

TECHNISCHES DATENBLATT

EGGER ARBEITSPLATTEN



EGGER Arbeitsplatten sind Verbundelemente, bestehend aus Eurospan E1 Rohspanplatten, welche mit dekorativem EGGER Schichtstoff in der Fläche beschichtet werden. Je nach Kundenwunsch werden verschiedene Modelle, Trägerplattenqualitäten und Schichtstoffdicken ausgeführt.

Anwendungen/Einsatzgebiete

Durch ihre Funktionalität werden EGGER Arbeitsplatten in Küche, Bad, Büro aber auch im Ladenbau und Wohnmöbelbereich eingesetzt.

Lagerung / Verarbeitung

LAGERUNG

Waagerechte, ebene Lagerung in geschlossenen und trockenen Räumen (ca. 20°C und 55 bis 65% relative Luftfeuchte), um Verzug oder Dimensionsänderung aus klimatischen Gründen auszuschließen. Eine senkrechte Lagerung ist nicht zulässig. Um Lagerschäden zu vermeiden sind nur geeignete Regalsysteme einzusetzen und Umlagerungen mit entsprechender Sorgfalt durchzuführen.

VERARBEITUNG

Die Verarbeitung von EGGER Arbeitsplatten kann mit üblichen Holzbearbeitungsmaschinen durchgeführt werden.

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt „Verarbeitungshinweise EGGER Arbeitsplatten“.

Qualitätsmerkmale / Technische Daten

Die Qualitätsmerkmale der Beschichtung von Schichtstoffverbundplatten bzw. Arbeitsplatten, entsprechen den Anforderungen an Schichtstoff gemäß EN 438:2005. Da im Allgemeinen Postforming-Arbeitsplatten umgesetzt werden, wird der Schichtstoff als HGP (Horizontal General-purpose Postforming) klassifiziert. Dies bedeutet, dass horizontale Anwendungen in Verbindung mit Postforminganforderungen möglich sind. Für die wesentlichen Qualitätsmerkmale wie Oberflächenabrieb, Stoßfestigkeit und Kratzfestigkeit wird eine hohe Beständigkeit gefordert, welche mit der Kennzahl 3 klassifiziert wird.

| Eigenschaft | Prüfverfahren nach EN 438-2 | Einheit | Wert | Kennzahl |
|---|-----------------------------|-------------|-------|----------|
| Beständigkeit gegenüber Oberflächenabrieb | 10 | Umdrehungen | ≥ 350 | 3 |
| Kratzfestigkeit | 25 | Grad | 3 | 3 |
| Beständigkeit gegenüber Stoßbeanspruchung mit einer kleinen Kugel | 20 | Newton | ≥ 20 | 3 |

Weitere Qualitätsmerkmale

| Eigenschaft | Einheit | Ergebnis | Norm |
|---|--|--|---------------|
| Beständigkeit gegenüber trockener Wärme | Grad | 4 | EN 438-2:2005 |
| Beständigkeit gegenüber Wasserdampf | Grad | 4 | EN 438-2:2005 |
| Fleckenunempfindlichkeit Gruppe 1 und 2 | Grad | 5 | EN 438-2:2005 |
| Fleckenunempfindlichkeit Gruppe 3 | Grad | 4 | EN 438-2:2005 |
| Lichtechtheit (Xenon-Bogenlampe) | Graumaßstab | 4 - 5 | EN 438-2:2005 |
| Trägerplattentyp | Eurospan E1 | Eurospan E1, P3 | |
| Biegefestigkeit ›25 – 32 mm ›32 – 40 mm | ≥ 8,5 N/mm ² ≥ 7,0 N/mm ² | ≥ 11,0 N/mm ² ≥ 9,0 N/mm ² | EN 310 |
| Querzugfestigkeit ›25 – 32 mm ›32 – 40 mm | ≥ 0,17 N/mm ² ≥ 0,14 N/mm ² | ≥ 0,35 N/mm ² ≥ 0,30 N/mm ² | EN 319 |
| Quellverhalten 24 h ›25 – 32 mm ›32 – 40 mm | Nicht genormt Nicht genormt | ≤ 13 % ≤ 12 % | EN 317 |
| Abhebefestigkeit *1 | ≥ 0,8 N/mm ² | ≥ 0,8 N/mm ² | EN 311 |

*1 Bei dem angegebenen Ergebnis handelt es sich um einen Mittelwert.

Technische Daten / Toleranzen / Abmessung

- Trägerplatten: Eurospan E1 Rohspanplatten nach EN 312
- Trägerplattentyp: siehe Tabelle „Weitere Qualitätsmerkmale“
- Beschichtung: EGGER Schichtstoff nach EN 438:2005
- Beschichtungsdicken: CPL-Standard-Dicke 0,6 mm
- Standardlängen: 5.600 mm, 5.200 mm, 4.100 mm, 3.660 mm und 3.050 mm
- Längentoleranz: Strangware -5/+10 mm
- Standardbreiten: siehe Tabelle Modellmöglichkeiten
- Breitentoleranz: ≤ 500 mm ± 0,5 mm
≥ 500 mm je weitere 100 mm zusätzlich ± 0,5 mm
- Standarddicken: 28 mm und 38 mm
- Dickentoleranz: ± 0,4 mm.
- Winkelgenauigkeit: 2,0 mm je 1.000 mm Schenkellänge
- Geradheit des Schnittes: 0,5 mm je 1.000 mm Schenkellänge
- Rundungsradius*2: - 0/+ 0,5 mm
- Flächenverleimung: D3 nach DIN EN 204
- Postformingverleimung: D2 nach DIN EN 204
- Hintere Längskante: Melaminkante oder alternativ versiegelt

*2 Diese Toleranzen gelten nur, wenn Spezialprofile eingesetzt werden.

EGGER Arbeitsplatten sind als Strangware in Standardlängen und –breiten über aktuelle Kollektionen erhältlich. Individuelle Abmessungen, Sonderqualitäten, sowie konfektionierte Möbelfertigteile werden auf Anfrage auftragsbezogen hergestellt.

Ebenheit von Arbeitsplatten im Dickenspektrum von 25 mm bis 38 mm

| Länge oder Breite der Arbeitsplatte | Maximale Abweichung* ³ (konkav / konvex) | Norm |
|-------------------------------------|---|---|
| bis 600 mm | 0,9 mm | EN 13894-1, Ziffer 7 (Bei Arbeitsplatten > 1.000 mm müssen die Messungen mittels einer Verzugmessvorrichtung mit einer Länge von 1.000 mm vorgenommen werden.) |
| 601 mm bis 700 mm | 1,1 mm | |
| 701 mm bis 800 mm | 1,3 mm | |
| 801 mm bis 900 mm | 1,6 mm | |
| 901 mm bis 1.000 mm | 2,0 mm | |
| 1.001 mm bis 5.600 mm | 2,0 mm/Meter | |

*³ Bezogen auf die Sichtseite der Arbeitsplatte. Zahlreiche Faktoren, einschließlich Änderungen der Temperatur und der relativen Feuchte, wie sie auf Baustellen auftreten, können einen irreversiblen Verzug und Verdrehung von Arbeitsplatten hervorrufen. Daher gilt diese Anforderung nur zum Zeitpunkt der Lieferung.

Weitere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt „Planlage EGGER Schichtstoffverbundplatten“.

Begriffe / Hinweise / Modellmöglichkeiten

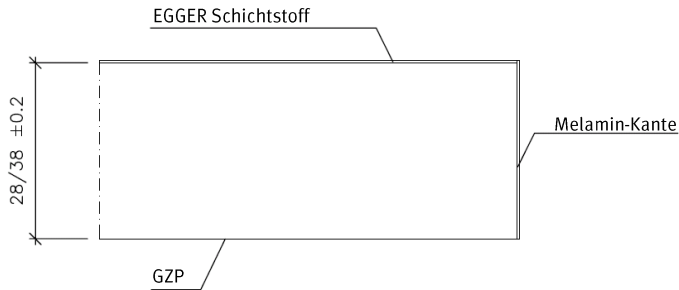
BEGRIFFE / HINWEISE

| | |
|----------------------|---|
| EGGER Schichtstoff | => dekorativer Schichtstoff (CPL continuously pressed laminates) auf Basis härterer Harze |
| GZP | => Gegenzugpapier |
| UV-Lackstrich | => Lackversiegelung der Arbeitsplattenrückseite im Profilbereich der vorderen Längskante |
| Versiegelung | => Versiegelung als Schutz vor Feuchtigkeit (Übergang CPL zu GZP) |
| Sicherheitskante ABS | => thermoplastische und dekorgleiche ABS-Kante (Acrylnitril-Butadien-Styrol) |
| Akzentkante | => thermoplastische Akzent- oder Kontrastkante auf Basis PMMA, PP und PET |
| Hinweis | => Radienangaben und Plattendicken in den Skizzen, beziehen sich auf die Trägerplatte |

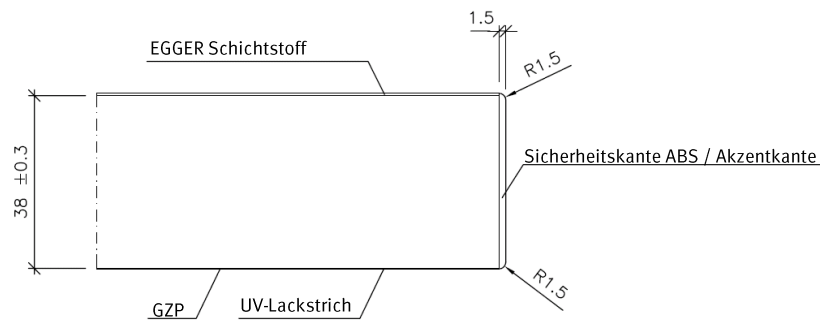
MODELLMÖGLICHKEITEN

| Modell-Nr | Standardabmessungen [mm] | | |
|-----------|--------------------------|--------------------|--------------------|
| | einseitig | beidseitig | Trägerplattendicke |
| 100 | 600, 900 und 1.200 | 600, 900 und 1.200 | 28 und 38 |
| 100/1,5 | 600 und 1.200 | 920 | 38 |
| 200/4 | 600 | - | 38 |
| 200/6 | 600 | - | 28 |
| 300/3 | 600, 650, 900 und 1.200 | 640, 670 und 920 | 38 |
| 300/6 | 600 und 650 | 800, 1.175 | 28 |
| 301/6 | 600, 650, 900 und 1.200 | 900 und 1.170 | 38 |
| 301/8 | 600 | - | 38 |

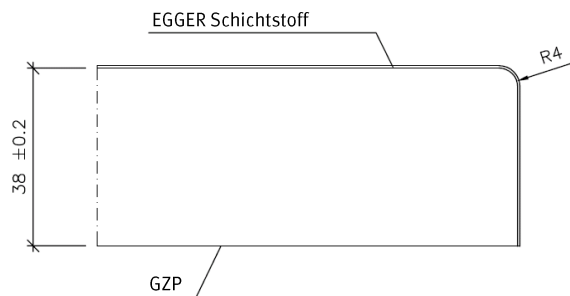
MODELL 100



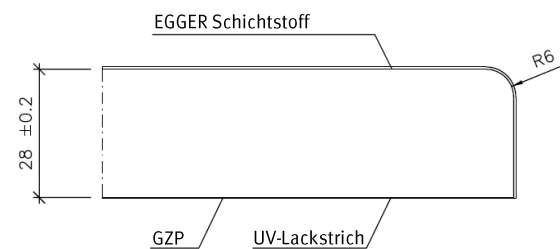
MODELL 100/1,5



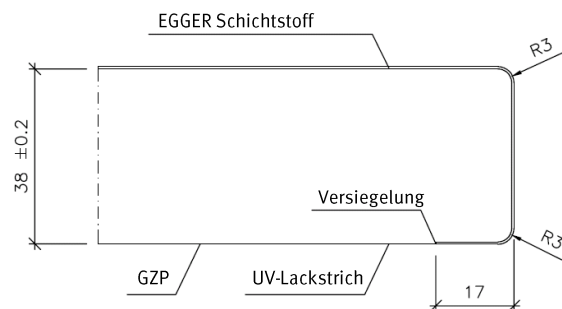
MODELL 200/4



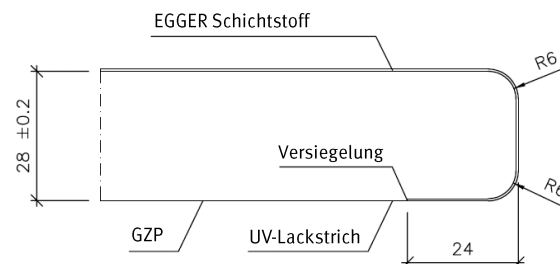
MODELL 200/6



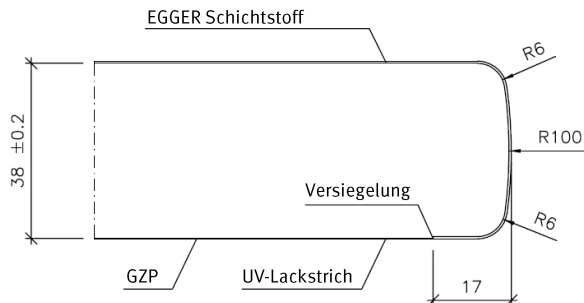
MODELL 300/3



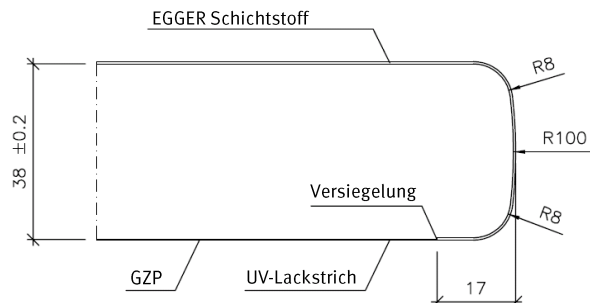
MODELL 300/6



MODELL 301/6



MODELL 301/8



Pflege- und Reinigungsempfehlung

EGGER Arbeitsplatten bedürfen wegen ihrer widerstandsfähigen und hygienischen, dichten Oberflächen keiner besonderen Pflege. Grundsätzlich sollten Verschmutzungen oder verschüttete Substanzen wie Tee, Kaffee, Wein etc. direkt beseitigt werden, da eine längere Einwirkzeit den Reinigungsaufwand erhöht. Bei einer notwendigen Reinigung sind schonende Mittel zu verwenden. Insbesondere dürfen die Reinigungsmittel keine scheuernden Bestandteile enthalten, da solche Mittel zu Glanzgradveränderungen und Kratzern führen. Da von leichten und frischen bis starken und hartnäckigen Verschmutzungen, welche durch verschiedenste Substanzen verursacht werden, alles vorkommen kann, ist die richtige Reinigung wichtig.

Im täglichen Gebrauch sollten folgende Hinweise beachtet werden.



Das Ablegen von brennenden Zigaretten auf Schichtstoffoberflächen führt zu Oberflächenbeschädigungen. **Verwenden Sie stets einen Aschenbecher.**



Generell sollten Schichtstoffoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf widerstandsfähigem Schichtstoff Schnittpuren hinterlassen. **Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.**



Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z.B. Töpfe, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Schichtstoffoberfläche ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. **Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.**



Verschüttete Flüssigkeiten sollten immer direkt aufgenommen bzw. entfernt werden, da eine längere Einwirkzeit von bestimmten Substanzen Glanzgradveränderungen auf Schichtstoffoberflächen hervorrufen kann. Speziell in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen sind verschüttete Flüssigkeiten konsequent und rasch aufzuwischen.

Diese Empfehlungen gelten besonders für matte und glänzende Schichtstoffoberflächen, die durch ihre Optik und Haptik bestechen, jedoch Gebrauchsspuren verstärkt erscheinen lässt.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den nachfolgend aufgeführten Merkblättern:

- Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGER Schichtstoffe
- EGGER Schichtstoffe mit der Oberflächenstruktur ST9 Perfect Matt
- EGGER Produkte mit der Oberflächenstruktur ST30 Gloss finish

Dieses technische Datenblatt wurde nach bestem Wissen mit und besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von EGGER Arbeitsplatten sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieses technischen Datenblatts weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.