamen na laminátový povrch,
protože v závislosti na teplotě a době trvání by mohlo dojít ke změnám lesku nebo k poškození povrchu desky. Vždy používejte tepluvzdornou podložku.

Abyste zabránili bobtnání pracovní desky, např. v oblasti výřezů a spojů, musí se kapaliny vždy rychle otřít. Myčky nádobí, pračky a sušičky otevírejte až poté, co jejich obsah vychladne.

Rozlité tekutiny by se měly očistit okamžitě, a to zejména v okolí výřezů a spojů, protože dlouhodobé vystavení vlivu některých látek může způsobit změnu lesku povrchu pracovní desky.

Podrobné informace naleznete v letáku Doporučení pro čištění a ošetřování povrchů výrobků EGGER.

# Další dokumenty / Informace o produktu

Další informace naleznete v následujících dokumentech:

- Technický list „EGGER Postformingové pracovní desky“
- Technický list "EGGER Pracovní desky s rovnou hranou“
- Technický list „EGGER Pracovní desky Feelwood s rovnou hranou“
- Technický list „EGGER Pracovní desky PerfectSense Matt s rovnou hranou“
- Technický list „EGGER Pracovní desky PerfectSense Ambiance s rovnou hranou“
- Technický list „EGGER Kompaktní pracovní desky s černým / s barevným jádrem“
- Technický leták „Doporučení pro čištění a ošetřování povrchů výrobků EGGER“
- Technický leták „Laminát – Odolnost proti chemikáliím“
- Technický leták „EGGER Spojovací kování pracovních desek“
- Technický leták „EGGER Těsnění rohových spojů“
- Technický leták „EGGER Těsnící lišty“
- Pokyny pro zpracování „EGGER Těsnící lišty“
- Pokyny pro zpracování „EGGER Kompaktní desky“
- „Specifikace údajů o životním prostředí a zdraví - EGGER Postformingové pracovní desky“

**Upozornění:**
Tyto pokyny pro zpracování byly pečlivě vypracovány podle našich nejlepších znalostí. Poskytované informace se zakládají na praktických zkušenostech, interních zkouškách a odrážejí naši současnou úroveň znalostí. Tento dokument je určen pouze pro informaci a nepředstavuje záruku vlastností výrobku nebo jeho vhodnosti pro konkrétní použití. Za tiskové chyby nebo nepřesnosti v normách nepřebíráme žádnou odpovědnost. Navíc může vlivem neustále pokračujícího vývoje EGGER Pracovních desek, jakož i změn norem a veřejnoprávních dokumentů docházet k technickým změnám. Proto nemůže obsah těchto pokynů sloužit jako návod k použití nebo právně závazný dokument. Platí zde naše Všeobecné obchodní podmínky.