

Instrucțiuni de prelucrare

Blaturi de lucru EGGER



Acces rapid

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



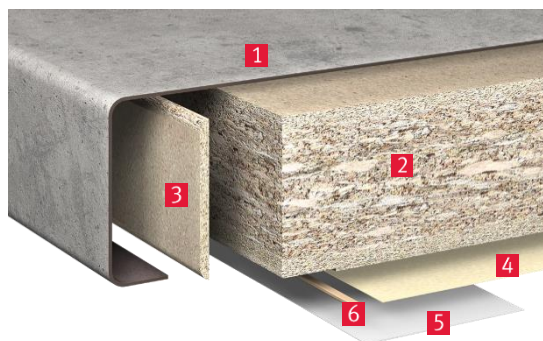
Cuprins

Descriere produs	2
Mediu și sănătate.....	4
» Emisii	4
» Rășini	4
» Riscuri pentru sănătate din cauza generării de praf	4
» Pericol de incendiu și explozie	4
» Reciclare / Eliminare.....	4
Manipularea blaturilor de lucru.....	5
» Transport.....	5
» Depozitare și aclimatizare	5
» Manipulare.....	5
Prelucrare	6
» Tăiere	6
» Găurire	7
» Decupaje	8
» Cantuire.....	10
Asamblare.....	11
» Instalarea chiuvetelor și a plitelor	11
» Îmbinările blaturilor de lucru și îmbinările de colț.....	14
» Fixarea și îmbinarea la perete	18
» Măsuri structurale pentru respingerea apei	20
Recomandări privind întreținerea și curățarea	21
Documente suplimentare/Informații privind produsul	21

Descriere produs

Datorită funcționalității lor, blaturile de lucru EGGER se folosesc în bucătării, băi și birouri, dar și ca soluții de amenajare a magazinelor și mobilierului 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 exemplificative pentru un blat de lucru de bucătărie. Gama de blaturi de lucru include următoarele tipuri de produse:

1. Blaturi de lucru postformate – MOD300/3
2. Blaturi de lucru cu cant drept – MOD100/1.5
3. Blaturi de lucru Feelwood cu cant drept – MOD100/1.5
4. Blaturi de lucru cu cant drept PerfectSense Premium Matt – MOD100/1.5
5. Blaturi de lucru din laminat compact, miez negru/colorat – MOD900/1.0



- 1 Laminat decorativ
- 2 Placă PAL brut Eurospan
- 3 Strat de protecție de densitate ridicată
- 4 Hârtie de balans
- 5 Strat de lac UV
- 6 Etanșare

Figura 1: blaturi de lucru postformate – Model 300/3



- 1 Laminat decorativ
- 2 Placă PAL brut Eurospan
- 3 Canturi ABS
- 4 Hârtie de balans
- 5 Strat de lac UV

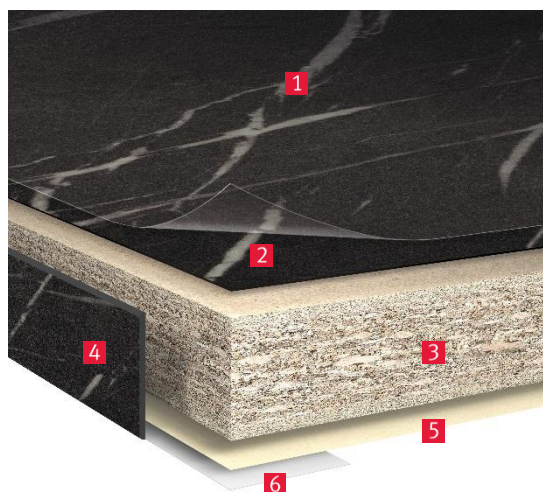
Figura 2: blaturi de lucru cu cant drept – Model 100/1.5

Revizia: 12
Aprobat: 10.04.2024



- 1 Laminat decorativ
- 2 Placă PAL brut Eurospan
- 3 Canturi ABS
- 4 Hârtie de balans

Figura 3: blaturi de lucru Feelwood cu cant drept – Model 100/1,5



- 1 Folie de protecție
- 2 PerfectSense Premium Laminat Matt
- 3 Placă PAL brut Eurospan
- 4 Canturi ABS
- 5 Hârtie de balans
- 6 Strat de lacUV

Figura 4: blaturi de lucru cu cant drept PerfectSense Premium Matt – Model 100/1.5



- 1 Lamine compacte decorative
- 2 Miez compact din lamine
- 3 Canturi longitudinale cu frezări conice

Figura 5: lamine compacte cu miez negru/colorat – Model 90/1.0

Mediu și sănătate

Utilizați întotdeauna echipamentul individual de protecție (EIP) atunci când manipulați și prelucrați blaturi de lucru. Următoarele informații privind mediul și sănătatea se referă la procesele de prelucrare a blaturilor de lucru.

Emisii

Prelucrarea și utilizarea în afara proprietăților tehnice și a clasificării standard a blaturilor de lucru 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, folosim numai rășini polimerizate care nu prezintă proprietăți periculoase după întărirea produsului și care sunt inofensive pentru utilizarea prevăzută a produsului. În special, melamina liberă nu este conținută în laminate într-o concentrație care ar activa obligații suplimentare de informare, de exemplu, în temeiul Regulamentului (CE) nr. 1907/2006 (REACH). În plus, laminatele respectă în mod natural limitele de migrare existente în conformitate cu Regulamentul (UE) nr. 10/2011 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 al 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 al procesării poate duce la pericol de incendiu și explozie. Trebuie respectate reglementările aplicabile privind siguranța și rezistența la incendiu.

Reciclare / Eliminare

Datorită puterii lor calorice ridicate, diversele modele 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 convenit cu societatea de eliminare a deșeurilor. Trebuie respectate întotdeauna legile și reglementările naționale specifice cu privire la eliminare.

Pentru informații suplimentare privind mediul și sănătatea, consultați [Fișă de mediu și siguranță – Blaturi de lucru](#).

Manipularea blaturilor de lucru

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

Transport

De obicei, blaturile de lucru sunt ambalate și transportate ca în imagine – a se vedea figura 6. 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, acestea trebuie transportate pe cant, pentru a preveni deformarea. Blaturile de lucru trebuie despachetate după livrare și depozitate în conformitate cu informațiile prezentate în capitolul „Depozitare și aclimatizare”. Acesta este singurul mod în care se pot asigura condițiile optime pentru prelucrarea ulterioară a blaturilor de lucru.



- 1 Carton
- 2 Benzi de fixare
- 3 Etichetă palet
- 4 Blaturi de lucru
- 5 Placă de protecție
- 6 Suport pachet straturi

Figura 6: Împachetarea blaturilor de lucru unitare

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 laminată (nu placă din PAL brut Eurospan) cu format cel puțin la fel de mare. Blaturile de lucru din laminat compact reacționează la schimbările condițiilor ambientale prin modificarea dimensiunilor. 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.

Manipulare

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. În timpul manipularii plăcile trebuie ridicate. Fețele cu decor nu trebuie împinse niciodată una în cealaltă sau trase una peste cealaltă.

Prelucrare

Conform descrierii din capitolul Depozitare și aclimatizare, asigurați aclimatizarea corespunzătoare a blaturilor de lucru înainte de prelucrare. Blaturile de lucru trebuie aclimatizate timp de cel puțin 24 de ore în condiții climatice normale înainte de prelucrare. Pentru prelucrare trebuie utilizate numai mașini și unelte adecvate. Unelte folosite pentru tăiere, găurire și frezare trebuie alese întotdeauna consultând producătorii acestora. În plus, trebuie să se folosească numai unelte ascuțite, deoarece acest aspect este decisiv în ceea ce privește rezultatul prelucrării.

Tăiere

Blaturile de lucru se pot tăia la dimensiune utilizând echipamente standard pentru prelucrarea lemnului, de ex. ferăstraie de formatizare, ferăstraie circulare cu masă, ferăstraie circulare de mână sau ferăstraie pendulare, precum și freze CNC. Pentru tăierea blaturilor de lucru la dimensiune se utilizează în general ferăstraie de formatizare 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. 40-60 m/sec.
- » Viteza de rotație: aprox. 3.000-4.000 rpm.
- » Viteza avansului: aprox. 10 - 20 m/min (avans manual)

Cu excepția ferăstraielelor de formatizare și frezelor CNC, toate operațiunile de tăiere implică avansul manual. Dată fiind calitatea superioară a rășinilor și a vopselelor UV utilizate pentru suprafața laminatelor, uzura uneltei este considerabil mai mare decât în cazul materialelor convenționale pe bază de lemn. În special blaturile de lucru din laminat compact duc la o uzură crescută a uneltelor, datorită densității ridicate. Vă recomandăm să utilizați pânze de ferăstrău sau freze cu vârfuri din carbură de metal dur sau chiar diamantate.

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

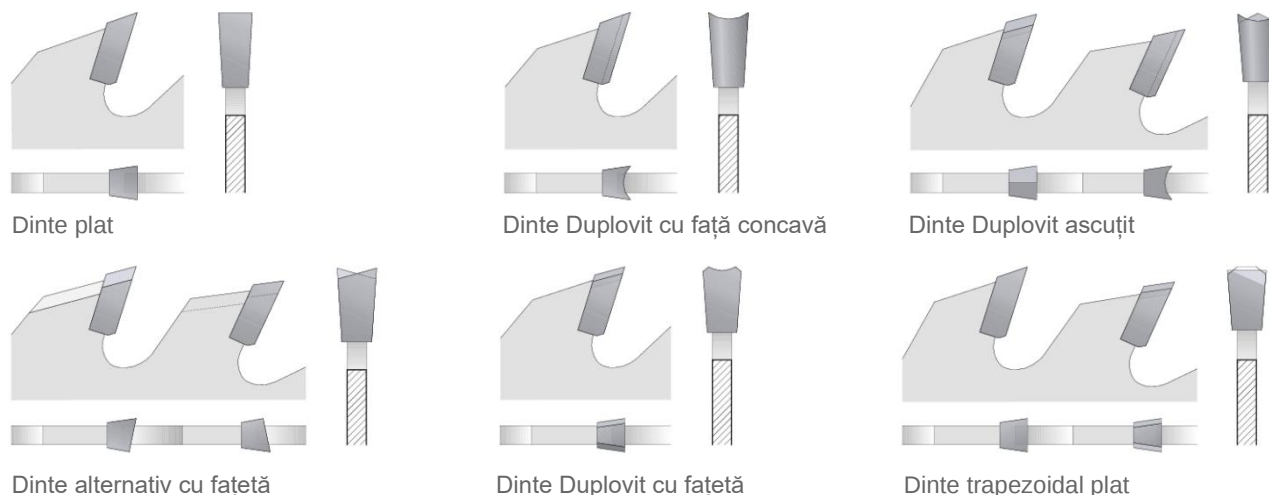
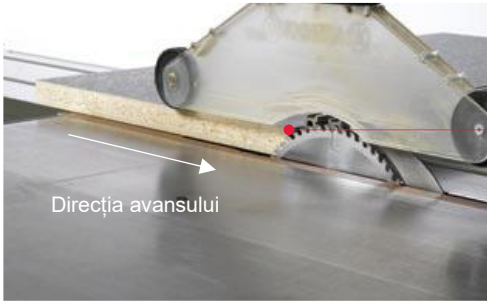
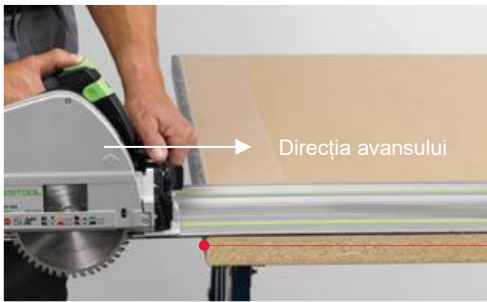


Figura 7: exemple de forme comune ale dinților pânzei de ferăstrău

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

Tip de ferăstrău	Fața decorului	Utilizare
Ferăstraie circulare de formatizare sau cu masă Blatul de lucru este plasat pe căruciorul de ghidare și este ghidat spre ferăstrăul circular de banc. Muchia frontală înspre căruciorul de ghidare.	cu fața în sus	
Ferăstraie circulare de mână sau ferăstraie pendulare Ferăstrăul circular de mână este ghidat spre blatul de lucru. Muchia frontală înspre operator.	cu fața în jos	

Tabelul 1: procedura de tăiere

Găurire

Înainte de găurire, asigurați-vă întotdeauna că blatul de lucru este bine fixat, pentru a preveni deteriorarea. Burghiele din HSS (oțel rapid) sunt potrivite pentru mașinile manuale, iar burghiele din carbură (metal dur) se recomandă pentru mașinile cu avans mecanic.

Următoarele tipuri de burghie sunt utilizate în funcție de dimensiunea necesară a găurii (de exemplu, gaură pilot, găuri pentru balamale ascunse etc.):

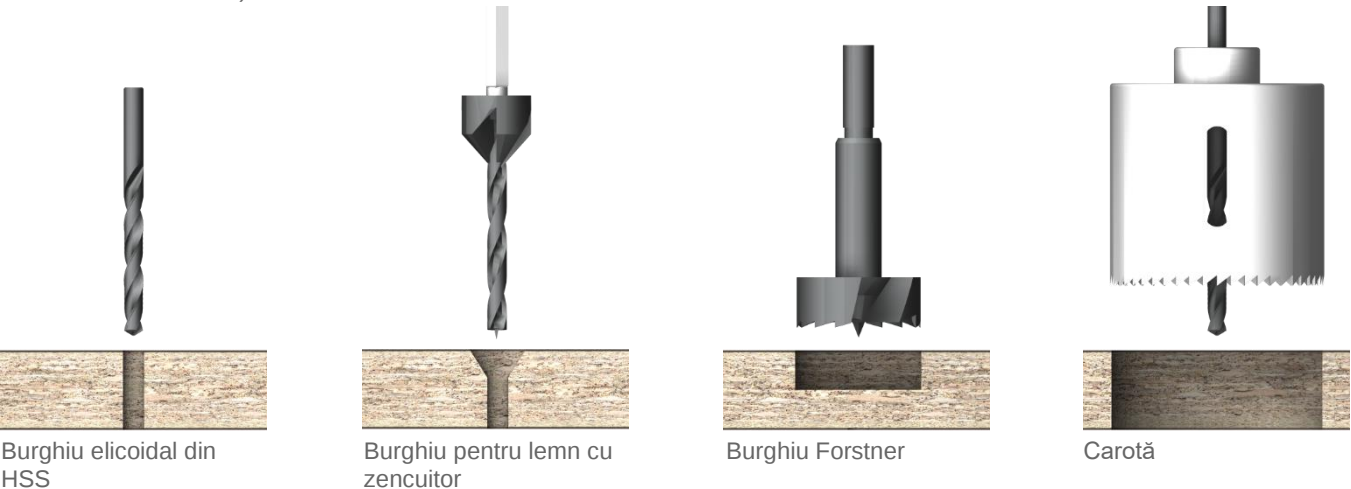


Figura 8: exemple de tipuri de burghie verificate

Dacă elementele de fixare, profilele de închidere la perete etc. urmează să fie fixate pe blatul de lucru, acesta trebuie pregăurit în zona îmbinării cu șurub. Găurile trebuie să fie cu cel puțin 0,5 mm mai mari decât diametrul șurubului, pentru a evita tensionarea materialului – a se vedea figura 9.

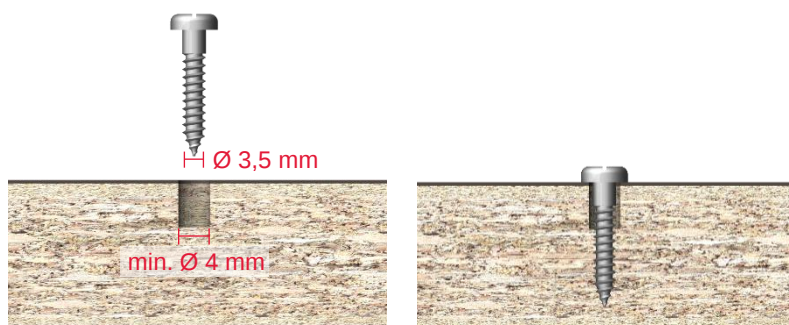


Figura 9: exemplu de șurub de 3,5 mm cu pregătire

În general, se recomandă debavurarea găurilor din laminate. De exemplu, în acest scop se poate utiliza un burghiu cu un zencuitor integrat – a se vedea figura 8. În cazul găuririi cu o carotă, debavurarea este întotdeauna necesară din cauza posibilelor fisuri cauzate de tensionare. Frezele sunt utilizate în general pentru diametre mai mari.

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 nicio 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.

Marginile decupajelor trebuie să fie rotunjite (raza minimă >5 mm), deoarece marginile ascuțite au un efect negativ asupra materialului și pot duce la formarea de crăpături - a se vedea figurile 10 până la 13. Acest aspect se aplică în special în zona plitei, unde expunerea frecventă la căldură poate usca laminatul, crescând astfel tensiunea de contractare.

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

Este de preferat ca decupajele să se realizeze folosind o freză portabilă sau o mașină de frezat CNC. Dacă utilizați ferăstraie pendulare, 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. Marginile trebuie finisate cu hârtie abrazivă, șlefuire sau frezare superioară manuală, pentru a elimina fisurile cauzate de așchiere. Aceeași finisare atentă trebuie avută în vedere și atunci când se utilizează „carote”, de exemplu, pentru prize – a se vedea secțiunea [Găurire](#).

Din cauza presiunii ridicate de tăiere, sunt deosebit de importante fixarea piesei de prelucrat și controlarea uneltei. Burghiile pentru plastic se pretează cel mai bine pentru găurirea blaturilor de lucru din laminat compact. Toate canturile trebuie să fie netede, fără fisuri sau creștături. Canelurile și pliurile trebuie, de asemenea, șanfronate 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 pentru laminate compacte](#)

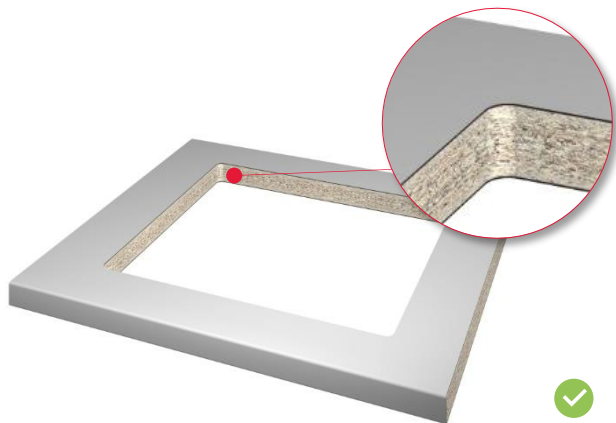


Figura 10: Corect – Decupaj cu rază

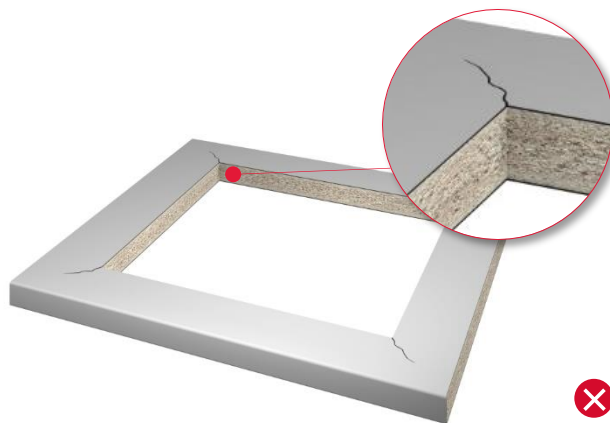


Figura 11: Incorect – Decupaj pătrat

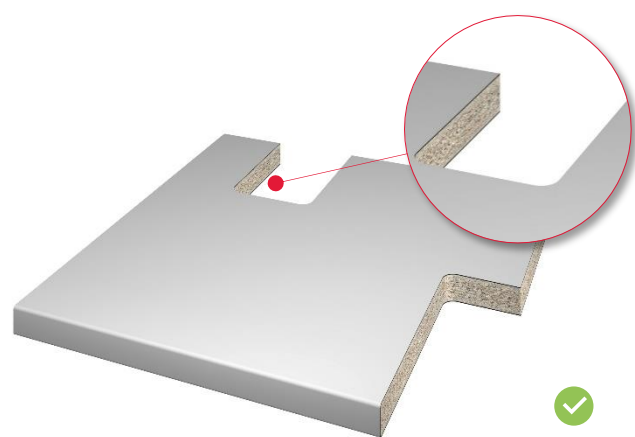


Figura 12: Corect – Decupaj cu rază

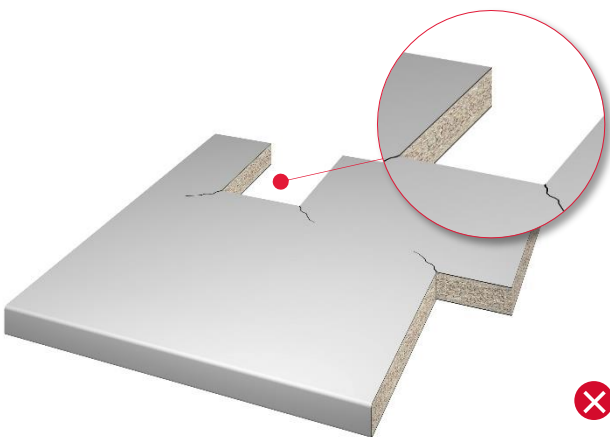


Figura 13: Incorect – Decupaj pătrat

În general, blaturile de lucru sunt protejate eficient de suprafața laminată împotriva pătrunderii umidității. Totuși, umiditatea poate ajunge la materialul de baza prin marginile neprotejate cum ar fi cele de la decupaje, îmbinări cap la cap, îmbinări de colț, marginile din spate, găuri și orificii pentru șuruburi. Operațiunile de etanșare finală necesare trebuie efectuate întotdeauna în timpul fazei de asamblare finală, în special în cazul suprafețelor orizontale, precum blaturile de lucru. Pentru margini tăiate ascuns, și-au dovedit utilitatea profilurile de etanșare și componentele de etanșare din cauciuc siliconic sau poliuretan. Pe de altă parte, blaturile de lucru din laminat compact sunt rezistente la umiditate datorită structurii lor, deși se recomandă utilizarea unui etanșant. Pe lângă etanșarea optică, etanșantul împiedică și pătrunderea lichidelor în dulap. La utilizarea unui etanșant, 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 etanșantul fără a lăsa spații sau găuri și apoi uniformizați cu apă și detergent. Zonele din apropierea îmbinărilor trebuie mascate pentru a preveni murdărirea suprafeței. Țevile sau conductele trebuie centrate, astfel încât să se mențină un spațiu liber de cel puțin 2 până la 3 mm pe toate părțile trecerii. Este de asemenea necesară etanșarea atentă – a se vedea figura 14.

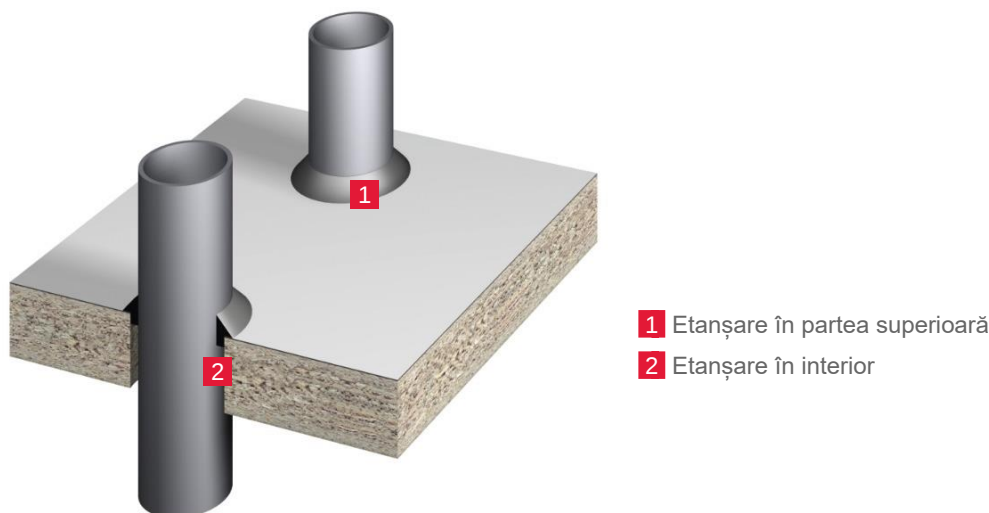


Figura 14: Etanșarea unui orificiu de țevă pentru a împiedica pătrunderea umezelii

Canturile tăiate pot fi etanșate și utilizând un lac sau un adeziv, bicomponent. Pentru piesele încorporate, precum robineți, chiuvete și plite, producătorul furnizează inele de etanșare, profile de etanșare sau benzi de etanșare, care trebuie instalate întotdeauna în conformitate cu instrucțiunile producătorului. Soluția de etanșare EGGER, creată special pentru îmbinările de colț, este disponibilă pentru etanșarea îmbinărilor create pentru conexiunile colțurilor blaturilor de lucru. Etanșantul flexibil împiedică pătrunderea umezelii și a lichidelor în îmbinare. Informații detaliate pot fi găsite în capitolul [Îmbinările blaturilor de lucru și îmbinările de colț](#).

Cantuire

Cantuirea blaturilor de lucru trebuie să se facă folosind canturi termoplastice ABS EGGER sau canturi multistrat decorative EGGER. Pentru aplicarea manuală a canturilor multistrat decorative, 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 multistrat decorativ 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 suprapunere suficientă a cantului, atât pe fața, cât și pe partea inferioară a blatului de lucru. Timpul de întărire poate fi redus considerabil prin utilizarea unor bare de încălzire.

Țineți cont de informațiile furnizate de către producătorii de adeziv.

Pentru finisarea canturilor multistrat decorative se utilizează freze pentru canturi, pile, dălți sau rindea manuală cu bloc ascuțit. Tăierea trebuie realizată întotdeauna cu presiune ușoară, în unghi oblic față de cant (acțiune de forfecare). Canturile multistrat decorative și canturile ABS de la EGGER se utilizează pentru protecția și designul blaturilor de lucru. Expunerea la umiditate în zonele neprotejate ale canturilor, precum și în decupările pentru plite și pentru chiuvete va duce la umflare.

Mai multe informații despre canturile EGGER ABS se pot regăsi pe site-ul nostru.

Pe de altă parte, blaturile de lucru din laminat compact au un cant omogen, închis, datorită structurii sale. În plus, blaturile au frezat un șanfrenpe 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
- » Hesse Proterra Natural-Solid-Oil GE 11254
- » Adler Legno-Oil 50880ff
- » Rubio Oil Plus Pure (transparent)

Asamblare

Blaturile de lucru au o stabilitate 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 blaturile de lucru din laminat compact sunt aproximativ la jumătate pe direcție longitudinală, față de cele pe direcție transversală. Schimbările de format trebuie să fie luate în calcul încă de la începutul proiectării și al prelucrării. Ca regulă, trebuie asigurat un joc de dilatare de 2,0 mm/m.

Instalarea chiuvetelor și a 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 pătrunderii umidității, conform instrucțiunilor din secțiunile [Găurire](#) și [Decupare](#). 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 15.



Figura 15: Chiuvetă cu garnitură de etanșare uscată



Figura 16: Plită cu folie de aluminiu

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 metallic în jurul canturilor – a se vedea figura 16. 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 cazul unei funcționări defectuoase. Alte opțiuni sunt montarea încastrată sau o soluție de montare sub suprafață. Pentru varianta cu montare încastrată, placa de bază este frezată până la laminat și apoi se toarnă o ramă din rășină sub laminat – a se vedea figura 17. Soluția de montare sub suprafață se poate realiza numai cu un blat de lucru din laminat compact – a se vedea figura 18.

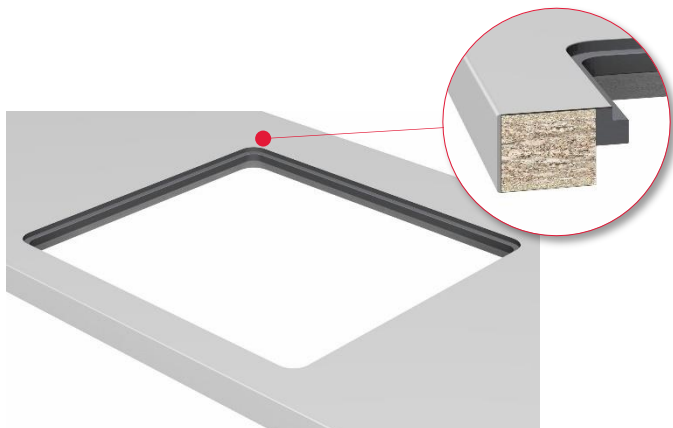


Figura 17: Varianta cu montare încastrată

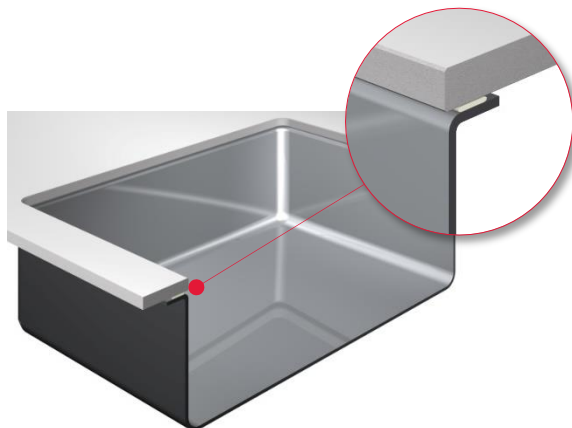


Figura 18: Chiuvetă montată sub suprafață

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 (de exemplu, blaturile de lucru din laminat compact de la EGGER). În acest scop, sunt lipite benzi de fixare pe partea din spate a decupajelor (blaturi de lucru din laminat compact) pentru a asigura o instalare simplă – a se vedea figura 19.

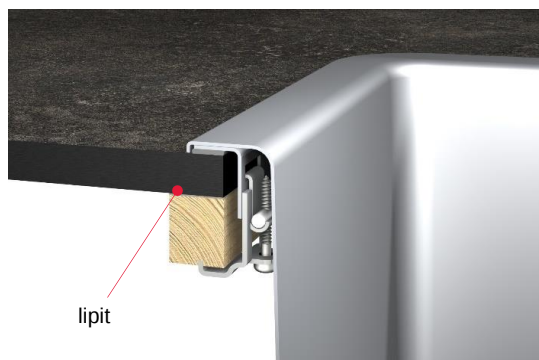


Figura 19: Benzi de fixare lipite

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 20.



Figura 20: Dimensiuni pentru decupaje

Atât din motive de siguranță, cât și din motive de ergonomie, proiectarea bucătărilor 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 21 și 22.

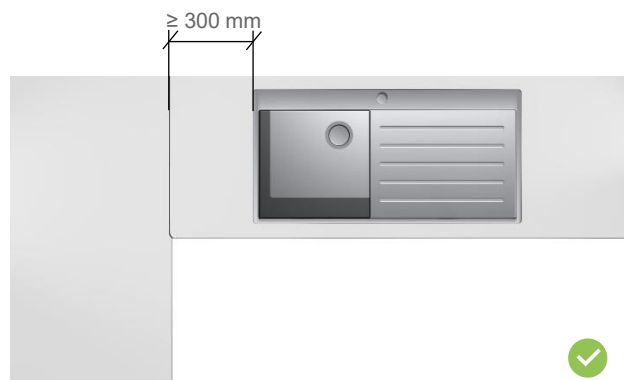


Figura 21: Corect – Poziția chiuvetei/plitei



Figura 22: Incorect – Poziția chiuvetei/plitei

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 decupărilor pentru chiuvete și/sau mașini de gătit, iar suprafața de contact pe dulapurile inferioare este redusă la minimum. În special pentru blaturile de lucru subțiri (de exemplu: blaturile de lucru din laminat compact de la EGGER), se recomandă utilizarea traverselor metalice. Pe lângă stabilizare, traversele metalice se utilizează și pentru fixarea blaturilor de lucru sau a capacelor – a se vedea figura 23.



Figura 23: Traverse din metal pentru decupaje

Îmbinările blaturilor de lucru și îmbinările 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 adâncituri sau decupaje precum cele pentru plite sau chiuvete – **a se vedea figurile 21 și 22**. Îmbinările de colț la blaturile de lucru se realizează prin îmbinare în unghi drept cu ferăstraie circulare sau prin frezare folosind freze CNC și/sau utilizând freze speciale de mână, cu ajutorul șabloanelor – **a se vedea figurile 24 și 25**.

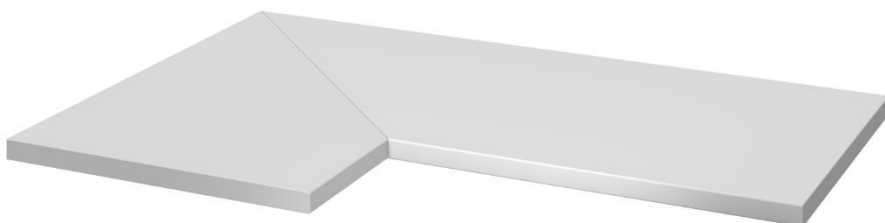


Figura 24: Profil îmbinare colț

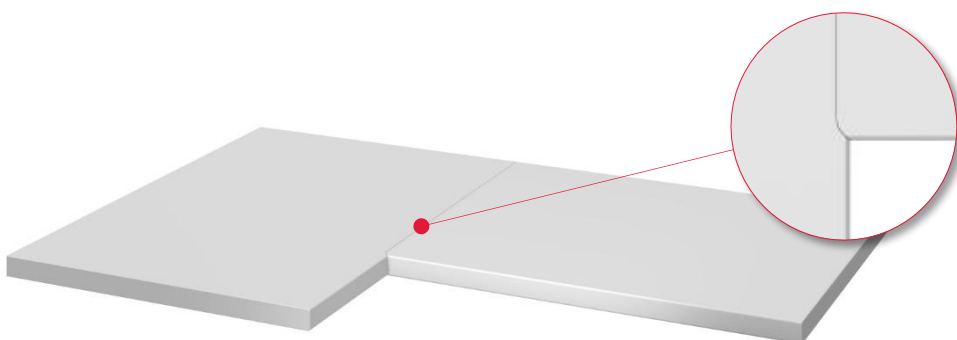


Figura 25: Profil îmbinare colț

Alternativ, se pot monta profile metalice de îmbinare – a se vedea figura 26.

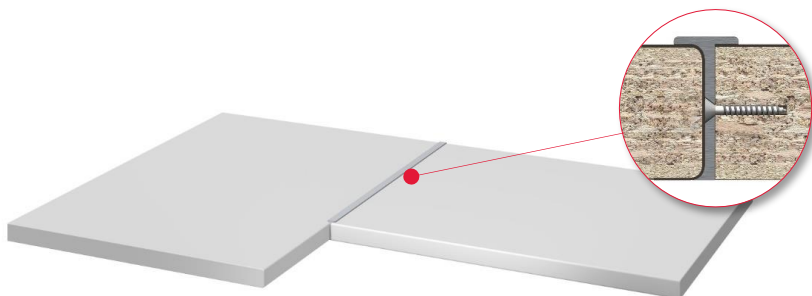


Figura 26: Îmbinare de colț a blatului de lucru cu profil metalic de legătură

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 special dezvoltată soluția de etanșare EGGER pentru îmbinările de colț pentru etanșarea îmbinărilor (îmbinări de colț) ale blaturilor de lucru pentru bucătării. Etanșantul flexibil împiedică pătrunderea umezelii și a lichidelor în îmbinare. Aceasta este rezistentă la detergenți, apă, grăsimi, uleiuri etc. și este disponibil în patru culori diferite. Conținutul tubului de 10 g este suficient pentru o lungime medie a îmbinării de 600 mm – a se vedea figura 27.

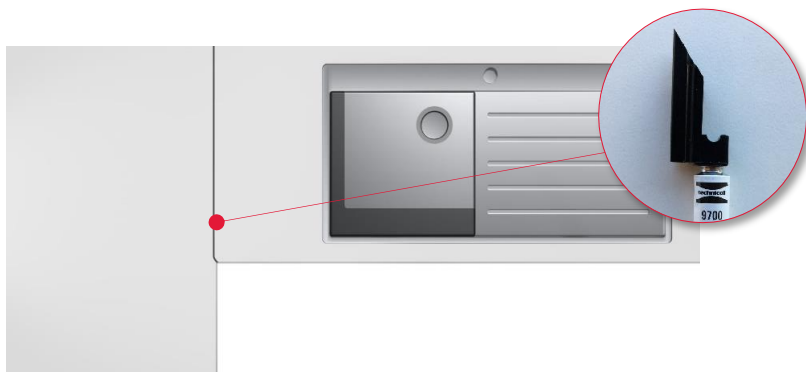


Figura 27: Etanșarea îmbinării de colț a blaturilor de lucru

Blaturile de lucru din laminat compact nu necesită etanșare, datorită structurii omogene a plăcilor. Blatul de lucru prezintă fațetare pe laturile longitudinale. În plus, atunci când și laturile transversale sunt frezate fațetat, nu mai este necesară frezarea uzuală de contur pentru îmbinările de colț. Fațetarea separă cele două blaturi de lucru, ceea ce înseamnă că se obține o evidențiere intenționată a fațetării în partea frontală a blatului de lucru. Această utilizare cu îmbinarea fațetată este cunoscută și uzuală, de exemplu în domeniul blaturilor de lucru din piatră – a se vedea figura 28.

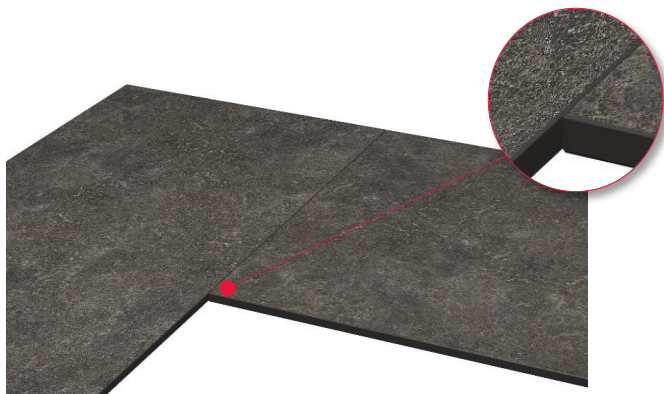
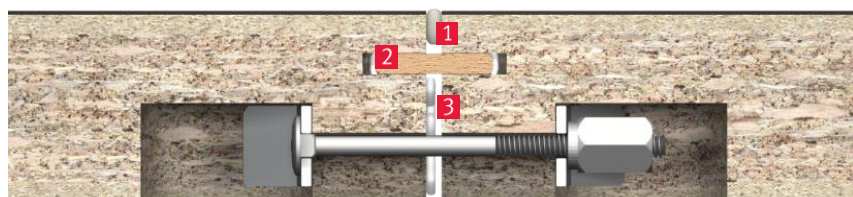


Figura 28: fațetarea blaturilor de lucru din laminat compact

Aplicarea etanșării începe cu perforarea membranei de închidere a tubului, urmată de deșurubarea suportului de aplicare negru – a se vedea figura 27. 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 29.

Pentru informații mai detaliate și combinațiile recomandate de culori pentru respectivele decoruri de blaturi de lucru, consultați broșura tehnică [Soluția de etanșare EGGER pentru îmbinările de colț](#).



- 1 Soluție de etanșare EGGER pentru îmbinările de colț
- 2 Arc turnat (Biscuit)
- 3 Adeziv

Figura 29: Etanșarea îmbinării de colț a blaturilor de lucru

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 29 și 30. În funcție de gama de blaturi de lucru, sunt necesari diferiți conectori pentru blaturile de lucru. Blaturile de lucru din laminat compact de la EGGER necesită utilizarea unor conectori speciali pentru blaturi de lucru, dată fiind grosimea redusă a materialului. EGGER îi oferă ca set adecvat pentru blaturi de lucru din laminat compact cu grosime de 12 mm – a se vedea figura 31.

Locașul frezat în blatul de lucru compact pentru conectorul de 12 mm este frezat până la o adâncime de 8 mm – a se vedea figura 32.

Pentru informații mai detaliate, consultați broșura tehnică [Conectori EGGER pentru blaturi de lucru](#).

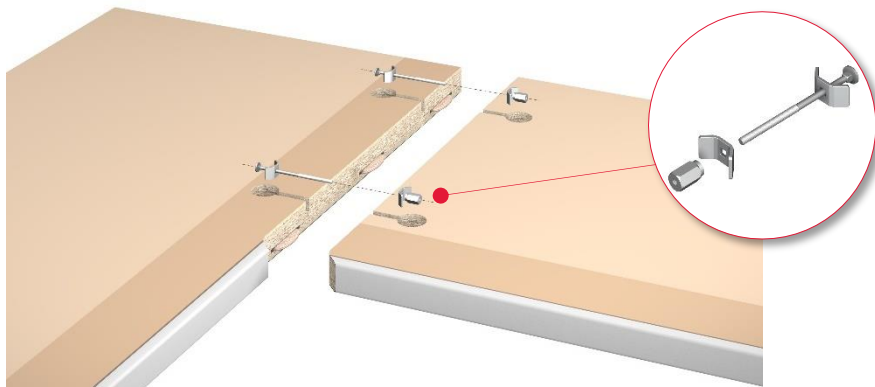


Figura 30: Conectori pentru blaturi de lucru



Figura 31: Conectori EGGER pentru blaturi de lucru cu locaș frezat

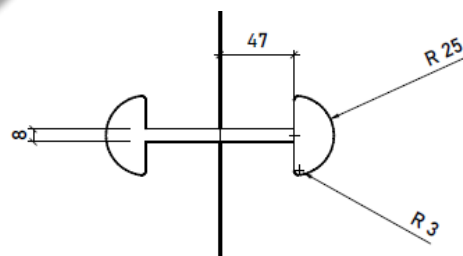


Figura 32: Conector EGGER pentru blaturi de lucru

Numărul de conectori pentru blatul de lucru depinde de lățimea blatului de lucru. În general se utilizează doi conectori pentru lățimi ≤ 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 (arc modelat) 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 lemnoase din apropierea muchiilor tăiate sau frezate folosind hârtie abrazivă (granulație 120).
2. Fațetați ușor laminatul de-a lungul îmbinării cu un burete de șlefuit sau cu hârtie abrazivă (granulație 360).
3. Așezați blaturile de lucru pe dulapurile aliniate și verificați poziționarea corectă a îmbinărilor și a găurilor.
4. Aplicați adeziv, calitate D3, în zona centrală și inferioară a îmbinării.
5. Aplicați etanșant (soluție de etanșare EGGER pentru îmbinările de colț) 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 blaturi de lucru.
6. Îmbinați blaturile de lucru, introduceți feronerie și strângeți ușor șuruburile. Aliniați orizontal blaturile de lucru folosind o pană sau o pârgă și vertical folosind un ciocan de cauciuc sau cleme (protejați cu blocuri de amortizare). După aliniere, strângeți manual conectorii pentru blaturi de lucru. La strângere, trebuie să verificați ca cele două suprafețe

ale blaturilor de lucru să rămână aliniate și ca etanșantul să iasă pe toate părțile – **a se vedea figura 29**. Nu exercitați nici o presiune asupra blaturilor de lucru în timp ce soluția de etanșare se întărește.

7. Îndepărtați imediat excesul de soluție de etanșare. 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.

Fixarea 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 cu pas mărunț, deoarece acestea asigură o mai bună rezistență la extragere. De obicei, blatul de lucru se fixează pe dulapurile inferioare cu șuruburi, utilizând traversele dulapurilor – **a se vedea figura 33**. Această fixare convențională este posibilă și pentru blaturile de lucru subțiri precum blatul de lucru din laminat compact de la EGGER. 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.



Figura 33: Traversa dulapurilor inferioare

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 cantul lung din spate și toate canturile 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 35**. La atașarea șinelor de fixare furnizate cu profilele de închidere la perete pentru blatul de lucru, 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 34**. Recomandăm, de asemenea, protejarea interiorului găurii pentru șurub cu soluție de etanșare înaintea fixării șurubului.

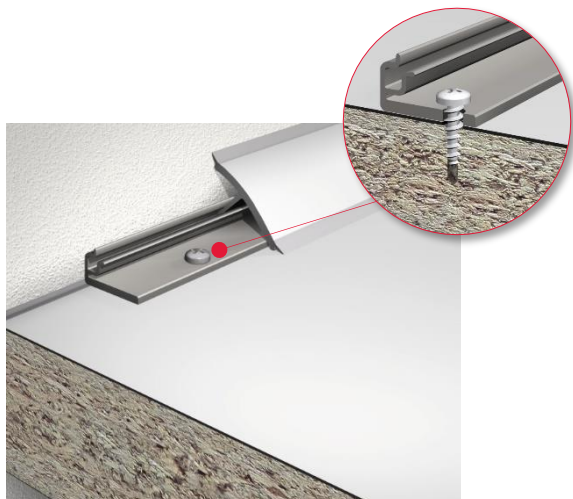


Figura 34: Pre-găurire pentru prindere

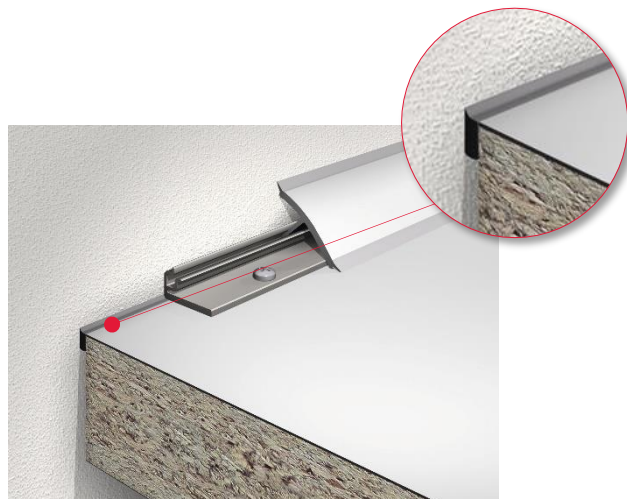


Figura 35: Etansarea la perete

Pentru informații mai detaliate, consultați broșura tehnică [Profile de închidere la perete pentru blaturi de lucru EGGER](#) sau instrucțiunile de prelucrare [Profile de închidere la perete pentru blaturi de lucru EGGER](#).

Măsuri 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 soluția de etanșare cu lac UV și etanșare, trebuie 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 36. Producătorii de electrocasnice furnizează benzi hidrofobe sau plăci de acoperire din aluminiu pentru protecție, pe care trebuie să le utilizați. Această bandă sau placă de acoperire hidrofoabă respinge aburul și căldura – a se vedea figura 37.

Consultați cu atenție instrucțiunile producătorului înainte de montare.

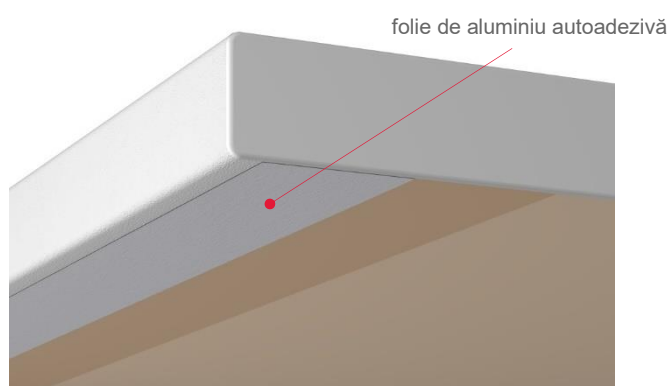


Figura 36: Folia de aluminiu autoadezivă

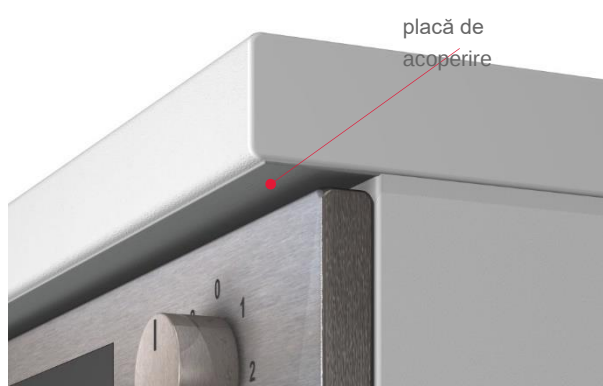


Figura 37: Placă de acoperire

Montarea foliei de aluminiu pe partea inferioară a panoului diferă între modelele 300 și 100. Pentru „Blaturile de lucru postformate de la EGGER (modelul 300), folia de aluminiu ar trebui să se suprapună peste laminat cu circa 2 mm – a se vedea figura 38. Pentru „Blaturile de lucru cu cant drept” (modelul 100), folia de aluminiu trebuie montată în așa fel încât să se suprapună peste canturile ABS cu circa 1 mm – a se vedea figura 39.

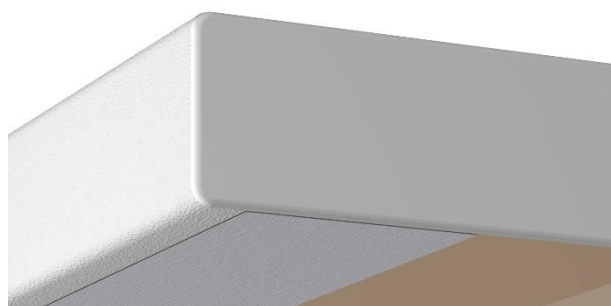


Figura 38: Blat de lucru postformat (MOD 300)

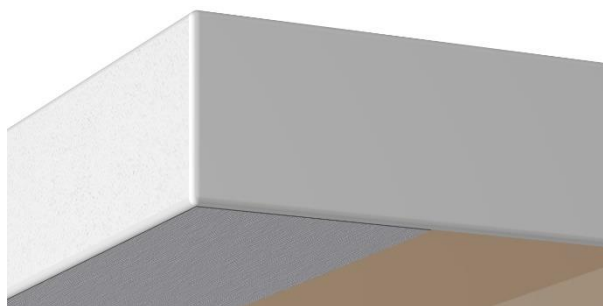


Figura 39: Blat de lucru cu cant drept (MOD 100)

Recomandări privind întreținerea și curățarea



Așezarea țigărilor aprinse pe suprafața laminatelor 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 oalele 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 ale 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 șterse imediat, în special în zonele din jurul decupajelor și al îmbinărilor, deoarece expunerea prelungită la unele substanțe poate provoca o modificare a gradului de luciu al suprafeței laminatului.

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

Documente suplimentare/Informații privind produsul

Veți găsi informații suplimentare în documentele următoare:

- » [Fișa de date tehnice „Blaturi de lucru postformate EGGER”](#)
- » [Fișa de date tehnice „Blaturi de lucru Feelwood cu cant drept de la EGGER”](#)
- » [Fișa de date tehnice „Blaturi de lucru cu cant drept PerfectSense Premium Matt de la EGGER”](#)
- » [Fișa de date tehnice „Blaturi de lucru EGGER din laminat compact”](#)
- » [Broșura tehnică „Recomandări de curățare și întreținere pentru suprafețele produselor EGGER”](#)
- » [Broșura tehnică „Rezistența laminatelor la dezinfecțanți”](#)
- » [Broșura tehnică „Conectori EGGER pentru blaturi de lucru”](#)
- » [Broșura tehnică „Soluție de etanșare EGGER pentru îmbinările de colț”](#)
- » [Broșura tehnică „Profile de închidere la perete EGGER”](#)
- » [Instrucțiunile de prelucrare „Profile de închidere la perete EGGER”](#)
- » [Instrucțiunile de prelucrare „Lamine compacte EGGER”](#)
- » [Fișă de mediu și siguranță pentru „Blaturi de lucru postformate 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 utilizări specifice. Nu ne asumăm nicio răspundere pentru niciun fel de greșeli, erori în ceea ce privește standardele 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.