


# Instrucțiuni de prelucrare

## Panouri de spate EGGER



### Acces rapid

Dați clic pur și simplu pe titlurile din cuprins sau pe adresele web subliniate și veți fi direcționat direct către informațiile dorite. Simbolul  din partea de jos a paginii vă duce înapoi la cuprins.

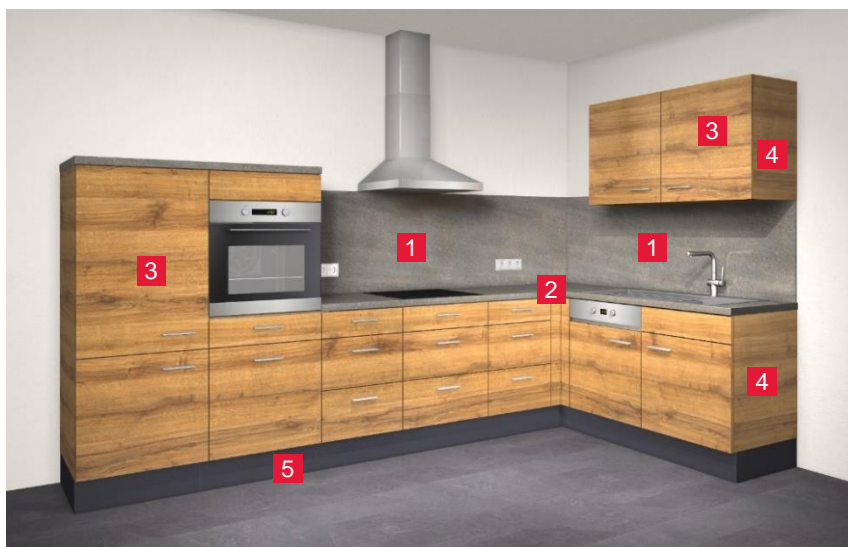


### Cuprins

Descriere produs .....	2
Mediu și sănătate.....	3
» Emisii.....	3
» Rășini .....	3
» Riscuri pentru sănătate din cauza generării de praf .....	3
» Pericol de incendiu și explozie .....	3
» Reciclare/eliminare .....	3
Lucrul cu panourile de spate.....	4
» Depozitare și acclimatizare .....	4
» Manipulare.....	4
Prelucrare .....	5
» Tăiere .....	5
» Găurire .....	6
» Decupaj .....	7
» Canturi.....	8
Montaj.....	9
» Pregătirea pentru instalare .....	9
» Adezivi și aplicarea adezivilor.....	10
» Montarea .....	11
» Panou de spate și plită pe gaz .....	12
Recomandări privind întreținerea și curățarea .....	14
Documente suplimentare/Informații privind produsul .....	14

## Descriere produs

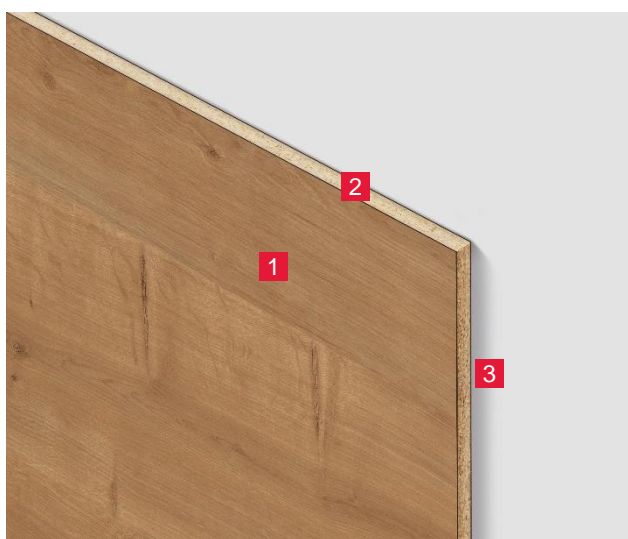
Panourile de spate EGGER sunt folosite ca elemente pentru pereții bucătărilor și reprezintă o alternativă decorativă la plăcile ceramice. În locul unei suprafețe acoperite cu plăci ceramice, suprafața peretelui de lângă blatul de lucru este proiectată cu un panou de spate, rezultând o conexiune armonioasă vizual și funcțională. Panourile de spate sunt disponibile în combinații decoruri/structuri asortate pentru toate decorurile blaturilor de lucru.



- 1 Panou de spate (F032 ST78)
- 2 Blat de lucru postformat (F032 ST78)
- 3 Elemente fronturi (H1344 ST32)
- 4 Perete lateral (H1344 ST32)
- 5 Placă de bază (U968 ST9)

Figura 1: exemplu de utilizare a unui panou de spate

Panourile de spate sunt plăci laminare decorative cu două fețe cu placa de bază din PAL brut cu o grosime nominală de 9 mm – a se vedea figura 2. Laminarea pe două fețe este realizată cu laminat. Utilizăm combinații diferite de decoruri/structuri pe față și pe spate. Facem acest lucru doar pentru reducerea variantelor.



- 1 Laminat
- 2 Eurospan PAL brut
- 3 Laminat

Figura 2: Structură panou de spate EGGER

## Mediu și sănătate

Utilizați întotdeauna echipamentul individual de protecție (EIP) atunci când manipulați și prelucrați panouri de spate. Următoarele informații privind mediul și sănătatea se referă la prelucrare și procesare.

### Emisii

Prelucrarea și utilizarea care nu respectă proprietățile tehnice și clasificarea standard a panourilor de spate pot crește emisiile și, prin urmare, pot duce la pericole pentru sănătate. Respectați clasa de emisii marcată pentru produs.

### Rășini

Pentru producerea plăcilor EGGER din materiale pe bază de lemn se utilizează numai rășini polimerizate, care nu prezintă proprietăți periculoase după întărirea în produs ca atare și sunt inofensive pentru utilizarea prevăzută a produsului. În special melamina în stare naturală, ca atare, nu este conținută într-o concentrație care ar declanșa obligații suplimentare de informare, de exemplu, în temeiul Regulamentului (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH). În plus, panourile EGGER pe bază de lemn respectă în mod natural limitele de migrare existente în conformitate cu Regulamentul (UE) nr. 10/2011 al Comisiei privind materialele și obiectele din plastic destinate să vină în contact cu produsele alimentare.

### Riscuri pentru sănătate din cauza generării de praf

În timpul prelucrării și procesării se poate forma praf. Există riscul de sensibilizare a pielii și a tractului respirator. În funcție de prelucrare și de dimensiunea așchiilor, în special atunci când praful este inhalat, pot apărea și alte riscuri pentru sănătate. La evaluarea riscurilor la locul de muncă trebuie luată în considerare formarea prafului.

În special în cazul proceselor de prelucrare cu mașini (de ex. debitare, rindeluire, frezare), trebuie utilizat un sistem de extracție eficient, în conformitate cu reglementările în vigoare privind sănătatea și securitatea. Dacă nu există un sistem adecvat de extracție a prafului, este necesară purtarea unei protecții respiratorii adecvate.

### Pericol de incendiu și explozie

Praful generat în timpul prelucrării și procesării poate duce la pericol de incendiu și explozie. Trebuie respectate reglementările aplicabile privind siguranța și rezistența la incendiu.

### Reciclare/eliminare

Orice resturi de materiale pe bază de lemn care se acumulează pe șantier, precum și cele rezultate din demolări, ar trebui în principal reciclate. În cazul în care acest lucru nu este posibil, trebuie trimise pentru recuperarea energiei în loc să fie trimise la groapa de gunoi. Pentru ardere trebuie însă avut în vedere faptul că materialele pe bază de lemn generează emisii suplimentare comparativ cu lemnul masiv din cauza ingredientelor lor, cum ar fi adezivul etc., emisii care pot fi nocive pentru mediu, motiv pentru care se recomandă sisteme de filtrare adecvate pentru recuperarea de energie.

Codul de deșeu conform Catalogului european al deșeurilor: 170201/030105.

Trebuie respectate întotdeauna legile și reglementările naționale specifice cu privire la eliminare.

Pentru informații suplimentare privind mediul și sănătatea, consultați [Environmental and Health Data Sheet \(EHD\) – Laminat](#) și [Environmental and Health Data Sheet \(EHD\) – Eurospan](#).

## Lucrul cu panourile de spate

Următoarea secțiune descrie transportul, depozitarea și manipularea panourilor de spate. Manipularea necorespunzătoare poate duce la deteriorări care afectează siguranța. Acest lucru poate duce la deprecierea funcțională și riscuri pentru sănătate. Prin urmare, este imperativă respectarea instrucțiunilor de utilizare ale producătorului.

### Depozitare și aclimatizare

Panourile de spate trebuie depozitate în spații închise și uscate, protejate împotriva umidității și în condiții atmosferice normale. Înainte de prelucrare, trebuie aclimatizate timp de cel puțin 24 de ore în atmosfera în care vor fi utilizate. Dacă ambalajul original este îndepărtat, panourile de spate trebuie depozitate pe plăci de protecție pe întreaga suprafață și dispuse orizontal. Evitați contactul direct cu podeaua și/sau expunerea la razele soarelui. Panoul de spate superior trebuie acoperit cu o placă laminată de protecție de cel puțin aceleași dimensiuni – a se vedea figura 3.



- 1 Stivă de panouri de spate
- 2 Placă de protecție laminată

Figura 3: depozitarea orizontală a panourilor de spate (imaginea prezintă un format diferit)

Pentru suprafețele acoperite cu o folie protectoare autoadezivă (standard pentru suprafața PerfectSense PM), aceasta trebuie îndepărtată în termen de cel mult 6 luni de la data livrării. În caz contrar, pot rămâne reziduuri de adeziv pe suprafață.

Pentru mai multe informații detaliate despre panourile de spate cu folie protectoare, vă rugăm să consultați fișa de date tehnice [Laminat EGGER cu folie protectoare](#).

### Manipulare

După îndepărtarea ambalajului și înainte de prelucrare, panoul de spate trebuie verificat cu privire la daune vizibile și, în cazul suprafețelor PM, cu privire la daune ale foliei.

În principiu, toate persoanele implicate în transportarea sau manipularea panourilor de spate trebuie să poarte echipament individual de protecție (EIP), precum mănuși, încălțăminte de protecție și îmbrăcăminte de lucru adecvată.

Panourile trebuie ridicate – a se vedea figura 4. Este important să se evite glisarea părților decorative una peste alta sau tragerea lor una peste alta – a se vedea figura 5.

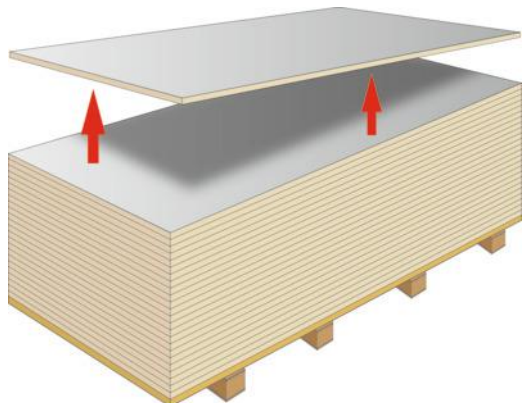


Figura 4: ridicarea corectă a panoului de spate

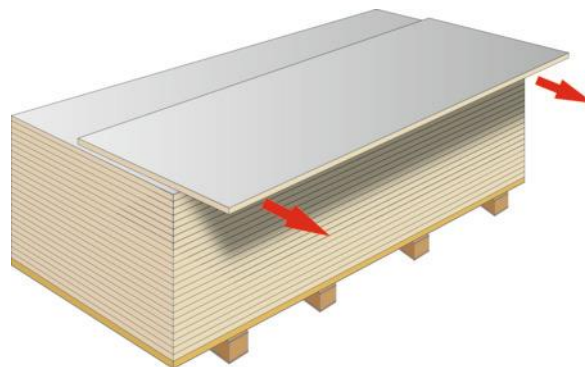


Figura 5: tragere incorectă pe părțile cu decor

Datorită efectului autoadeziv al foliei protectoare, manipularea panourilor de spate cu folie protectoare prin intermediul agregatelor cu vid se face pe propriul risc și este posibilă doar într-o măsură limitată. În mod ideal, folia protectoare ar trebui să rămână pe placă până după instalare.

După aceea, folia protectoare trebuie îndepărtată prin tragere uniformă (de exemplu, cu mâna), ușor în unghi față de suprafață. În cazul în care folia este lipită foarte bine, stratul de adeziv poate fi înmuiat prin încălzire atentă, de exemplu, cu ajutorul unui uscător de păr, ceea ce determină ca adezivul să își piardă aderența. Atenție la rezistența maximă la temperatură.

Pentru mai multe informații detaliate, vă rugăm să consultați prospectul tehnic [Laminate EGGER cu folie protectoare](#).

## Prelucrare

După cum este descris în capitolul [Depozitare și acclimatizare](#), trebuie să se asigure o acclimatizare adecvată înainte de prelucrarea panourilor de spate.

Utilizați numai mașini și unelte adecvate pentru prelucrare. Uneltele de tăiere, găurire și frezare trebuie alese întotdeauna de comun acord cu producătorul acestora. În plus, trebuie să se folosească numai unelte ascuțite, deoarece acest aspect este decisiv în ceea ce privește rezultatul prelucrării.

## Tăiere

Panourile de spate se pot tăia la dimensiune utilizând echipamente standard pentru prelucrarea lemnului, de ex., ferăstraie de dimensionare, ferăstraie circulare de banc sau ferăstraie circulare de mână, precum și freze CNC. Pentru tăierea la dimensiune se utilizează în general ferăstraie de dimensionare sau ferăstraie circulare de banc. Pentru obținerea unor rezultate bune de tăiere trebuie să luați în considerare mai mulți factori, precum proiectarea corectă a pânzei ferăstrăului, viteza de avans, forma dinților, pasul dinților, rotațiile pe minut și viteza de tăiere.

**Exemplu** – tăierea cu ferăstrăul circular de banc

- » Viteza de tăiere: cca. 40 până la 60 m/s
- » Rotații pe minut: cca 3.000 până la 4.000 rpm.
- » Alimentare: cca 10 până la 20 m/min.

Cu excepția ferăstraielor de dimensionare și frezelor CNC, tăierea se realizează cu avans manual. Utilizați un ghidaj pentru tăiere atunci când folosiți un ferăstrău circular de mână sau un ferăstrău mecanic. Tăierea trebuie realizată din partea inferioară a plăcii.

Dată fiind calitatea superioară a rășinilor și a vopselelor UV utilizate pentru suprafața laminatelor, tensiunea exercitată asupra sculei este considerabil mai mare decât în cazul materialelor convenționale pe bază de lemn. Recomandăm să utilizați ferăstraie sau freze cu vârful din carbură de metal dur sau chiar pânze diamantate.

Utilizați următoarele forme ale dinților în funcție de standardul de finisare dorit (tăiere grosieră sau tăiere fină) și de substratul utilizat:

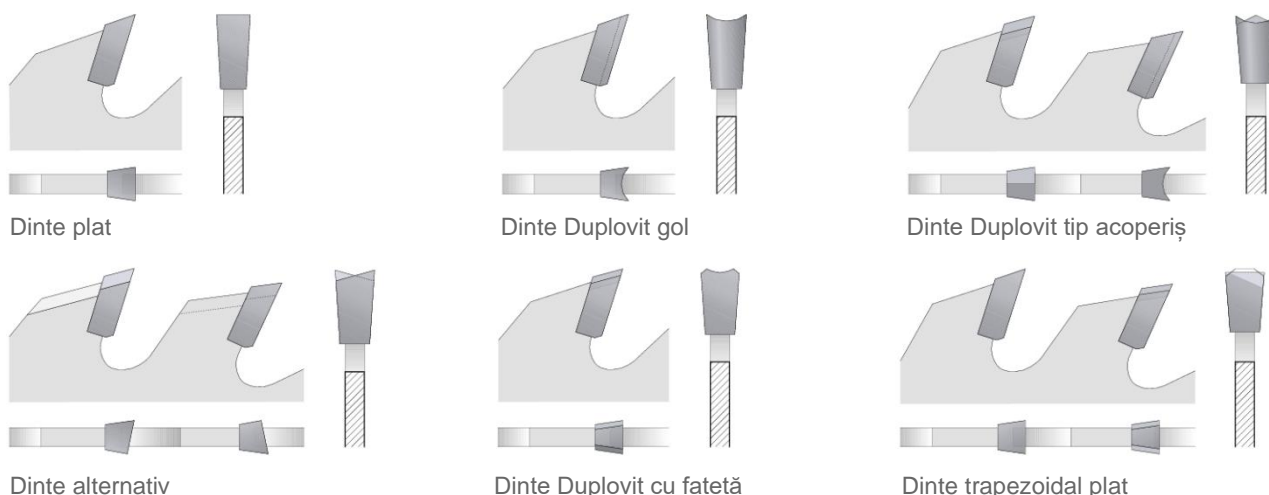


Figura 6: exemple de forme comune de dinți pentru pânze de ferăstrău

## Găurire

Înainte de prelucrare, asigurați-vă că panoul de spate este fixat în mod sigur, astfel încât lucrările de tăiere, decupare sau găurire să nu cauzeze nicio deteriorare. Burghiile HSS (oțel de mare viteză) sunt potrivite pentru mașinile manuale, iar burghiile HM (carbură) se recomandă pentru mașinile cu avans mecanic.

În funcție de dimensiunea necesară a orificiului (de exemplu, orificiu pilot, orificiu de balama cupă etc.), se utilizează următoarele tipuri de burghie:

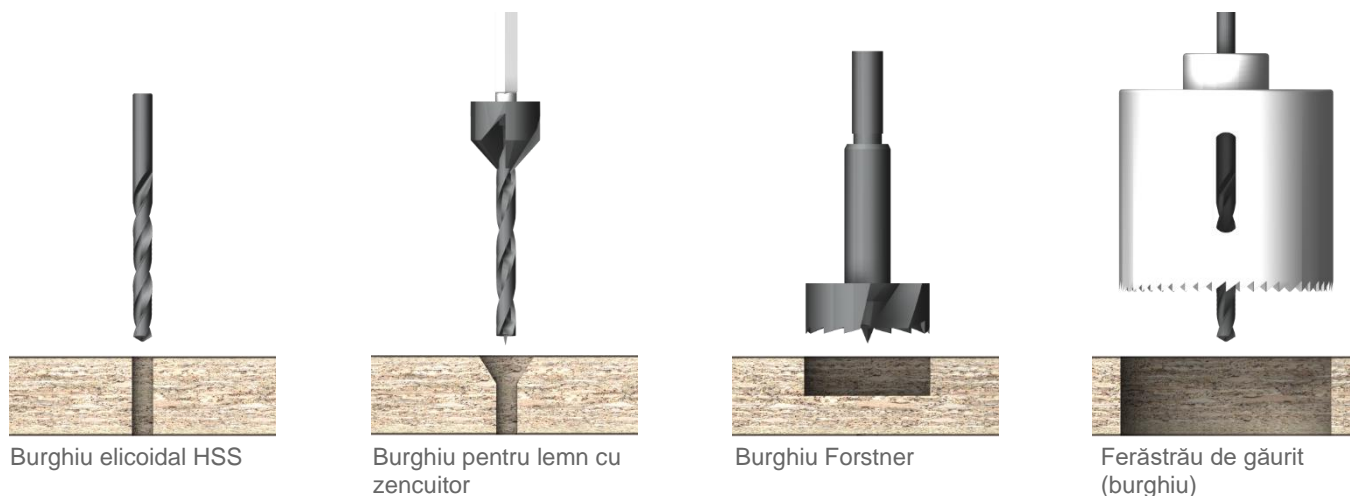


Figura 7: exemple de tipuri de burghie probate

Dacă fittingurile, profilele pentru pereți etc. sunt fixate pe panourile de spate, placa trebuie găurită în prealabil în zona îmbinării cu șuruburi. Găurile trebuie să fie cu cel puțin 0,5 mm mai mari decât diametrul șurubului, pentru a evita tensionarea materialului – a se vedea figurile 8 și 9.

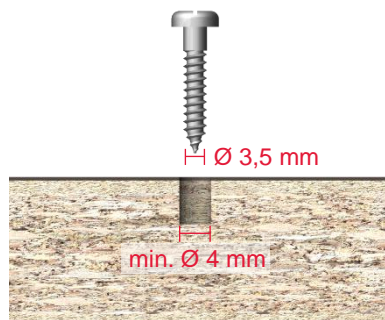


Figura 8: exemplu de șurub de 3,5 mm



Figura 9: îmbinare cu șuruburi cu găurire prealabilă

În general, se recomandă debavurarea găurilor din laminat. De exemplu, în acest scop se poate utiliza un burghiu cu un zencuitor integrat – a se vedea figura 7. În cazul găuririi cu un ferăstrău de găurit, debavurarea este întotdeauna necesară din cauza posibilelor fisuri cauzate de tensiune. În cazul unor diametre mai mari, se utilizează în general freze de suprafață.

## Decupaj

Înainte de prelucrare, asigurați-vă că elementele de legătură sunt bine susținute și că tăierea cu ferăstrăul, găurirea sau frezarea nu pot provoca daune. În special, zonele de îmbinare înguste ale plăcii se pot rupe sau crăpa dacă placa nu este susținută complet în timpul prelucrării. De asemenea, decupajele din placă trebuie asigurate astfel încât să nu cadă într-un mod necontrolat sau să se rupă. Acest lucru ar putea provoca vătămări corporale sau materiale.

Decupajele trebuie întotdeauna rotunjite cu o rază minimă de 5 mm, deoarece colțurile cu muchii pătrate sunt dezavantajoase pentru material și duc la fisurarea acestuia. Acest lucru se aplică în special în cazul utilizărilor în care, din cauza expunerii frecvente la căldură, laminatele se usucă, de exemplu, iar tensiunea de contracție este, prin urmare, mult mai mare.

Canturile trebuie finisate – ceea ce se numește și „șlefuirea canturilor”, cu ajutorul șmirghelului, a pilelor sau a frezării manuale – pentru a evita fisurile de presiune. Aceeași finisare atentă trebuie avută în vedere și atunci când se utilizează „freze circulare”, de exemplu, pentru lumini încastrate/spoturi – a se vedea secțiunea [Găurire](#).

Citiți întotdeauna instrucțiunile și utilizați șabloanele de asamblare furnizate de producători.

În general, elementele laminate sunt protejate eficient de suprafața laminată împotriva pătrunderii umidității. Totuși, umiditatea poate ajunge la panoul suport prin canturile neprotejate cum ar fi cele de la decupaje, îmbinări cap la cap, îmbinări de colțuri, margini posterioare, orificii de găurire și găuri pentru șuruburi.

Pentru canturile tăiate mascate, și-au dovedit utilitatea profilele de etanșare și componentele de etanșare din cauciuc siliconic sau poliuretan. La utilizarea de soluții de etanșare, trebuie aplicat și un grund; fie unul care formează o peliculă, fie un grund de curățare, în funcție de material.

Urmați cu atenție instrucțiunile producătorului atunci când utilizați aceste materiale.

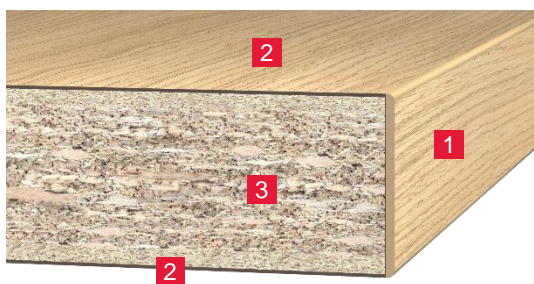
Aplicați soluția de etanșare fără a lăsa spații sau găuri și apoi uniformizați cu apă și detergent. Zonele din apropierea îmbinărilor trebuie mascate pentru a preveni murdărirea suprafeței – a se vedea figura 10.



Figura 10: etanșarea îmbinării dintre panoul de spate și blatul de lucru

## Canturi

Suprafețele înguste ale panoului de spate pot fi prelucrate în diferite moduri. Vă recomandăm să acoperiți suprafețele vizibile tăiate cu canturi EGGER ABS în același decor – a se vedea figura 11. Canturile asigură un finisaj potrivit pentru toate straturile decorative și au, pe lângă funcția estetică, și o funcție de protecție.



- 1** Cant ABS
- 2** Laminat
- 3** Placă suport Eurospan

Figura 11: construcția unei plăci laminate cu canturi EGGER ABS

Pentru realizarea canturilor se utilizează în mod normal mașini de lipit canturi sau centre de prelucrare disponibile în comerț. Este posibilă, de asemenea, lipirea manuală a canturilor cu ajutorul unui stand de lipire sau al unei prese de canturi. Partea posterioară a cantului este acoperită cu un grund, care asigură o lipire perfectă. Acest strat de acoperire a fost optimizat pentru utilizarea cu adezivi termoplastici EVA, PA, APAO și adeziv termoplastic PUR. Trebuie aclimatizarea panoului de spate și a materialului pentru canturi în prealabil la temperatura camerei.



## Montaj

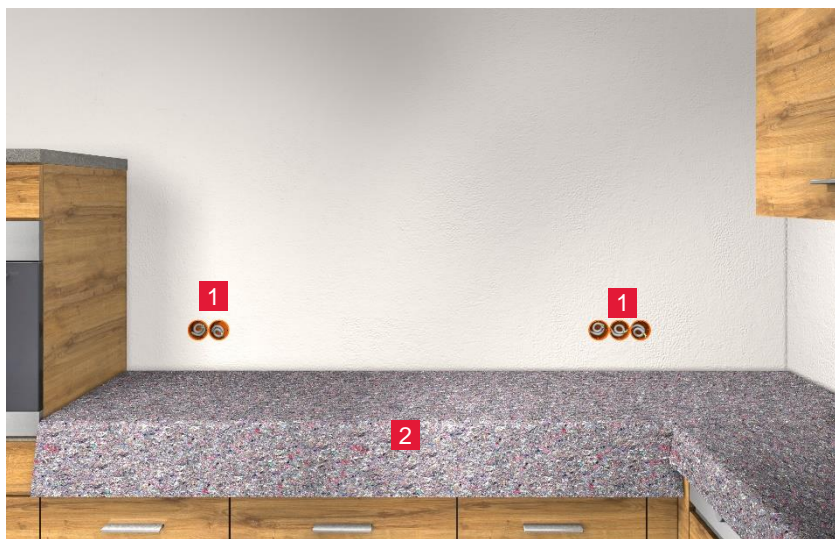
Pașii principali pe care îi implică instalarea unui panou de spate sunt descriși mai jos. Reglementările generale de siguranță și echipamentul individual de protecție (EIP) trebuie respectate în timpul instalării.

### Pregătirea pentru instalare

Suprafețele pereților au în general la bază un panou suport mineral, precum cărămidă, piatră, piatră naturală, gips, plăci ceramice, plăci de gips-carton etc. În cazul suprafețelor poroase, se vor îndepărta particulele libere de pe suprafață folosind o perie din sârmă de oțel sau un disc abraziv. Toate suprafețele aderente trebuie să fie curate, trebuie îndepărtați orice agenți de contaminare, precum agenți antiaderenți, agenți de conservare, grăsime, ulei, praf, apă, adezivi sau soluții vechi de etanșare și alte substanțe care ar putea afecta lipirea. Suprafețele aderente trebuie să fie portante, curate, curățate de praf și grăsime și uscate. Neuniformitățile aspre de pe suprafața peretelui trebuie să fie nivelate în prealabil. Suprafețele din plăci ceramice vechi sunt potrivite pentru lipire și nu trebuie îndepărtate. În funcție de adezivul utilizat, poate fi necesară aplicarea unei amorse adezive pe plăcile ceramice.

Măsurarea dimensiunilor panoului de spate se realizează în general în etapa de proiectare. Din cauza posibilelor modificări de dimensiune, panoul de spate nu trebuie instalat pe măsura exactă a suprafeței peretelui sau peretelui lateral alăturat. Golul de aer sau îmbinările cap la cap se etanșează cu silicon după finalizarea tuturor lucrărilor de instalare.

Instalarea panoului de spate începe după montarea blatului de lucru și dulapurilor fixate pe perete etc. Blaturile de lucru trebuie acoperite și protejate înainte de instalare, de ex. folosind un covor pentru zugrăvi. Toate accesoriile de pe perete, precum prize, întrerupătoare sau suporturi, trebuie îndepărtate la nivelul suprafeței – a se vedea figura 12.



- 1 Priză fără capac
- 2 Covor pentru zugrăvi

Figura 12: pregătirea bucătăriei pentru instalare

## Adezivi și aplicarea adezivilor

Gama de adezivi potriviți este variată. Și-au dovedit eficacitatea produsele care permit o lipire și o montare elastică. Mai jos regăsiți o selecție a unor tipuri de adezivi disponibili în comerț, precum și producătorii acestora.

Respectați instrucțiunile producătorului la alegerea și utilizarea adezivului.



OTTOCOLL S 495 – adeziv siliconic pentru panouri de perete  
OTTOCOLL M 560 – adeziv hibrid universal cu aderență inițială foarte mare

- » Hermann Otto GmbH  
Krankenhausstraße 14  
DE 83413 Fridolfing  
Telefon: +49 8684-908-0



Pattex PL 300 – lipire & etanșare

- » Henkel AG & Co. KGaA Germania  
Henkelstraße 67  
DE 40589 Düsseldorf  
Telefon: +49 211-797-0



MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN – adeziv puternic

- » Den Braven Czech and Slovak a.s.  
Úvalno 353  
CZ 793 91 Úvalno

În funcție de substratul suprafețelor pereților și de adezivul utilizat, poate fi nevoie de amorsarea prealabilă a suprafețelor aderente. Producătorii de adezivi oferă informații cu privire la acest lucru în fișele cu date de securitate. Aceste documente descriu în general inclusiv modul de aplicare a adezivului. Înainte de aplicarea adezivului, trebuie curățată și partea posterioară a panoului de spate, adică trebuie să fie îndepărtate praful și grăsimea. În general, se recomandă șlefuirea cu șmirghel a părții posterioare, pentru a mări suprafața aderentă.

Adezivul se aplică sub formă de benzi verticale, la intervale de aprox. 200 – 300 mm. Benzile de adeziv nu se aplică în mod continuu, astfel încât să permită circulația aerului, necesară pentru realizarea vulcanizării – a se vedea figura 13. Aceste specificații sunt cu titlu de exemplu și pot varia în funcție de adeziv și de producător.

Prin urmare, asigurați-vă în prealabil că respectați instrucțiunile și specificațiile producătorului.



- 1 Benzi adezive
- 2 Circulația aerului

Figura 13: aplicarea adezivului pe panoul de spate

Se poate utiliza și bandă dublu adezivă pentru consolidarea adezivului. Banda dublu adezivă asigură lipirea inițială și asigură timpul de întărire al adezivului.

## Montarea

În funcție de condițiile locale, se recomandă efectuarea unei „probe” cu panoul de spate fără aplicarea adezivului, înainte de instalare, pentru a testa procedura de instalare și pentru a identifica eventualele probleme. Acestea pot fi fittinguri pentru țevile de apă, corpuri de iluminat ale dulapurilor fixate pe perete etc. Proba poate fi folosită și pentru a verifica dacă dimensiunile sunt corecte. În funcție de dimensiunile componentei și de tipul de instalare, poate fi nevoie de o a doua persoană pentru montarea panoului de spate.

Procedura de instalare este ilustrată în următoarea figură – a se vedea figura 14. Trebuie respectate următoarele etape:

1. Ajustați covorul pentru zugravi sau protecția alternativă folosită pentru suprafață în zona panoului de spate.
2. Puneți panoul de spate pe blatul de lucru și presați marginea longitudinală inferioară pe suprafața peretelui.
3. La final, verificați poziționarea exactă.
4. Apoi, panoul de spate se presează pe suprafața peretelui. În funcție de uniformitatea panoului suport, veți avea nevoie de o nivelă cu bulă de aer și de o muchie de aliniere.
5. Presiunea trebuie aplicată în mod uniform pe suprafața panoului de spate.

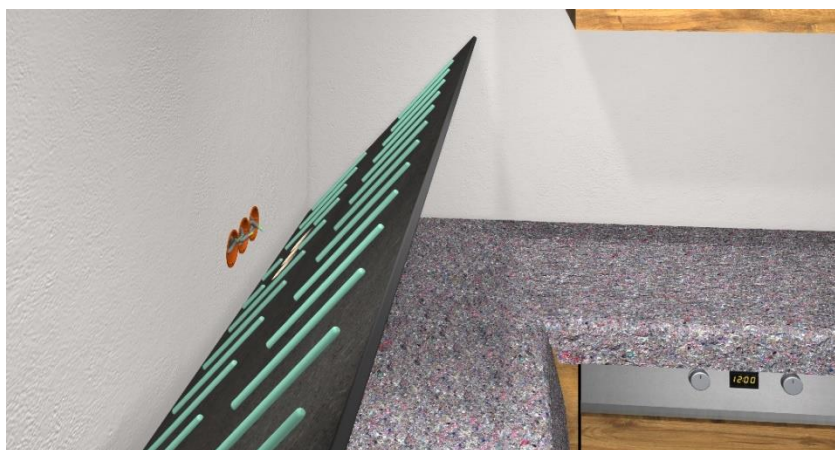
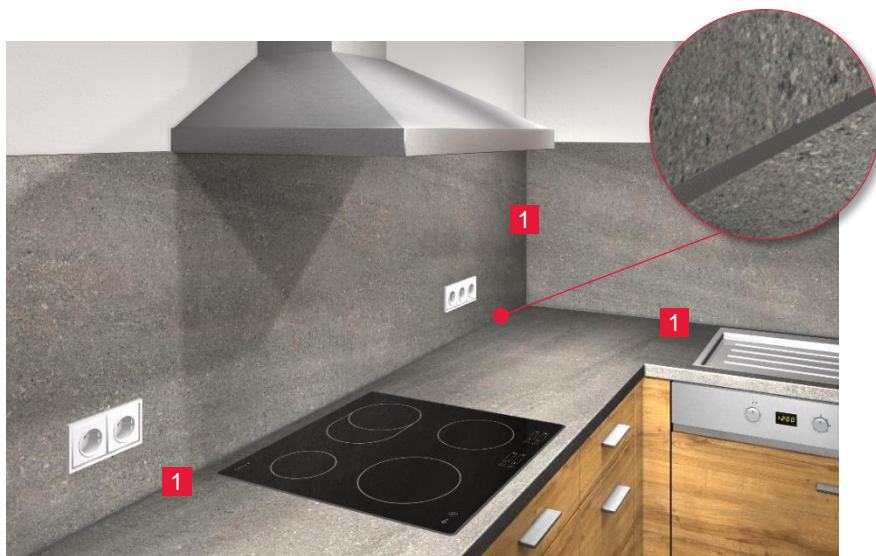


Figura 14: montarea panoului de spate

După finalizarea lucrărilor de instalare, se instalează prizele, se etanșează cu o pastă de etanșare îmbinările cap la cap și îmbinările de conectare la blatul de lucru, pentru a preveni pătrunderea umezelii – a se vedea figura 15. Îmbinarea superioară la hotă sau la dulapurile fixate pe perete nu trebuie etanșată imediat, pentru a permite eliminarea umezelii reziduale.



1 Soluție de etanșare (de ex. silicon)

Figura 15: etanșarea îmbinării dintre panoul de spate și blatul de lucru cu soluție de etanșare

## Panou de spate și plită pe gaz

Panourile de spate sunt funcționale, iar proprietățile suprafeței sunt aproape identice cu cele ale blatului de lucru. Totuși, utilizarea unei plite pe gaz necesită o atenție specială. Din cauza focului deschis, distanța dintre plită și hotă trebuie mărită în conformitate cu instrucțiunile producătorului. În plus, instalarea unui panou de spate este posibilă numai dacă acesta este protejat printr-un panou de sticlă ESG (sticlă securizată cu o singură foaie) montat pe partea frontală – a se vedea figura 16.



1 Panou de sticlă ESG

Figura 16: exemplu de bucătărie cu plită pe gaz și panou de spate cu panou de sticlă ESG

Panoul de sticlă ESG trebuie să acopere toată suprafața până la hotă și să se suprapună pe lățimea plitei pe gaz cu aprox. 100 mm pe fiecare parte. În general, se utilizează panouri de sticlă transparentă ESG, cu grosimea între 6 și 8 mm. Acestea se montează sau se înșurubează cu așa-numite „suporturi pico”. Sticla ESG trebuie să fie găurită și zencuită în prealabil de către un specialist în prelucrarea sticlei. Diametrul de găurire și zencuirea trebuie să fie adaptate „suporturilor pico”. De obicei se utilizează un diametru de găurire de 12 mm și un unghi zencuitor de 45° cu diametrul exterior de 20 mm – a se vedea figurile 17 și 18. Aceste dimensiuni depind de soluția de prindere și trebuie agreate în prealabil cu specialistul în prelucrarea sticlei.

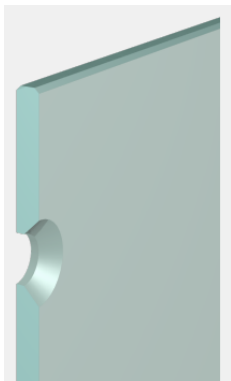


Figura 17: diametru de găurire de 12 mm

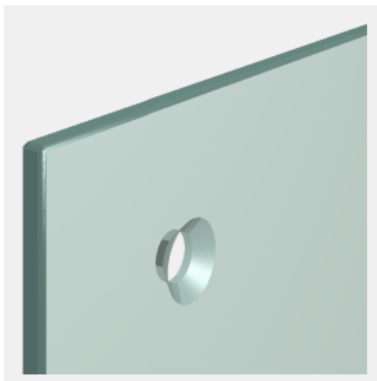
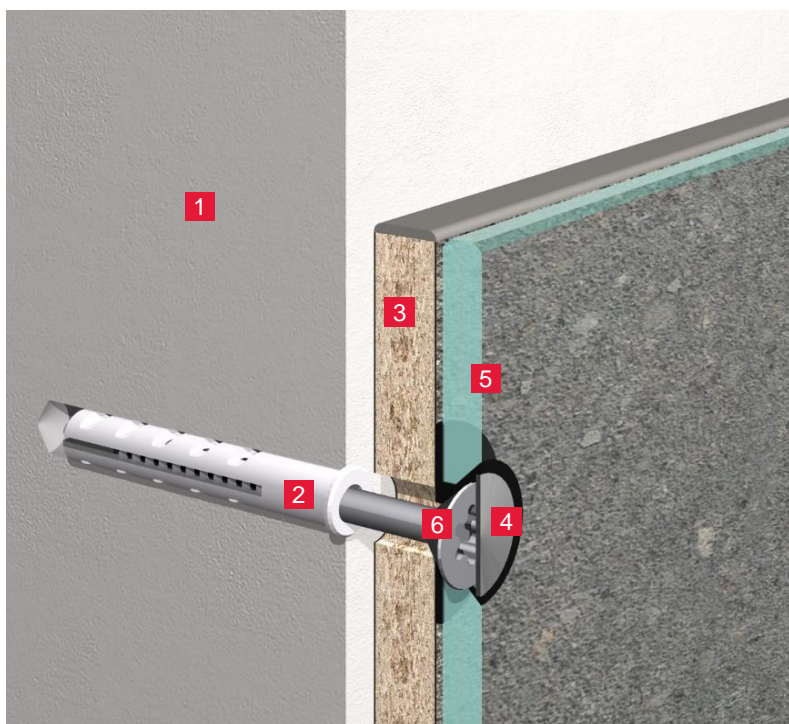


Figura 18: unghi zencuitor la 45°

„Suportul pico” este proiectat pentru fixarea eficientă a panourilor de sticlă ESG în spații interioare. Suportul este realizat din plastic și îndeplinește două funcții: protejează peretele de sticlă găurită împotriva șurubului cu cap înecat, împiedicând contactul dintre cele două. În plus, menține distanța între panoul de sticlă și panoul de spate. După înșurubare, gaura și șurubul sunt acoperite sau închise cu o placă de acoperire din metal – a se vedea figura 19.



- 1 Suprafața peretelui/zidăria
- 2 Diblu
- 3 Panou de spate
- 4 Suport pico și placă de acoperire din metal
- 5 Panou de sticlă ESG
- 6 Șurub cu cap înecat

Figura 19: fixarea utilizând „suportul Pico”

## Recomandări privind întreținerea și curățarea

Panourile de spate EGGER nu necesită îngrijire specială, datorită suprafețelor lor rezistente, igienice și dense. Suprafețele sunt în general ușor de curățat. Acest lucru este valabil și pentru suprafețele texturate. Nu utilizați detergenți pentru instalații sanitare care conțin componente abrazive, deoarece utilizarea lor poate duce la schimbări ale gradului de luciu și/sau la zgârierea materialului. Agenții de degresare, așa cum sunt utilizați în unele cazuri în produsele de curățare a materialelor din plastic, conduc, de asemenea, la modificări ale gradului de luciu și, pentru a menține proprietățile anti-amprentă, trebuie îndepărtați de pe suprafață fără a lăsa reziduuri.

Pentru informații detaliate, vă rugăm să consultați prospectul tehnic [Recomandări de curățare și utilizare pentru suprafețele produselor EGGER](#).

## Documente suplimentare/Informații privind produsul

Veți găsi informații suplimentare în documentele următoare:

- » Instrucțiuni de prelucrare „Blaturi de lucru EGGER”
- » Fișa de date tehnice „Laminate EGGER cu folie protectoare”
- » Fișa de date tehnice „Rezistența laminatelor EGGER la substanțe chimice”
- » Prospectul tehnic „Recomandări de curățare și utilizare pentru suprafețele produselor EGGER”
- » Fișa de date tehnice „Panouri de spate EGGER”

### Notă provizorie:

Aceste instrucțiuni de prelucrare au fost redactate cu atenție, în conformitate cu informațiile pe care le deținem. Informațiile furnizate sunt bazate pe experiență practică și pe teste interne și reflectă nivelul actual al cunoștințelor noastre. Scopul este pur informativ și nu constituie o garanție din punctul de vedere al proprietăților produsului sau al caracterului adecvat al acestuia pentru utilizări specifice. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru niciun fel de greșeli, erori în ceea ce privește standardele sau greșeli de tipar. În plus, modificări tehnice pot rezulta din dezvoltarea continuă a panourilor de spate EGGER, precum și din modificările aduse standardelor și documentelor emise de autorități. Din acest motiv, conținutul instrucțiunilor de prelucrare nu trebuie echivalat unor instrucțiuni de utilizare sau ca având caracter obligatoriu din punct de vedere legal. Se aplică Termenii și condițiile noastre generale.