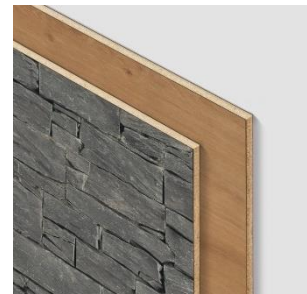


## Instrucțiuni de prelucrare

### Panouri de spate EGGER



Panourile de spate EGGER sunt folosite ca elemente pentru pereții bucătăriilor 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 decor/structură asortate pentru toate decorurile blaturilor de lucru.

În plus, sunt disponibile și panouri de spate contrastante, de ex. imitând aspectul de piatră de carieră.



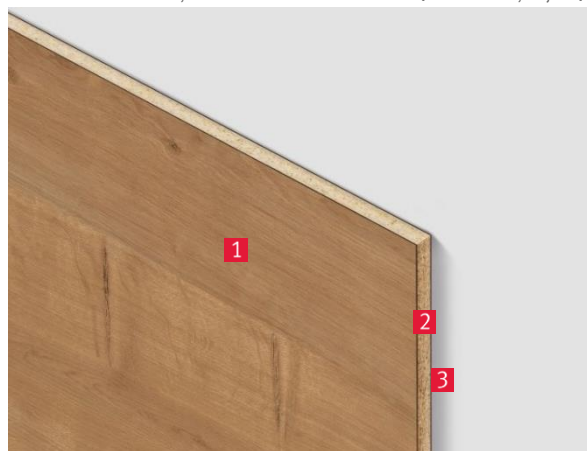
- |                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>1</b> Panou de spate               | F242 ST10 Ardezie Jura antracit                   |
| <b>2</b> Blaturi de lucru postformate | F242 ST10 Ardezie Jura antracit                   |
| <b>3</b> Elemente pentru fronturi     | H1344 ST32 Stejar Sherman maro cognac (Eurodekor) |
| <b>4</b> Perete lateral               | H1344 ST32 Stejar Sherman maro cognac (Eurodekor) |
| <b>5</b> Plintă                       | U968 ST9 Gri cărbune (Eurodekor)                  |
| <b>6</b> Pardoseală                   | EPD045 Ardezie Jura antracit                      |

## Cuprins

Processing instructions .....	1
1. General information.....	2
2. Storage and Handling .....	2
3. Processing .....	3
4. Preparatory work and installation .....	5
5. Use.....	11
6. Maintenance and cleaning recommendations .....	13
7. Handling of scraps .....	13
8. Additional documents / Product information .....	13

## 1. Informații generale

Panourile de spate sunt panouri compozite decorative cu două fețe, din placă de PAL brut, cu grosimea de 8 mm. A se vedea figura 1. Laminarea pe ambele părți se realizează prin aplicarea unui laminat cu o grosime nominală de 0,60 mm. Folosim diferite combinații de decoruri/structuri pentru față și spate. Facem acest lucru doar pentru reducerea variantelor.



- 1** Laminat – grosime nominală 0,60 mm
- 2** Placă de PAL brut Eurospan – grosime 8,0 mm
- 3** Laminat – grosime nominală 0,60 mm

Figura 1

## 2. Depozitare și manipulare

Panourile de spate trebuie depozitate în încăperi închise și uscate, protejate de umiditate. În plus, în încăperi trebuie să existe condiții climatice normale. După ce a fost îndepărtat ambalajul original, panoul de spate trebuie depozitat pe întreaga lui suprafață, pe plăci de protecție dispuse orizontal, drepte, stabile. Trebuie evitat în permanență contactul direct cu pardoseala și/sau expunerea la lumina soarelui. Partea superioară trebuie acoperită, iar panoul de spate trebuie protejat cu o placă de protecție din laminat (nu PAL brut) cu format cel puțin la fel de mare. La transportarea manuală a panourilor de spate lungi, acestea trebuie transportate pe lateral, pentru a preveni deformarea.

După îndepărtarea ambalajului și înainte de prelucrare, panoul de spate trebuie examinat pentru identificarea eventualelor deteriorări vizibile.

De regulă, persoanele implicate în transportarea și/sau manipularea acestora trebuie să poarte echipament individual de

Managementul calității ISO 9001

Codificare	PI SBP EN
Revizie	00
Aprobat	08.12.2020

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. Prelucrare

Conform descrierii din capitolul 2, asigurați aclimatizarea corespunzătoare a panourilor de spate înainte de prelucrare. Panourile de spate 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 procesării se poate forma praf. Există riscul de sensibilizare a pielii și a tractului respirator. În funcție de procesare și de dimensiunea particulelor, 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, 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

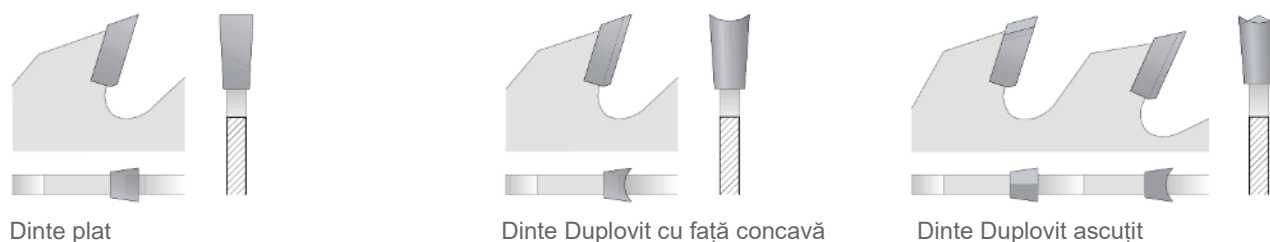
Panourile de spate se pot tăia la dimensiune utilizând echipamente standard pentru prelucrarea lemnului, de ex. ferăstraie de dimensionare, ferăstraie circulare cu masă, ferăstraie circulare de mână sau ferăstraie mecanice, precum și freze CNC. Pentru tăierea panourilor de spate la dimensiune se utilizează 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 ferăstraielelor de dimensionare și frezelor 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 panoul de spate cauzează o uzură crescută a uneltelor, din cauza faptului că este foarte compact. Recomandăm să utilizați pânze de ferăstraie sau freze 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.** 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.



Managementul calității ISO 9001

Codificare PI SBP EN  
 Revizie 00  
 Aprobat 08.12.2020

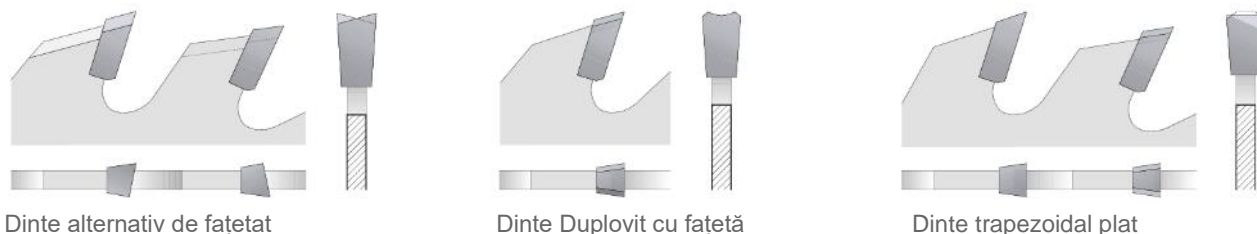


Figura 2

### 3.4 Canturi și căntuire

Pentru căntuirea panourilor de spate se pot utiliza canturi ABS pentru blaturile de lucru. Lățimea cantului va trebui să fie adaptată la grosimea nominală a panourilor de spate. Pentru cele 5 panouri de spate contrastante, recomandăm utilizarea canturilor ABS definite, cu grosimea de 2 mm. **A se vedea următoarele recomandări.**

Referință decor	Descriere decor	Referință canturi ABS
F007 ST10	Piatră de carieră Terra maro	U200 ST9
F008 ST10	Piatră de carieră gri ardezie	U963 ST9
F009 ST9	Mozaic	U963 ST9
F010 ST9	Metal patinat	U960 ST9
H192 ST10	Lemn ornamental	U156 ST9

Canturile ABS EGGER sunt utilizate pentru protejarea și designul panourilor de spate. **A se vedea figurile 3 și 4.** Expunerea la umiditate în zonele neprotejate ale canturilor va duce la umflare. Pentru decupajele unde căntuirea nu este posibilă, canturile neprotejate trebuie etanșate cu soluția de etanșare corectă. Pentru informații mai detaliate, consultați informațiile de prelucrare „Canturi EGGER ABS”.

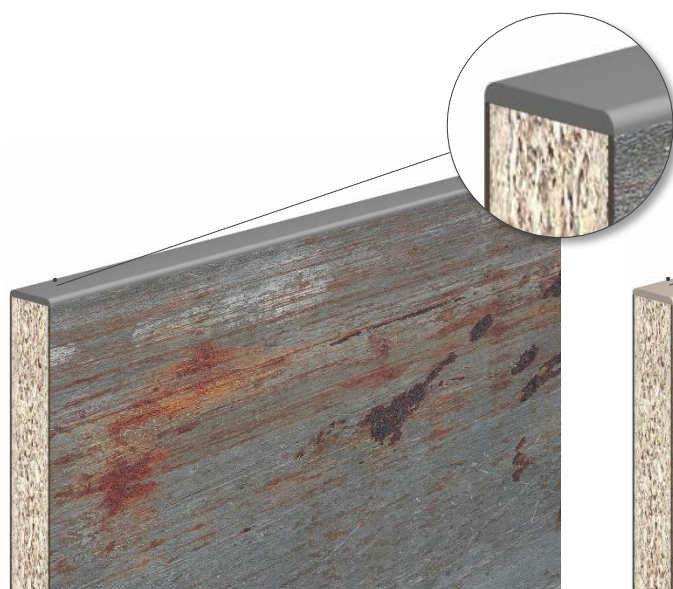


Figura 3 – F010 ST9 Metal patinat



Figura 4 – H192 ST10 Lemn ornamental

Managementul calității ISO 9001

Codificare	PI SBP EN
Revizie	00
Aprobat	08.12.2020

### 3.5 Găurire și decupaje

Înainte de prelucrare, asigurați-vă că panoul de spate este fixat în mod sigur astfel încât lucrările de tăiere, frezare 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. Canturile decupajelor trebuie să aibă rază de curbură (raza minimă > 5 mm) deoarece canturile ascuțite au un efect negativ asupra materialului și pot duce la formarea de crăpături.

Este de preferat ca decupajele să se realizeze folosind un dispozitiv de frezare portabil 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 finisate cu șmirghel, prin pilire sau frezare manuală de sus, pentru a elimina crăpăturile cauzate de ciobire.

Decupajele circulare, de ex. pentru prize sau întrerupătoare, se realizează de obicei la fața locului, utilizându-se carota pentru lemn (denumită și dispozitiv de tăiat circular). Diametrul de găurire pentru prize sau întrerupătoare se alege în conformitate cu instrucțiunile producătorului. De obicei se folosește un diametru de 68 mm. Găurirea se realizează din partea frontală a panoului de spate, fiindcă procesul de găurire poate cauza ruperea materialului pe partea din spate. Și în acest caz canturile se vor finisa cu șmirghel.

## 4. Pregătire și instalare

### 4.1 Pregătire de 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, grăsimi, 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 grăsimi 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 ce au fost montate blatul de lucru și dulapurile 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 5.**

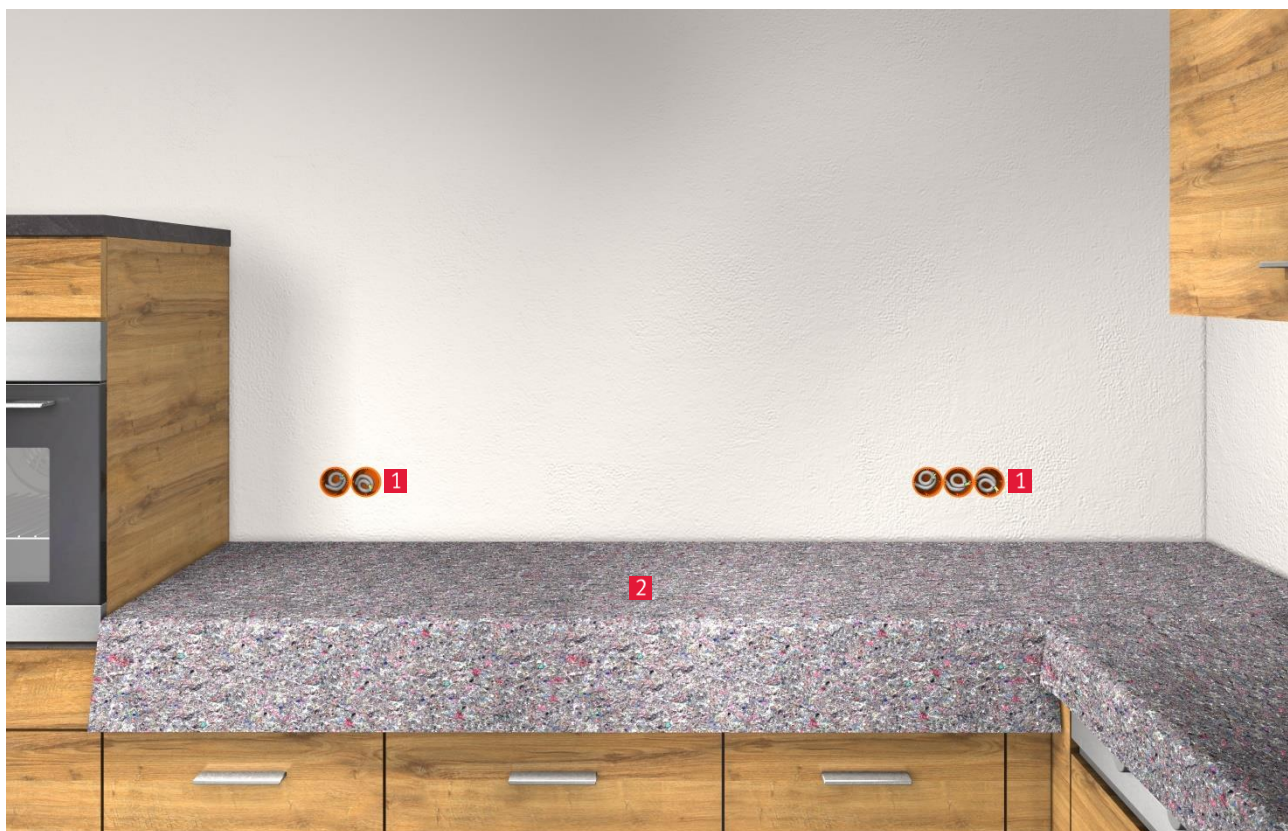


Figura 5

- 1** Priză fără capace
- 2** Cover pentru zugrăvi

## 4.2 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. **Urmați cu atenție instrucțiunile producătorului atunci când utilizați aceste materiale.**



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

Managementul calității ISO 9001

Codificare PI SBP EN  
Revizie 00  
Aprobat 08.12.2020

Producător: Hermann Otto GmbH – Krankenhausstraße 14 – DE 83413 Fridolfing  
Telefon: +49 8684-908-0  
E-mail: [info@otto-chemie.de](mailto:info@otto-chemie.de)  
Internet: [www.otto-chemie.de](http://www.otto-chemie.de)



- Pattex PL 300 – Fixe & Jointe

Producător: Henkel AG & Co. KGaA Germania – Henkelstraße 67 – 40589 Düsseldorf  
Telefon: +49 211-797-0  
Internet: [www.pattex-pro.de](http://www.pattex-pro.de)



- Adeziv de montare MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN

Producător: Den Braven Czech and Slovak a.s. 793 91 – Úvalno 353  
Site web: [www.denbraven.cz](http://www.denbraven.cz)

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 din spate a panoului de spate, adică trebuie să fie îndepărtate praful și grăsimea. În general, se recomandă șlefuirea cu șmirghel a părții din spate, 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 6.** Aceste specificații sunt cu titlu de exemplu și pot varia în funcție de adeziv și de producător. **De aceea, asigurați-vă în prealabil de respectarea instrucțiunilor și specificațiilor producătorului.**



Figura 6

- 1** Benzi adezive
- 2** Circulația aerului

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

### 4.3 Montare

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 componente și de tipul de instalare, poate fi nevoie de o a doua persoană pentru montarea panoului de spate.

Procedura de montare este ilustrată în **figura 7**. 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 presați panoul de spate 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. Aplicați presiune în mod uniform pe suprafața panoului de spate.



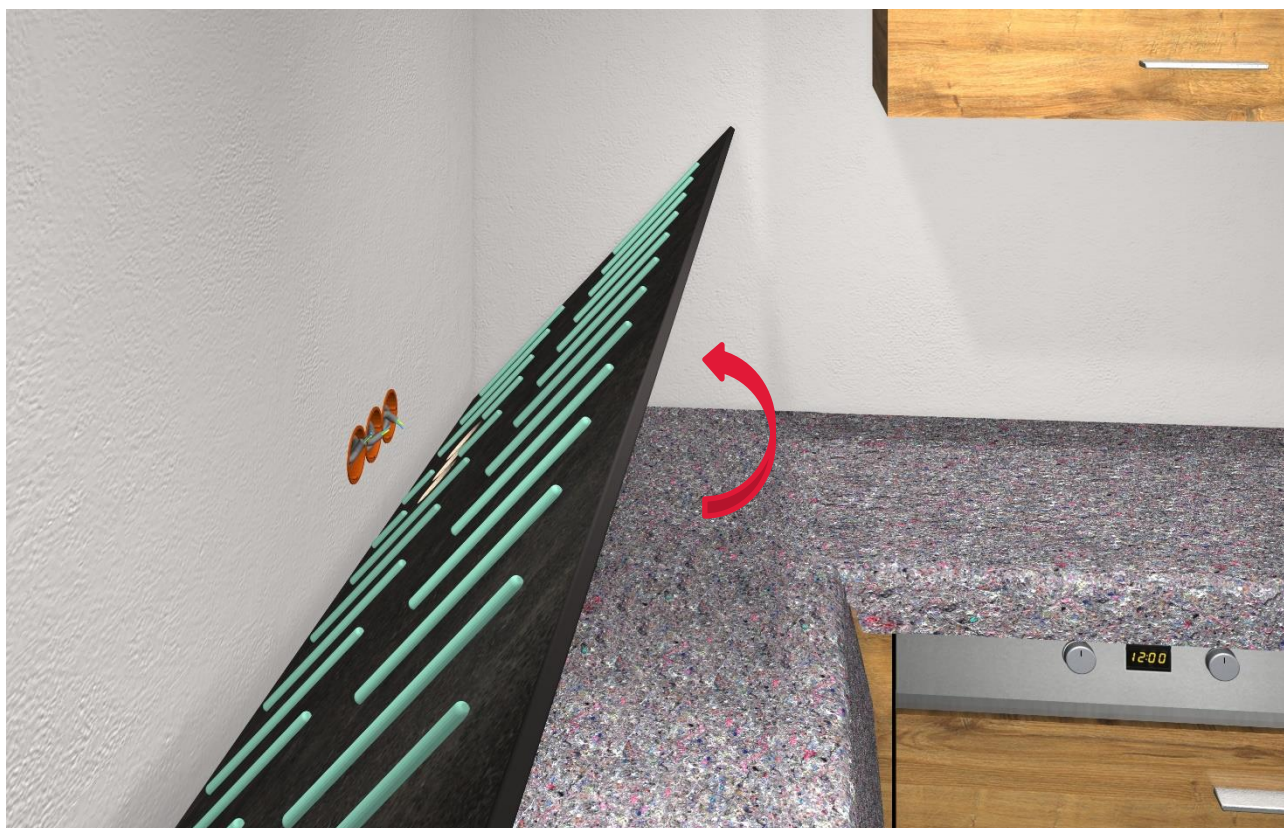


Figura 7

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 figurile 8 și 9.** Îmbinarea superioară la hotă sau la dulapurile fixate pe perete nu trebuie etanșată imediat, pentru a permite eliminarea umezelii reziduale.



Figura 8



Figura 9

**1** Soluție de etanșare (silicon)

## 5. Întrebuintare

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 10.**



Figura 10

**1** Panou de sticlă ESG (sticlă securizată cu o singură foaie)

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 11 și 12.** Aceste dimensiuni depind de soluția de prindere și trebuie agreate în prealabil cu specialistul în prelucrarea sticlei.

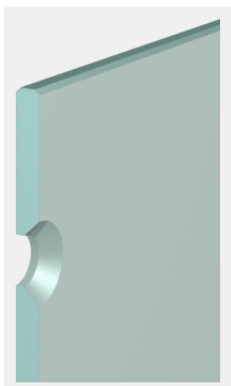


Figura 11

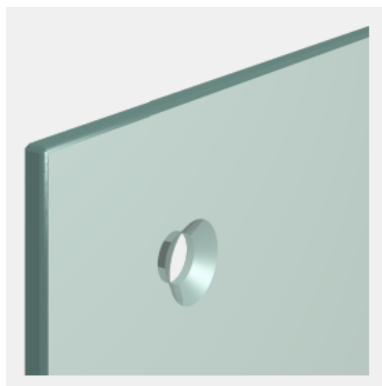
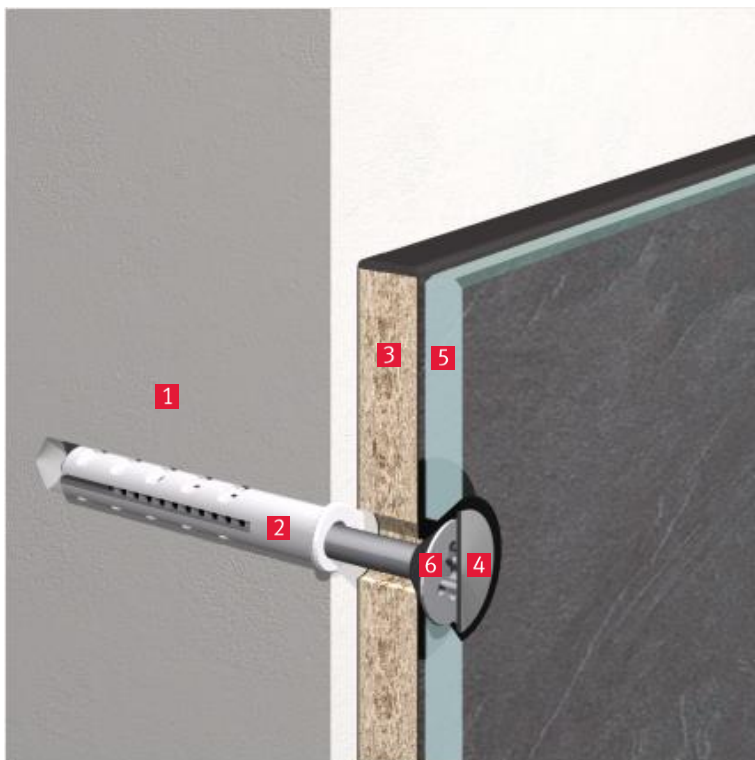


Figura 12

„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 spate și panoul de sticlă. După înșurubare, gaura și șurubul sunt acoperite sau închise cu o placă de acoperire din metal. A se vedea figura 13.



- 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

## 6. Recomandări privind întreținerea și curățarea

Informații mai detaliate sunt disponibile în broșura tehnică „Instrucțiuni pentru întreținerea și curățarea laminatelor EGGER”.

## 7. Gestionarea reziduurilor

Datorită puterii lor calorifice ridicate, resturile panourilor de spate 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 agreat cu societatea de eliminare a deșeurilor. Trebuie respectate întotdeauna legile și reglementările naționale specifice cu privire la eliminare.

## 8. Documente suplimentare/Informații privind produsul

Veți găsi informații suplimentare în documentele următoare:

Instrucțiuni de prelucrare „Blaturi de lucru EGGER”

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”

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, pot rezulta modificări tehnice 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 considerat ca instrucțiuni de utilizare sau ca având caracter obligatoriu din punct de vedere legal. Se aplică termenii și condițiile noastre generale.