

Instrucțiuni de prelucrare

Blaturi de lucru EGGER



Datorită funcționalității lor, blaturile de lucru EGGER se utilizează în bucătării, băi și birouri, însă și pentru soluțiile de amenajare a magazinelor și mobilierul de uz casnic. Indiferent cu ce provocări se întâlnesc zilnic, suprafețele își vor păstra caracteristicile de înaltă performanță, cu condiția să respectați îndeaproape recomandările noastre cu privire la prelucrare și asamblare. Următoarele instrucțiuni sunt pentru o suprafață de lucru din bucătărie.

Cuprins

1. Descrierea materialului	1
2. Transport, depozitare și manevrare.....	3
3. Procesarea	4
4. Fabricare și asamblare	7
5. Recomandări privind întreținerea și curățarea	17
6. Tratarea resturilor	17
7. Documente suplimentare / Informații privind produsul	17

1. Descrierea materialului

Gama de blaturi de lucru de la EGGER este diversă și include și alte modele și opțiuni, în afara clasicului blat de lucru postformat.

Blat de lucru postformat – Model 300/3



- 1 Laminat
- 2 Eurospan, 38 mm
- 3 Strat de protecție foarte compact
- 4 Hârtie de balans
- 4 Vopsea de etanșare UV
- 5 Etanșare
- 6

Blat de lucru Feelwood cu canturi – Model 100/1,5

MORE FROM WOOD.

Managementul calității ISO 9001

E EGGER

Codificare: PI WT RO
Revizie: 11
Aprobat: 19.10.2022
Pagina: 2 din 18



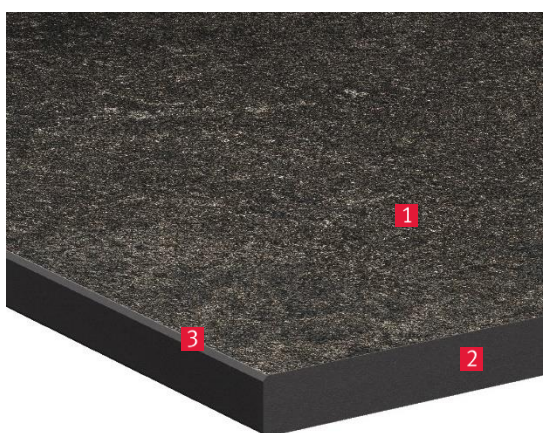
- 1 Laminat XL – Feelwood
- 2 Eurospan, 38 mm
- 3 Canturi ABS, 1,5 mm
- 4 Hârtie de balans

Blat de lucru PerfectSense Topmatt cu canturi – Model 100/1,5



- 1 Laminat PerfectSense Topmatt
- 2 MDF, 16 mm
- 3 Canturi ABS, 1,5 mm
- 4 Hârtie de balans pentru laminat

Blat de lucru din laminate compact – Model 90/1,0

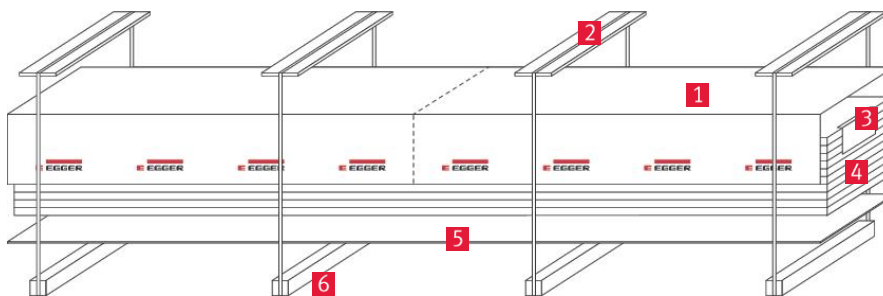


- 1 Laminat compact decorativ
- 2 Miez laminat compact, 12 mm
- 3 Frezare fațetată pe ambele laturi longitudinale, 1 x 1 mm

2. Transport, depozitare și manevrare

2.1 Transport

De obicei, blaturile de lucru sunt ambalate și transportate ca în imagine – a se vedea figura 1. Pachetele trebuie transportate într-un mediu uscat și nu trebuie expuse la intemperii. În plus, încărcătura trebuie asigurată împotriva alunecării și răsturnării în timpul transportului, prin utilizarea unor mijloace de fixare adecvate (chingi de ancorare, chingi de tensionare etc.). Pentru a împiedica alunecarea încărcăturii trebuie utilizate covorașe antiderapante. La transportarea manuală a blaturilor de lucru lungi, în special a „blaturilor de lucru din laminat compact” și a „blaturilor de lucru PerfectSense Topmatt”, acestea trebuie transportate pe muchie, pentru a preveni deformarea.



- 1 Carton
- 2 Bandă de plastic
- 3 Etichetă palet
- 4 Blaturile de lucru
- 5 Placă de protecție
- 6 Suporturi

Figura 1

Blaturile de lucru trebuie dezambalate după livrare și depozitate în conformitate cu informațiile prezentate la capitolul 2.2. Acesta este singurul mod în care se pot asigura condițiile optime pentru prelucrarea ulterioară a blaturilor de lucru.

2.2 Depozitare și aclimatizare

Blaturile de lucru trebuie depozitate în încăperi închise și uscate, protejate de umiditate. În plus, în încăperi trebuie să existe condiții climatice normale.

Odată ce a fost îndepărtat ambalajul original, blatul de lucru trebuie depozitat pe întreaga lui suprafață pe plăci de protecție dispuse orizontal, drepte, stabile. Trebuie evitat în permanență contactul direct cu pardoseala și/sau lumina solară. Partea superioară trebuie acoperită cu o placă de protecție din laminat (nu placă de PAL brut) cu format cel puțin la fel de mare. Blatul de lucru din laminat compact reacționează la schimbarea condițiilor ambientale prin modificare dimensională. Din acest motiv, condițiile de depozitare și prelucrare trebuie să corespundă cât mai mult posibil climatului locului unde acestea vor fi montate ulterior. Înainte de montare, elementele de laminat compact trebuie aclimatizate pentru o perioadă adecvată de timp la locul de instalare și în condițiile de utilizare ulterioară. Și pe șantiere este necesară respectarea recomandărilor privind depozitarea.

2.3 Manipularea

După îndepărtarea ambalajului și înainte de prelucrare, blaturile de lucru trebuie examinate pentru a identifica eventuale deteriorări vizibile. Dată fiind greutatea relativ mare, este necesară o atenție deosebită la transportul și manipularea blaturilor de lucru. De regulă, toate persoanele implicate în transportarea și/sau manipularea blaturilor de lucru trebuie să poarte echipament individual de protecție precum mănuși, încălțăminte de protecție și îmbrăcăminte de lucru adecvată. Plăcile trebuie ridicate. Fețele cu decor nu trebuie împinse niciodată una în cealaltă sau trase una peste cealaltă.

3. Procesarea

Conform descrierii din **capitolul 2.2**, asigurați aclimatizarea corespunzătoare a blaturilor de lucru înainte de prelucrare. Blaturile de lucru trebuie acclimatizate timp de cel puțin 24 de ore în condiții climatice normale înainte de prelucrare.

3.1 Risc pentru sănătate din cauza formării de praf

În timpul prelucrării se poate genera praf. Există riscul de sensibilizare a pielii și tractului respirator. În funcție de prelucrare și de dimensiunile particulelor, în special în cazul inhalării prafului, pot exista și alte riscuri pentru sănătate.

La evaluarea riscurilor de la locul de muncă trebuie luată în considerare formarea de praf.

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 aspirație corespunzătoare, trebuie purtată protecție respiratorie adecvată.

3.2 Pericol de incendiu și explozie

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

3.3 Tăierea

Blaturile de lucru se pot tăia la dimensiune utilizând echipamente standard pentru prelucrarea lemnului, de ex. ferăstraie de dimensionare, ferăstraie circulare cu masă, ferăstraie circulare de mână sau ferăstraie mecanice, precum și rindele CNC. Pentru tăierea blaturilor de lucru la dimensiune se utilizează în general ferăstraie de dimensionare sau ferăstraie circulare cu masă. Un rezultat de tăiere bun depinde de diferiți factori, inclusiv de plasarea părții cu decorul în sus, proiecția pânzei ferăstrăului, viteza avansului, forma dinților, distanța dintre dinți, viteza motorului și viteza de tăiere.

Exemplu – Ferăstrău circular:

Viteza de tăiere: aprox. 40 până la 60 m/sec.
 Viteza de rotație: aprox. 3.000 până la 4.000 rpm.
 Viteza avansului: aprox. 10 până la 20 m/min (avans manual)

Cu excepția ferăstraielei de dimensionare și rindelului CNC, toate operațiunile de tăiere implică avansul manual. Dată fiind calitatea înaltă a rășinilor melaminice utilizate pentru suprafața laminatelor EGGER, uzura uneltelor este considerabil mai mare decât în cazul materialelor convenționale pe bază de lemn. În special blatul de lucru din laminat compact duce la o uzură crescută a uneltelor, din cauza faptului că este foarte compact. Recomandăm să utilizați pânze de ferăstraie sau rindele cu vârfuri din metal dur carbid sau chiar pânze diamantate.

Utilizați următoarele forme ale dinților în funcție de standardul de finisare dorit (tăiere grosieră sau tăiere fină) – a se vedea **figura 2**.

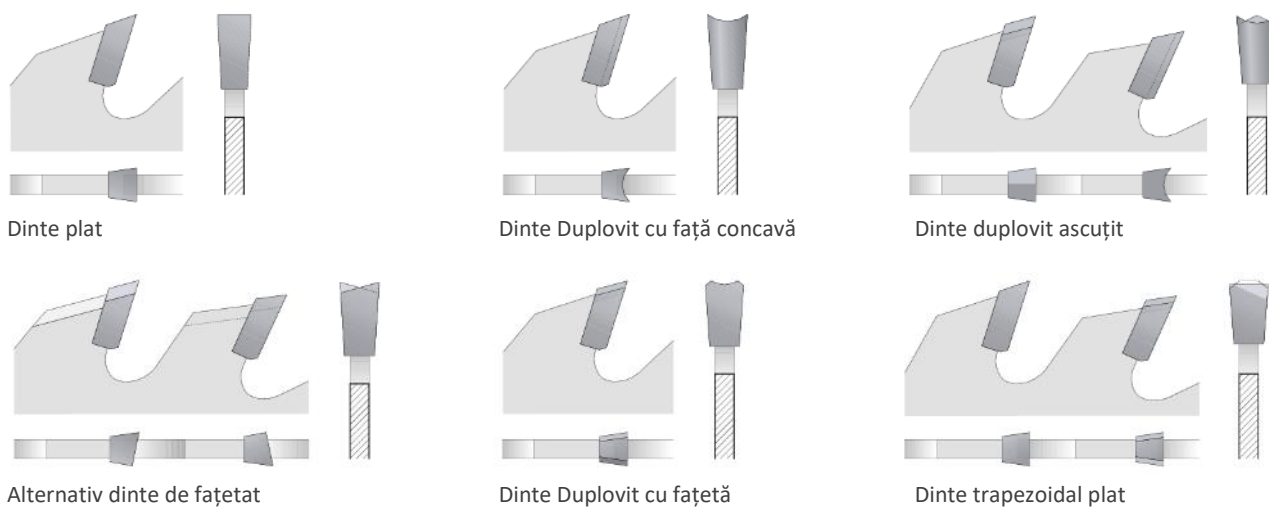
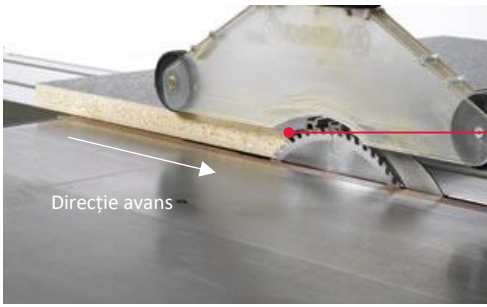



Figura 2

Utilizați un ghidaj pentru tăiere atunci când lucrați cu un ferăstrău circular de mână sau cu un ferăstrău mecanic. Tăierea trebuie realizată din partea inferioară a plăcii.

Tip ferăstrău	Față decor	Utilizare
<p>Ferăstraie circulare de dimensionare sau cu masă</p> <p>Blatul de lucru este plasat pe sania de ghidare și este ghidat înspre ferăstrăul circular cu masă.</p> <p>Muchia frontală înspre glisiera de ghidare.</p>	sus	
<p>Ferăstraie circulare de mână sau ferăstraie mecanice</p> <p>Ferăstrăul circular de mână este ghidat spre blatul de lucru.</p> <p>Muchia frontală înspre operator.</p>	dedesubt	

3.4 Canturi și căntuire

Canturile expuse ale blatului de lucru EGGER pot fi căntuite cu benzi pentru canturi termoplastice EGGER ABS sau cu bandă pentru cant melaminat EGGER. Pentru aplicarea manuală a cantului melaminat, în mod normal se utilizează adezivi PVAc sau adezivi de contact. Adezivul PVAc se aplică uniform pe cantul curat și fără urme de praf al plăcii de PAL, utilizând o pensulă pentru vopsit. Apoi, cantul melaminat se presează cu o presă pentru canturi, o clemă pentru presarea adezivului sau o clemă cu șurub, utilizând o bucată rigidă de lemn pentru protecție și asigurând o proeminență suficientă a cantului, atât pe fața, cât și pe partea inferioară a blatului de lucru. Timpul de întărire poate fi redus substanțial prin utilizarea unor bare de încălzire.

Vă rugăm să respectați instrucțiunile oferite de producătorul mașinii și de furnizorul de adeziv.

Pentru finisarea canturilor melaminate se utilizează cuțite pentru frezarea canturilor, pile, dălți sau raboteze ascuțite. Tăierea trebuie realizată întotdeauna cu presiune ușoară, în unghi oblic față de cant (acțiune de forfecare). Canturile melaminate și ABS de la EGGER se utilizează pentru protecția și designul blaturilor de lucru. Expunerea la umiditate în zonele neprotejate ale canturilor, precum și în decupajele pentru plită și pentru chiuvete va duce la umflare. Această situație apare și la blaturile de lucru cu un miez P3 (V100) din placă de PAL, descris adesea în mod eronat ca „impermeabil”.

Pentru informații mai detaliate, consultați informațiile de prelucrare „Canturi EGGER ABS”.

Pe de altă parte, blatul de lucru din laminat compact are un cant omogen, închis, datorită structurii sale. În plus, blatul de lucru dispune de frezare fațetată pe laturile longitudinale. Dacă dimensiunile panoului se modifică, este de preferat frezarea canturilor după tăiere. Pentru un aspect și mai frumos al calității cantului, se recomandă tratarea cantului laminatului compact cu ulei. Uleiul oferă protecție suplimentară împotriva impurităților și efectelor nedorite de oxidare și garantează astfel un aspect perfect permanent.

Uleiuri recomandate pentru canturi:

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

3.5 Decupaje

Înainte de prelucrare, asigurați-vă că blatul de lucru este fixat în mod sigur, astfel încât lucrările de tăiere, decupare sau găurire să nu cauzeze vreo deteriorare. În special zonele înguste ale plăcii, din jurul orificiilor, se pot rupe sau crăpa, dacă placa este

manipulată necorespunzător în timpul prelucrării. Decupajele din placă trebuie de asemenea asigurate, astfel încât să nu se poată rupe sau să nu cadă într-un mod necontrolat, cauzând astfel rănirea persoanelor sau daune materiale.

Canturile decupajelor pentru plite și pentru chiuvete trebuie să aibă rază de curbură (rază minimă > 5 mm), deoarece canturile ascuțite au un efect negativ asupra materialului și pot duce la formarea de crăpături – a se vedea figurile 3 și 4. Acest aspect se aplică în special în zona plitei, unde expunerea frecventă la căldură poate usca laminatul, crescând astfel tensiunea de contractare.

Vă rugăm să respectați cu atenție instrucțiunile și șabloanele pentru montaj furnizate de către respectivul producător!

Este de preferat ca decupajele să se realizeze folosind o rindea portabilă sau o mașină de frezat CNC. Dacă utilizați ferăstraie mecanice, colțurile decupajului trebuie găurite în prealabil cu o rază adecvată, iar decupajul trebuie tăiat de la rază la rază. Pentru a împiedica desprinderea stratului de acoperire laminat, tăiați de pe partea inferioară a plăcii. Canturile trebuie finite cu șmirghel, prin pilire sau frezare manuală de sus, pentru a elimina crăpăturile cauzate de ciobire.

Din cauza presiunii ridicate de tăiere, este deosebit de importantă fixarea piesei de prelucrat și controlarea uneltei. Burghiile pentru plastic se pretează cel mai bine pentru găurirea blaturilor de lucru din laminat compact. Toate muchiile trebuie să fie netede, fără crăpături și creștături – a se vedea figura 3. Canelurile și cutele trebuie de asemenea fațetate pentru a preveni creștăturile. Pentru componentele montate trebuie asigurat spațiu suficient pentru dilatare.

Pentru informații mai detaliate și recomandări de unelte corespunzătoare pentru blatul de lucru din laminat compact, consultați instrucțiunile de prelucrare „Blat de lucru compact EGGER”.

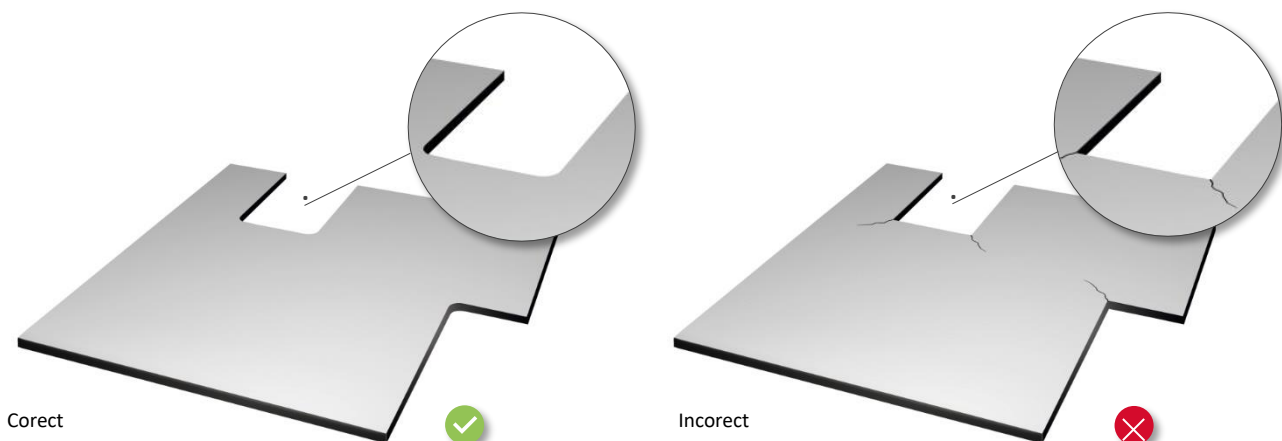


Figura 3

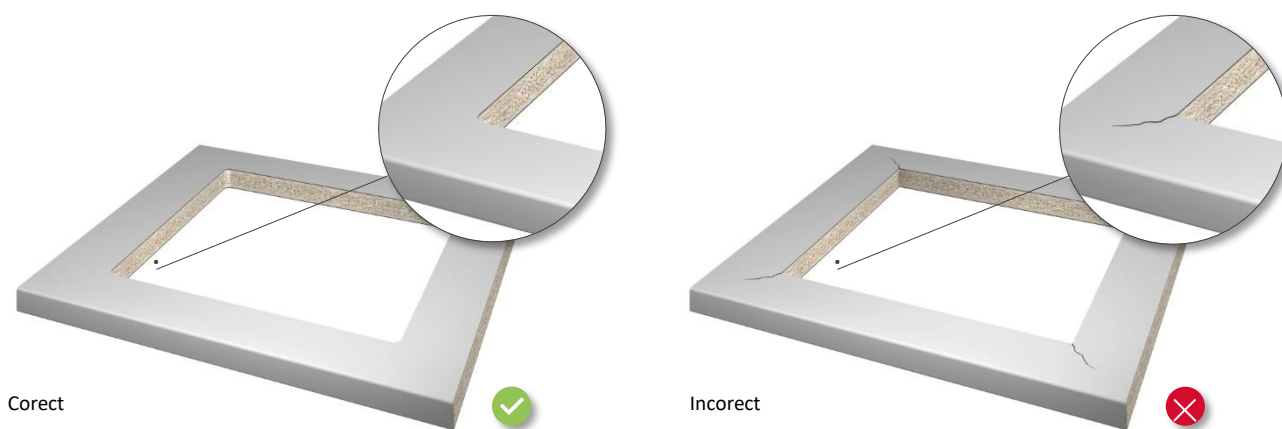


Figura 4

3.6 Etanșarea canturilor, decupajelor și găurilor

Blaturile de lucru EGGER sunt protejate eficient împotriva pătrunderii umidității de suprafața laminată. Umezeala poate ajunge însă în panoul suport, prin canturile neprotejate, cum ar fi cele de la decupaje, îmbinări de colțuri, rosturi de îmbinare în colț, canturi posterioare lungi, găuri, găuri pentru șuruburi și elemente de feronerie. Aceasta înseamnă că lucrările de etanșare necesare trebuie efectuate la instalarea finală. S-a constatat că cele mai bune produse pentru etanșarea blaturilor de lucru sunt profilele de etanșare și etanșanții cu auto-întărire, precum cauciucul siliconic, poliuretanul și acrilicul.

Pe de altă parte, blaturile de lucru din laminate compact sunt rezistente la umiditate datorită structurii lor, deși utilizarea unei paste de etanșare este recomandată. Pe lângă etanșarea optică, pasta de etanșare împiedică și pătrunderea lichidelor în dulap. Când utilizați etanșanți, trebuie să utilizați și o amorsă; fie una care formează un film, fie o amorsă de curățare, în funcție de material.

La utilizarea acestor materiale, trebuie să respectați cu atenție instrucțiunile producătorului.

Este absolut esențial să curățați zonele pe care le etanșați și să alocați timpul de ventilare specificat de către producător atunci când folosiți o amorsă. Aplicați etanșantul fără a lăsa spații sau găuri și apoi uniformizați cu apă și detergent. Mascăți zonele din apropierea îmbinărilor pentru a preveni murdărirea suprafeței. Toate țevile sau cablurile care trebuie scoase prin blatul de lucru trebuie centrate cu o distanță minimă de 2 până la 3 mm pe fiecare parte și trebuie etanșate cu grijă – a se vedea figura 5.

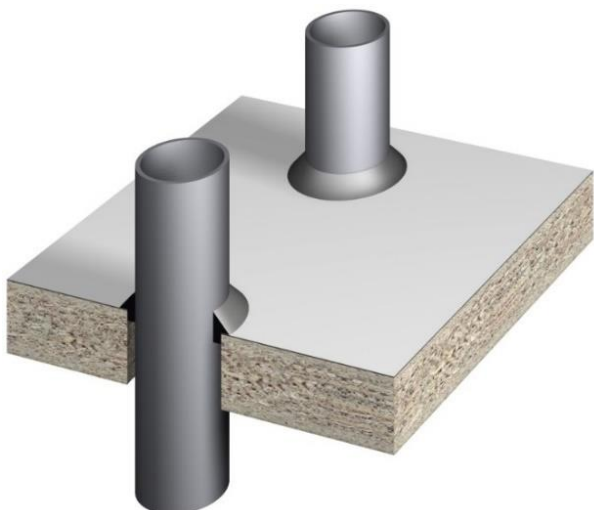


Figura 5

Canturile tăiate pot fi etanșate și utilizând o vopsea sau un adeziv bicomponent. Producătorii furnizează inele de etanșare, profile sau garnituri cu accesorii precum cele pentru baterii cu dublă comandă, chiuvete și plite. La montarea acestor elemente respectați întotdeauna instrucțiunile producătorului.

Etanșantul EGGER dezvoltat special este disponibil pentru etanșarea îmbinărilor create pentru îmbinarea la colțuri a blaturilor de lucru. Etanșantul flexibil împiedică pătrunderea umezelii și a lichidelor în îmbinare. Informații detaliate despre etanșantul EGGER se pot găsi în capitolul 4.2.

4. Fabricare și asamblare

Blaturile de lucru au o rezistență dimensională bună. Modificările de climat pot determina contractarea sau dilatarea blatului de lucru, ceea ce înseamnă că trebuie ținut cont de schimbările de format.

Schimbările de format pentru blatul de lucru din laminat compact sunt aproximativ la jumătate pe direcție transversală față de direcția longitudinală. Schimbările de format trebuie să fie luate în calcul încă de la începutul proiectării și prelucrării. Ca regulă, trebuie asigurat un joc de dilatare de 2 mm/m.

4.1 Instalarea chiuvetelor și plitelor

Decupajele pentru plite sau chiuvete trebuie realizate conform măsurătorilor și detaliilor de poziționare și/sau utilizând șabloanele furnizate de către producător. Canturile decupate trebuie protejate cu grijă împotriva umidității, conform instrucțiunii „Etanșarea canturilor, decupajelor și găurilor”. Garniturile de etanșare atașate sau integrate și șuruburile de fixare furnizate de către producător trebuie utilizate conform instrucțiunilor lor de asamblare – a se vedea figura 6.

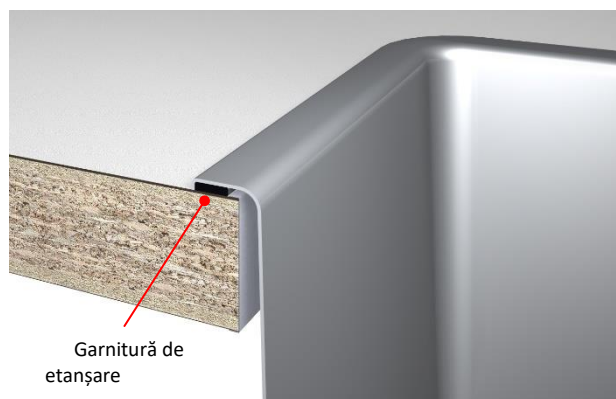


Figura 6



Figura 7

Pentru orice tip de plită - oțel inoxidabil, vitroceramică - decupajele trebuie realizate în toate cazurile conform instrucțiunilor și șabloanelor de instalare furnizate de către producător. Asigurați centrarea corectă și o marjă de siguranță adecvată față de cantul decupat, în special pentru plite. Ca protecție suplimentară împotriva acumulării de căldură, recomandăm și aplicarea unei benzi de aluminiu autoadezive sau montarea unui profil metalic în jurul canturilor – a se vedea figura 7. Plita nu trebuie să fie lipită de suprafață din motive de siguranță, deoarece este posibil să apară o creștere de temperatură de până la 150 K în caz de funcționare defectuoasă. Alte opțiuni sunt montarea încastrată sau o soluție cu sub-structură. Pentru varianta de montare încastrată, placa de bază este frezată până la laminat și apoi se toarnă o ramă din rășină sub laminat – a se vedea figura 8. Soluția cu sub-structură se poate realiza numai cu un blat de lucru din laminat compact – a se vedea figura 9.

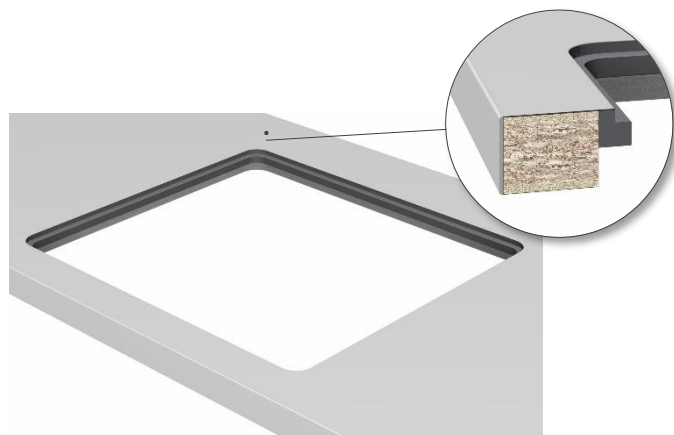


Figura 8

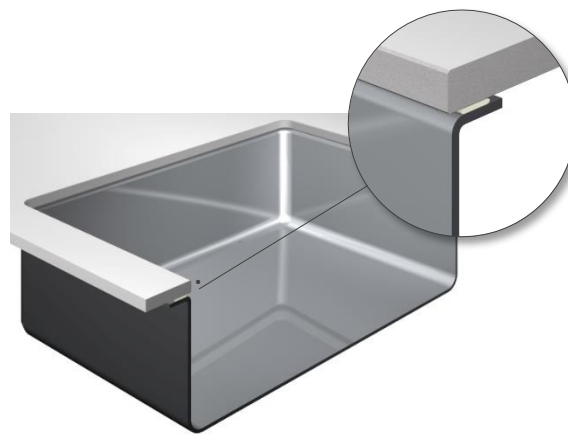


Figura 9

Deoarece chiuvetele disponibile în comerț se montează în general pe blaturi de lucru cu o grosime de aprox. 38 mm, este necesară o soluție specială pentru variantele de blaturi de lucru subțiri „blat de lucru din laminat compact” și „blat de lucru PerfectSense Topmatt cu cant”. În acest scop, se oferă setul de fixare EGGER, care asigură o instalare simplă – a se vedea figura 10. În combinație cu blaturile de lucru din laminat compact, profilele de fixare se rotesc și se lipește în secțiune transversală – a se vedea figura 11.

Pentru informații mai detaliate, consultați broșura tehnică „Set EGGER de fixare pentru chiuvete”.

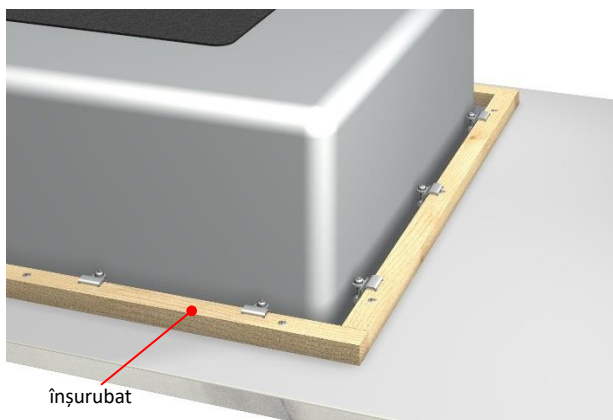


Figura 10

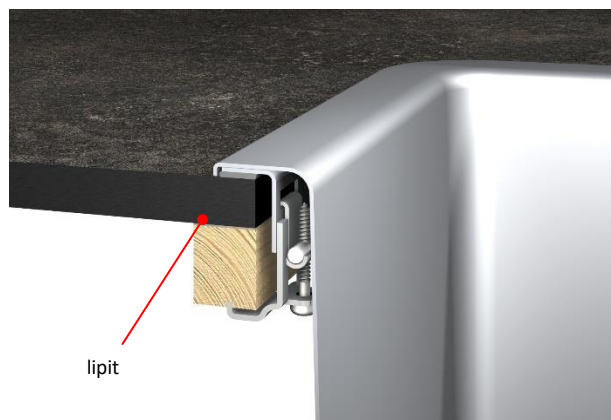


Figura 11

Blatul de lucru nu trebuie să măsoare mai puțin de 50 mm în niciun loc. Din motive de ergonomie, distanța dintre zona plitei și un dulap vertical nu trebuie să fie mai mică de 300 mm. Asigurați marja de siguranță specificată de producătorul plitei. Aceeași distanță este recomandată pentru spațiul dintre chiuvetă și plită – a se vedea figura 12.

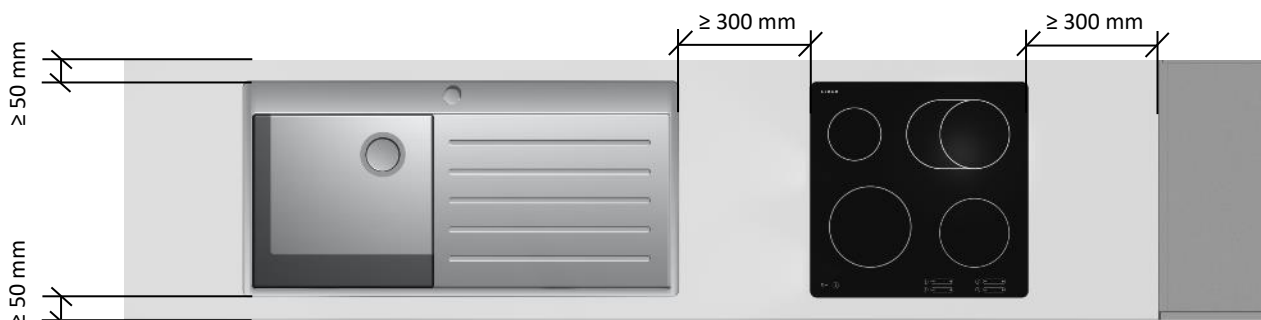
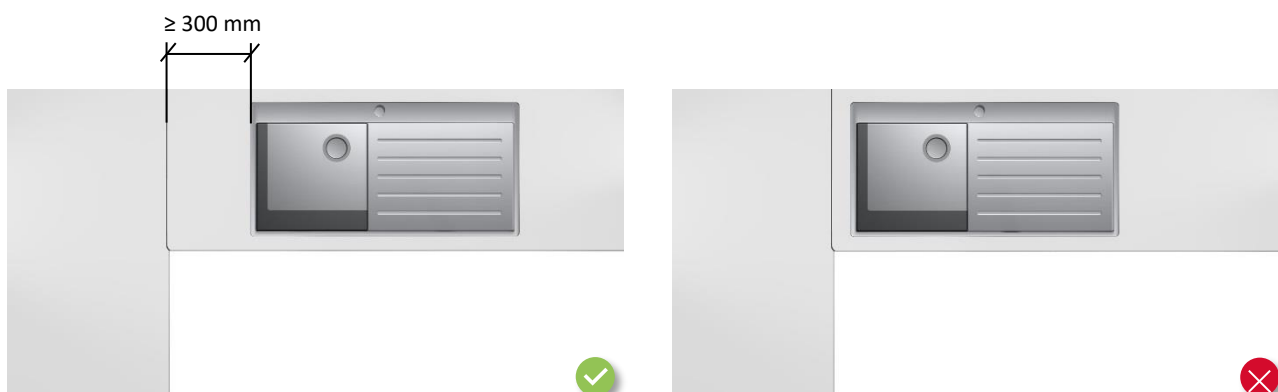


Figura 12

Atât din motive de siguranță, cât și din motive de ergonomie, proiectarea bucătăriilor trebuie discutată cu un specialist în bucătării, iar montajul trebuie efectuat de o companie specializată. În special racordurile la curent, gaz și alimentare cu apă trebuie realizate de specialiști calificați. În zona îmbinărilor de colț trebuie avută în vedere o distanță minimă de 300 mm la planificare – a se vedea figurile 12-14.



Corect
 Figura 13

Incorect



Figura 14

Odată ce secțiunile decupate au fost realizate în blaturile de lucru, orice alt transport trebuie realizat cu cea mai mare grijă, pentru a preveni „crăparea în punctele subțiri”. Blaturile de lucru trebuie transportate vertical, deoarece decupajele și blaturile au un risc mai mare de deteriorare dacă plăcile sunt transportate orizontal.

Pentru dulapurile inferioare convenționale se poate utiliza în general o structură standard. La realizarea dulapurilor inferioare pentru chiuvete și/sau plite, asamblarea cu traverse metalice s-a dovedit a fi de succes. Blatul de lucru este asigurat împotriva unei posibile îndoiri de traversa metalică, deoarece blaturile de lucru sunt slăbite din cauza decupajelor pentru chiuvetă și/sau plită, iar suprafața de contact pe dulapurile inferioare este redusă la minimum. Utilizarea unor traverse metalice EGGER este recomandată în special pentru versiunile de blaturi de lucru subțiri „blat de lucru din laminat compact” și „blat de lucru PerfectSense Topmatt cu cant” – a se vedea figura 15. Pe lângă stabilizare, traversele metalice se utilizează și pentru fixarea blaturilor de lucru sau capacelor – a se vedea figura 16.

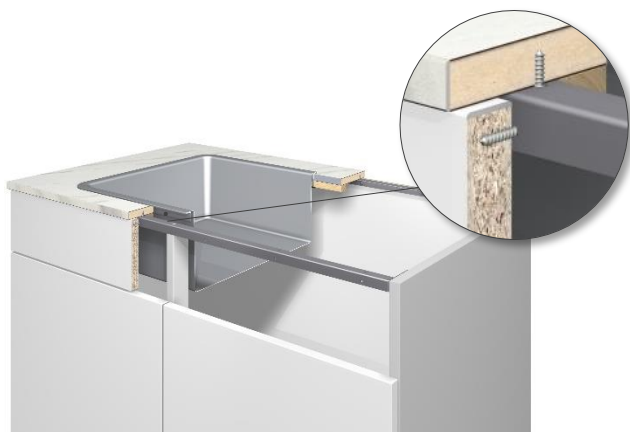


Figura 15



Figura 16

Pentru montarea traverselor metalice, trebuie realizate găuri în părțile laterale ale dulapurilor. Șablonul de găurire prevede două găuri cu Ø 8 mm și adâncime 7 mm. Mai trebuie realizată și o gaură cu Ø 5 mm și adâncime 13 mm, dacă fixarea se realizează cu un șurub Euro 6,3 x 13 mm – a se vedea figurile 17 și 18.

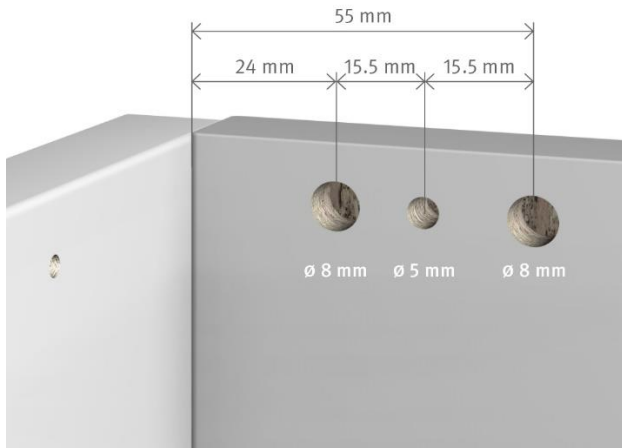


Figura 17



Figura 18

Traversele metalice EGGER sunt disponibile pentru dulapuri cu lățimi de 600, 800, 900, 1.000 și 1.200 mm, precum și pentru diferite grosimi ale pereților dulapurilor. Șuruburile de fixare furnizate se utilizează pentru montarea blaturilor de lucru din laminat compact. Asigurați-vă că șurubul de fixare este înșurubat în blatul de lucru prin gaura canelată din traversa metalică.

Pentru informații mai detaliate, consultați broșura tehnică „Traversă metalică EGGER pentru dulapurile inferioare”.

4.2 Îmbinările blaturilor de lucru și îmbinări de colț

În general, o lungime a blatului de lucru de 4.100 mm înseamnă că se evită îmbinarea panourilor, pe când îmbinările de colț sunt uzuale. Acestea nu trebuie să fie slăbite de deschideri interioare sau decupaje precum cele pentru plite sau chiuvete – a se vedea figurile 13 și 14. Îmbinările de colț la blaturile de lucru se realizează prin îmbinare pe ferăstraie circulare sau rindeluire pe rindele CNC și/sau utilizând rindele speciale de mână, cu ajutorul șabloanelor – a se vedea figurile 19 și 20.

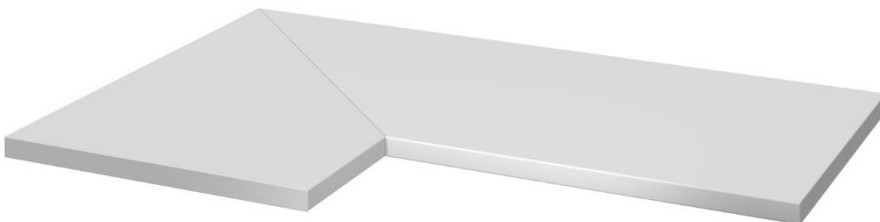


Figura 19

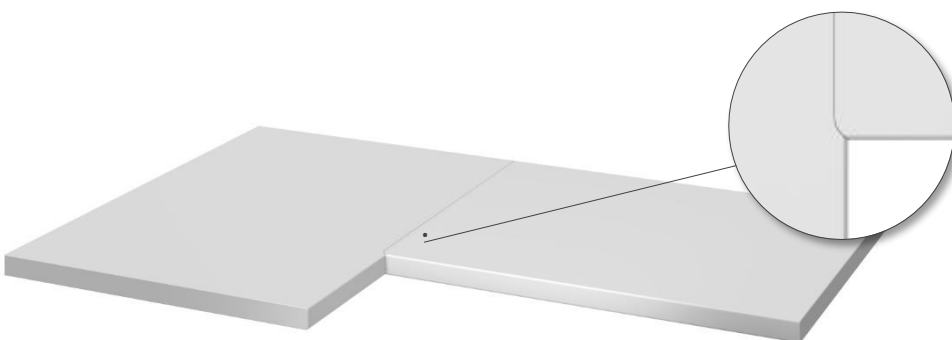


Figura 20

Alternativ, se pot monta profile metalice de îmbinare. Aceste profile sunt ușor de instalat, dar pot avea un impact negativ asupra aspectului general al suprafeței de lucru, deoarece întrerup decorul și pot fi dificil de menținut curate – a se vedea figura 21.

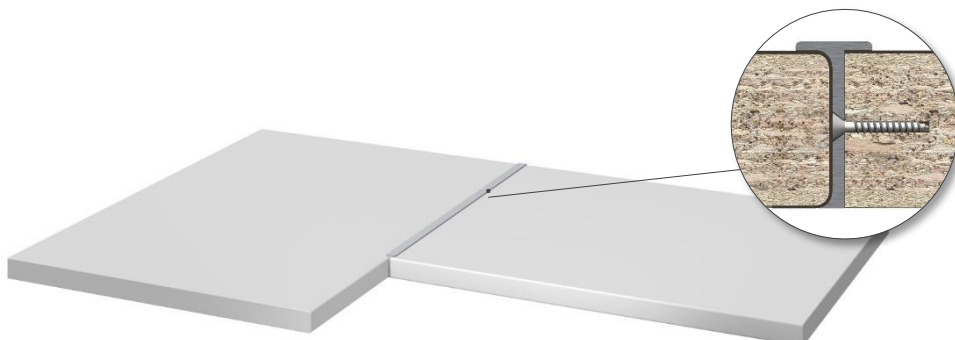


Figura 21

Îmbinările blaturilor de lucru și îmbinările de colț trebuie să fie realizate perfect și să fie complet etanșe, nu doar din motive estetice. Acestea trebuie să respingă orice urmă de umiditate care poate provoca umflarea plăcii de PAL. În acest scop a fost dezvoltat special etanșantul EGGER, pentru etanșarea îmbinărilor (îmbinări de colț) blaturilor de lucru pentru bucătării. Etanșarea flexibilă împiedică pătrunderea umezelii și a lichidelor în îmbinare. Aceasta este rezistentă la detergenți, apă, grăsimi, uleiuri etc. și este disponibilă în patru culori diferite. Conținutul tubului de 10 g este suficient pentru o lungime medie de îmbinare de 600 mm – a se vedea figura 22.

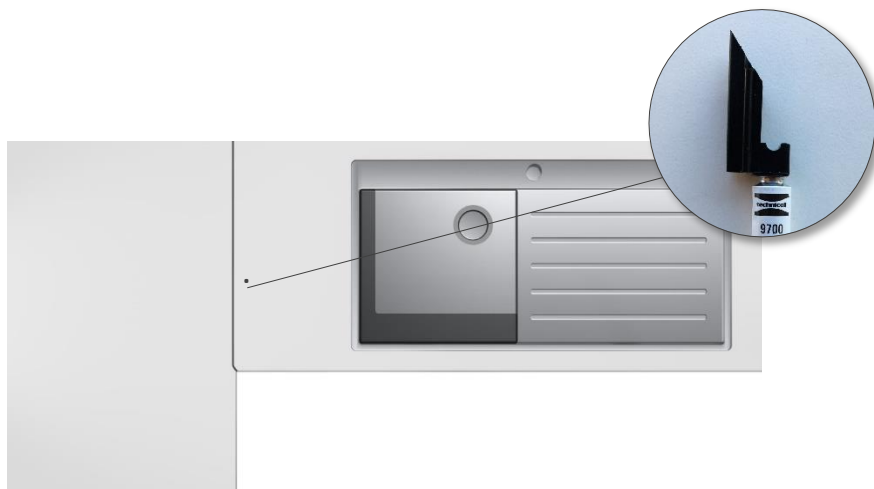


Figura 22

Blaturile de lucru din laminat compact nu necesită etanșare, datorită structurii omogene a plăcilor. Blatul de lucru dispune de frezare fațetată pe laturile longitudinale. În plus, atunci când laturile transversale sunt și ele frezate în acest fel, frezarea uzuală de contur pentru îmbinările de colț nu mai este necesară. Fațetarea separă cele două blaturi de lucru, ceea ce înseamnă că se obține o evidențiere conștientă a fațetării în partea frontală a blatului de lucru – a se vedea figura 23. Această utilizare, cu îmbinarea fațetată este cunoscută și uzuală de exemplu în domeniul blaturilor de lucru din piatră.



Figura 23

Aplicarea etanșării începe cu perforarea membranei de închidere a tubului, urmată de deșurubarea suportului de aplicare de culoare neagră – a se vedea figura 22. Apoi, suportul de aplicare este ghidat de-a lungul părții superioare a îmbinării blatului de lucru, iar pasta de etanșare este presată uniform atunci când iese din tub. Imediat după aplicarea etanșării, blaturile de lucru trebuie îmbinate și înșurubate. Orice reziduu scurs trebuie îndepărtat imediat cu un produs de curățare adecvat – a se vedea figura 24.

Pentru informații mai detaliate și combinațiile recomandate de culori pentru respectivele decoruri de blaturi de lucru, consultați broșura tehnică „Etanșant EGGER pentru îmbinările de colț”.

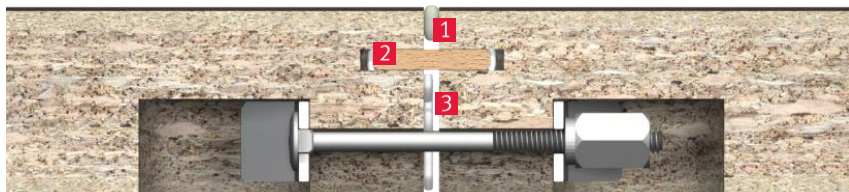


Figura 24

- 1 Etanșant EGGER
- 2 Biscuiți (Lamello)
- 3 Adeziv

Blaturile de lucru individuale se atașează utilizând conectori pentru blaturi de lucru, precum și suporturi de fixare, așa-numiți biscuiți și adeziv suplimentar pentru ranforsarea legăturii – a se vedea figurile 24 și 25. În funcție de gama de blaturi de lucru, sunt necesari diferiți conectori pentru blaturile de lucru. „Blatul de lucru PerfectSense Topmatt” și „blatul de lucru din laminat compact” necesită utilizarea unor conectori speciali pentru blaturi de lucru, din cauza grosimii reduse a materialelor lor. EGGER oferă conectorii corespunzători ca set, în două versiuni, adecvate pentru blaturi de lucru cu grosime de 12 mm și 16 mm. – a se vedea figurile 26 și 28.

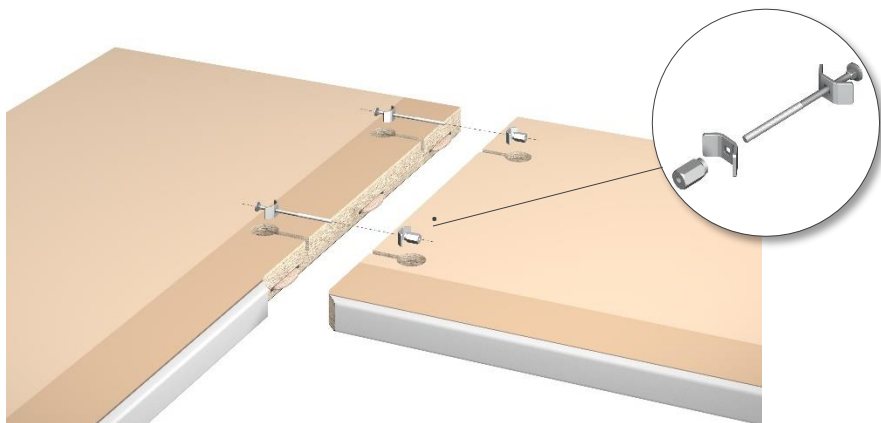


Figura 25

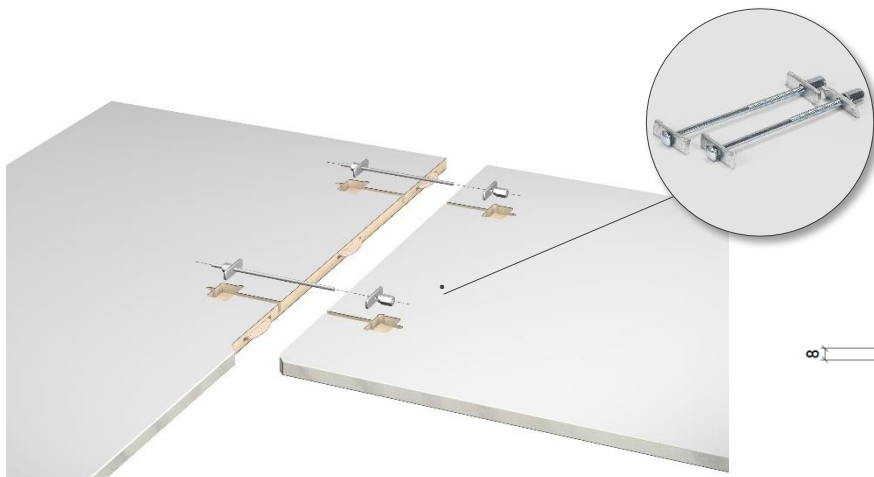


Figura 26

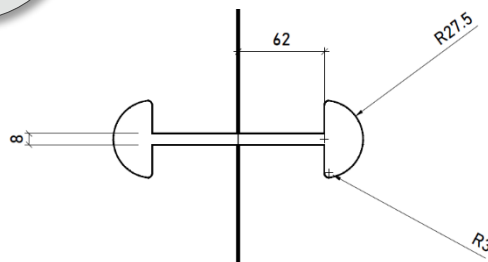


Figura 27



Figura 28

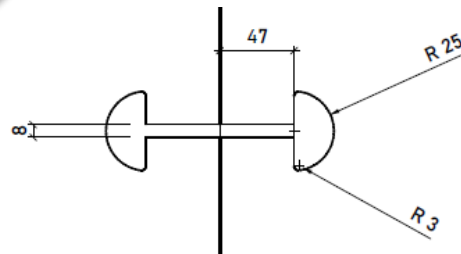


Figura 29

Locașul frezat pentru conectorul de 16 mm este frezat până la o adâncime de 11 mm – a se vedea figura 27. Locașul frezat în laminatul compact pentru conectorul de 12 mm este frezat până la o adâncime de 8 mm – a se vedea figura 29.

Pentru informații mai detaliate consultați broșura tehnică „Conectori EGGER pentru blaturi de lucru”.

Numărul de conectori pentru blatul de lucru depinde de lățimea blatului de lucru. În general se utilizează doi conectori pentru lățimi de până la ≤ 799 mm și trei conectori pentru blaturi de lucru cu o lățime ≥ 800 mm.

Suprafețele aliniate ale blaturilor de lucru se obțin prin măsurarea permanentă a locașurilor biscuitului în formă de semilună (Lamello) față de partea de sus a suprafețelor blatului de lucru și prin asigurarea unei fixări ferme a biscuiților.

Trebuie respectate următoarele etape de producție:

1. Îndepărtați orice urme de așchii din apropierea muchiilor tăiate sau frezate folosind șmirghel (granulație 120).
2. Fațetați ușor laminatul de-a lungul îmbinării cu un burete de șlefuit sau cu șmirghel (granulație 360).
3. Așezați blaturile de lucru pe cadrul aliniat al dulapurilor și verificați poziționarea corectă a îmbinărilor și găurilor.
4. Aplicați adeziv, calitate D3, în zona centrală și inferioară a îmbinării.
5. Aplicați etanșant (de ex. etanșant EGGER) uniform și continuu pe marginea de sus tăiată, precum și pe profil și pe marginea lungă din spate. Trebuie să faceți acest lucru chiar înainte de a înșuruba conectorii pentru blatul de lucru.
6. Îmbinați blaturile de lucru, introduceți feronerie și strângeți ușor șuruburile. Aliniați blaturile de lucru orizontal (pană sau pârghie) și vertical (ciocan cu cap de cauciuc sau cleme - protejați cu blocuri de amortizare). Strângeți conectorii pentru blatul de lucru la mână după aliniere. La strângere, trebuie să verificați ca cele două suprafețe ale blaturilor de lucru să rămână aliniate și ca etanșantul să iasă pe toate părțile. Nu solicitați blaturile de lucru cât timp se întărește etanșantul – a se vedea figura 24.
7. Îndepărtați imediat excesul de etanșant. Curățați suprafața blatului de lucru utilizând un agent de curățare adecvat, cum ar fi un detergent cu acid citric sau acetonă. Atenție: Acetona poate afecta suprafața dacă este lăsată pe ea o perioadă îndelungată. Prin urmare, recomandăm mascarea zonei îmbinării cu bandă de mascare.

4.3 Prinderi și îmbinarea la perete

Înainte de a etanșa latura lungă a blatului de lucru la perete, asigurați-vă nu numai că este susținută corespunzător, ci și că este îmbinată cu

sub-cadrul. În caz contrar, pot apărea solicitări care vor afecta îmbinarea de etanșare.

Pentru blatul de lucru din laminat compact se recomandă șuruburi cu filet lent, deoarece acestea asigură o mai bună rezistență la retragere. De obicei, blatul de lucru se fixează pe dulapurile inferioare cu șuruburi, utilizând traversele dulapurilor – a se vedea figura 30. Această fixare convențională este posibilă și pentru blaturile de lucru subțiri precum „blatul de lucru din laminat compact” și „blatul de lucru PerfectSense Topmatt cu cant”. Cu toate acestea, trebuie avut în vedere faptul că suprafața de contact a unui blat de lucru subțire pe traversele dulapurilor inferioare trebuie ajustată pentru dulapuri inferioare cu o lățime > 600 mm, pentru a preveni o posibilă îndoire. Pentru stabilizarea dulapurilor și a blatului de lucru, traversele metalice EGGER și-au dovedit eficacitatea, aspect care permite în același timp înșurubarea blatului de lucru pe dulapul inferior – a se vedea figura 15.

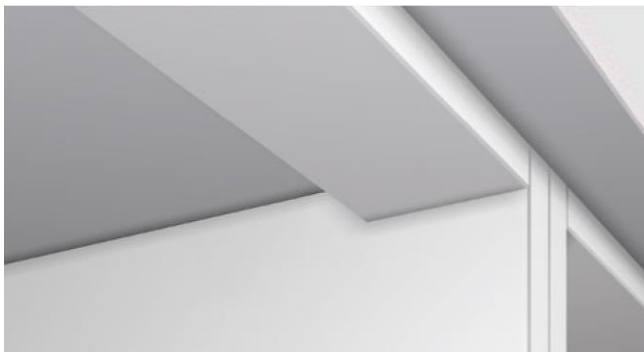


Figura 30

La fixare, asigurați-vă că blatul de lucru nu este înclinat înspre perete. Acest lucru va cauza acumularea de apă în zona de îmbinare. Curățați și degresați în jurul zonei de etanșare, atât pe blatul de lucru, cât și la îmbinarea cu peretele, și pre-tratați cu un agent de lipire, în funcție de etanșarea utilizată.

Chiar dacă utilizați profile de închidere la perete pentru blatul de lucru, trebuie să etanșați muchia lungă din spate și toate muchiile traverselor lipite de perete. Pentru blatul de lucru din laminat compact, este deosebit de important să se asigure o distanță minimă de 2 mm între blatul de lucru și perete și să se etanșeze conform descrierii de mai sus – a se vedea figura 32. La atașarea șinelor de fixare furnizate cu sistemele complete de profile de închidere la perete, asigurați-vă că laminatul este găurit în prealabil în zona de prindere cu șurub. Găurile trebuie să fie cu cel puțin 1 mm mai mari decât diametrul șurubului, pentru a împiedica acumularea de tensiune în material – a se vedea figura 31. Recomandăm de asemenea protejarea interiorului găurii pentru șurub cu etanșant înaintea fixării șurubului.

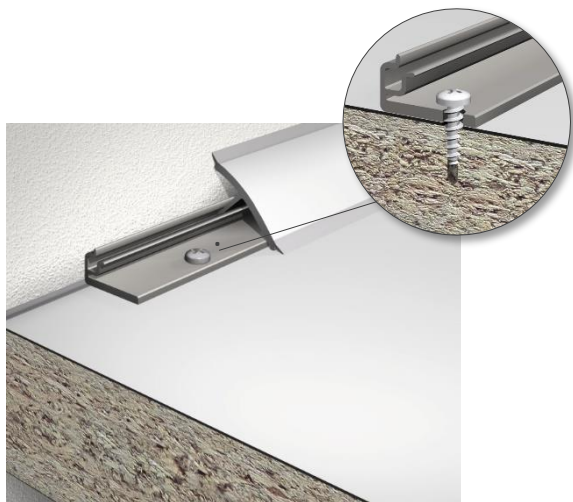


Figura 31



Figura 32

Pentru informații mai detaliate, consultați broșura tehnică „Profil de închidere la perete EGGER” sau instrucțiunile de prelucrare pentru „Profil de închidere la perete EGGER”.

4.4 Măsurile structurale pentru respingerea apei

Blaturile de lucru sunt supuse în mod deosebit expunerii la aburi și căldură în apropierea mașinilor de spălat vase și a cuptoarelor. Pe lângă stratul de acoperire și etanșant, ar trebui să protejați și partea inferioară a blatului de lucru, prin metode structurale.

Foliile de aluminiu autoadezive oferă în general protecție fiabilă împotriva vaporilor de apă și sunt ușor de manevrat – a se vedea figura 33. Producătorii de electrocasnice furnizează benzi sau plăci de acoperire din aluminiu, pe care trebuie să le utilizați. Această bandă sau placă de acoperire hidrofobă respinge aburul și căldura – a se vedea figura 34.

Consultați cu atenție instrucțiunile producătorului înainte de montare.

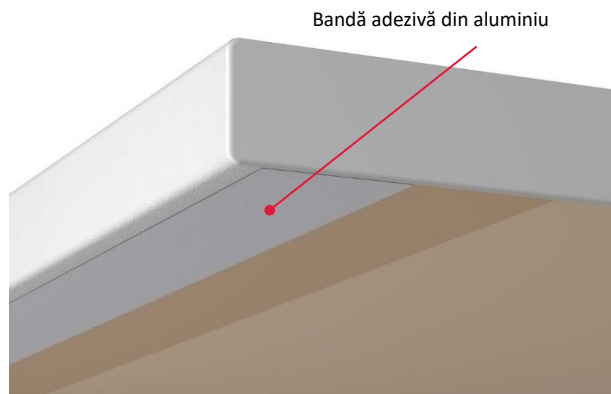


Figura 33

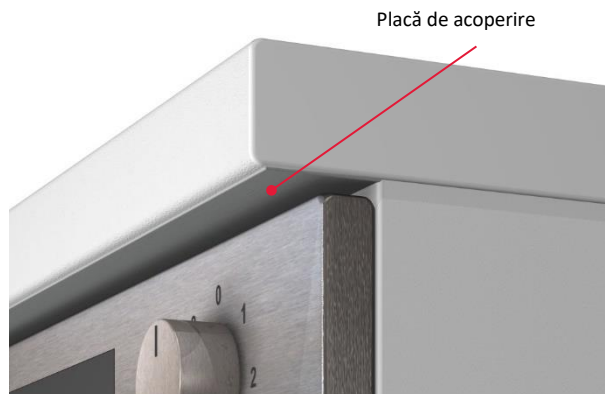


Figura 34

Montarea foliei de aluminiu pe partea inferioară a panoului diferă între modelele 300 și 100. Pentru blatul de lucru postformat (model 300), folia de aluminiu ar trebui să se suprapună peste laminat cu circa 2 mm – a se vedea figura 35.

Pentru modelul de blat de lucru cu cant drept (model 100), folia de aluminiu trebuie montată în așa fel încât să se suprapună peste cantul ABS cu circa 1 mm – a se vedea figura 36.

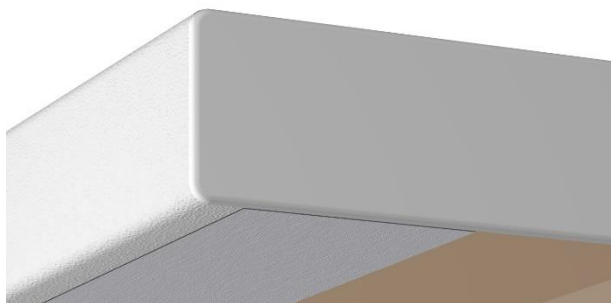


Figura 35

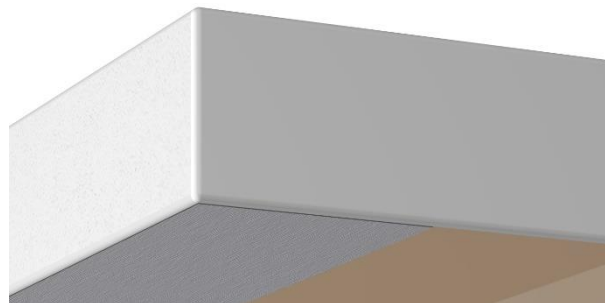


Figura 36

5. Recomandări privind întreținerea și curățarea



Așezarea țigărilor aprinse pe suprafața laminatului provoacă deteriorarea suprafeței. Utilizați întotdeauna o scrumieră.



Suprafețele laminatelor nu trebuie utilizate ca suprafață pentru tăiat, deoarece pot apărea urme de tăieturi chiar și pe suprafața laminatului deosebit de rezistent. Utilizați întotdeauna un tocător.



Trebuie evitată așezarea ustensilelor de gătit fierbinți, cum ar fi cratițele și tigăile, direct de pe plită sau din cuptor pe suprafața laminatului, deoarece, în funcție de expunerea la căldură, poate să apară modificarea aspectului lucios sau deteriorarea suprafeței. Folosiți întotdeauna suporturi rezistente la căldură.

Pentru a preveni umflarea blatului de lucru, de ex. în zonele decupajelor și îmbinărilor, lichidele trebuie șterse rapid. Nu deschideți mașinile de spălat vase, mașinile de spălat rufe și uscătoarele până când nu s-au răcit.



Lichidele vărsate trebuie curățate întotdeauna imediat, în special în zonele din jurul decupajelor și îmbinărilor, deoarece expunerea prelungită la unele substanțe poate duce la o modificare a aspectului lucios al suprafeței laminatului.

Pentru informații mai detaliate, consultați broșura „Instrucțiuni de curățare și întreținere pentru laminatele EGGER”.

6. Tratarea resturilor

Datorită puterii lor calorice ridicate, diversele designuri de blaturi de lucru se pretează foarte bine pentru reciclarea termică în instalații de ardere adecvate. Dacă reziduurile de lemn sunt colectate de o societate de eliminare a deșeurilor pentru reciclarea ulterioară, este posibil ca acestea să conțină o cantitate mică de materiale pe bază de lemn cu canturi ABS. Aspectul legat de cât de mare poate fi proporția de ABS și alte așa-numite impurități trebuie agreeat cu societatea de eliminare a deșeurilor. Trebuie respectate întotdeauna legile și reglementările naționale specifice cu privire la eliminare.

7. Documente suplimentare / Informații privind produsul

Informații suplimentare veți găsi în documentele următoare:

- Fișa tehnică de date „Blat de lucru EGGER postformat”
- Fișa tehnică de date „Blat de lucru EGGER Feelwood cu cant”
- Fișa tehnică de date „Blat de lucru EGGER PerfectSense Topmatt cu cant”
- Fișa tehnică de date „Blat de lucru EGGER din laminat compact”
- Broșura tehnică „Laminat EGGER cu structura suprafeței ST9 – Smoothtouch Matt”
- Broșura tehnică „Instrucțiuni privind curățarea și întreținerea laminatelor EGGER”
- Broșura tehnică „Rezistența la substanțele chimice – laminate EGGER”
- Broșura tehnică „Set de fixare EGGER pentru chiuvete”

MORE FROM WOOD.

Managementul calității ISO 9001



Codificare: PI WT RO
Revizie: 11
Aprobat: 19.10.2022
Pagina: 18 din 18

- Broșura tehnică „Conector EGGER pentru blaturi de lucru”
- Broșura tehnică „Etanșant EGGER pentru îmbinările de colț”
- Broșura tehnică „Traverse metalice EGGER pentru dulapurile inferioare”
- Broșura tehnică „Profil de închidere la perete EGGER”
- Instrucțiune de prelucrare „Profil de închidere la perete EGGER”

Notă:

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 starea curentă a 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 aplicații specifice. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru niciun fel de greșeli, erori în standarde sau greșeli de tipar. În plus, modificările tehnice pot rezulta din dezvoltarea continuă a blaturilor de lucru EGGER, precum și din modificările aduse standardelor și documentelor eliberate de autorități. Din acest motiv, conținutul instrucțiunilor de prelucrare nu trebuie considerat ca instrucțiuni de utilizare sau ca având caracter obligatoriu din punct de vedere legal. Se aplică termenii și condițiile noastre generale.