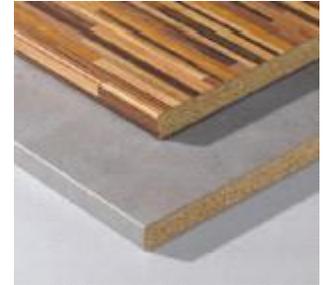


VERARBEITUNGSHINWEISE

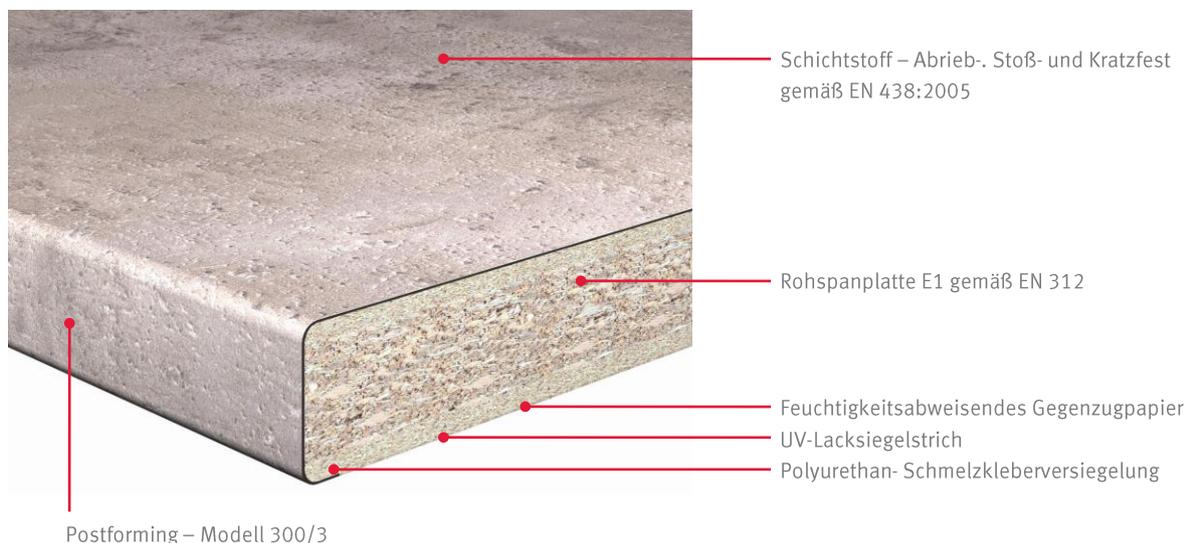
EGGER EUROSPAN® ARBEITSPLETTEN



EGGER EUROSPAN® Arbeitsplatten werden aufgrund ihrer Funktionalität in den verschiedensten Bereichen, wie Küche, Bad, Büro aber auch im Ladenbau und Wohnmöbelbereich eingesetzt. Damit trotz täglicher Beanspruchung der hohe Nutzungsgrad der Oberflächen erhalten bleibt, müssen bei der Bearbeitung und Montage bestimmte Regeln beachtet werden. Die nachfolgenden Ausführungen sind beispielhaft für eine Küchenarbeitsplatte beschrieben.

Materialbeschreibung

EUROSPAN® Arbeitsplatten sind Verbundelemente, bestehend aus EUROSPAN® Rohspanplatten E1, welche mit dekorativem EGGER Schichtstoff in der Fläche als auch im Profilbereich nahtlos beschichtet werden. Für den Gebrauchswert einer Arbeitsplatte sind im Wesentlichen die Schichtstoff-Faktoren, wie Abrieb-, Stoß- und Kratzbeanspruchung verantwortlich. Die Arbeitsplattenrückseite wird standardmäßig mit einem feuchtigkeitsabweisenden **Gegenzugpapier (GZP)** ausgeführt. Als Feuchtigkeitsschutz wird die Arbeitsplattenunterseite mit einer Lackversiegelung und je nach Modell zusätzlich mit einer PU-Schmelzklebersiegelung versehen.



Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Datenblatt „EUROSPAN® Arbeitsplatten“.

Bearbeitung

HANDHABUNG

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung, ist die EUROSPAN® Arbeitsplatte auf sichtbare Schäden zu prüfen. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Arbeitsplatten transportieren bzw. handhaben eine persönliche Schutzausrüstung (Sicherheitsschuhe, Handschuhe, geeignete Arbeitskleidung etc.) tragen. **Bitte beachten Sie das Gewicht der Arbeitsplatte!**

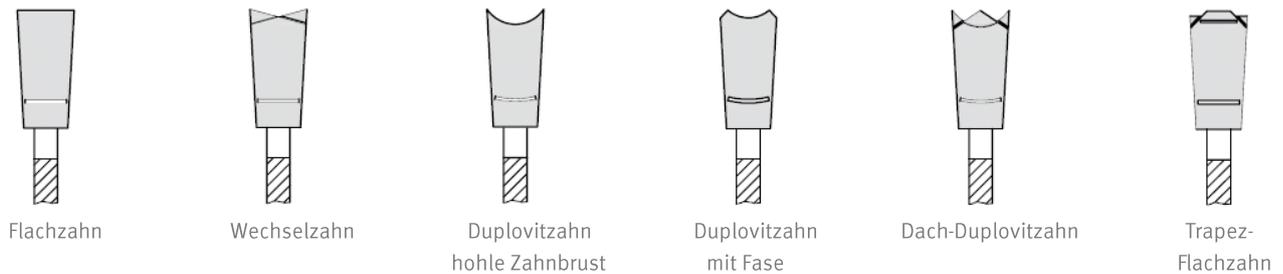
Modell	Länge	Breite	Dicke	Gewicht
300/3	4.100 mm	600 mm	38 mm	~58 kg
300/3	4.100 mm	920 mm	38 mm	~87 kg

ZUSCHNITT

Für den Zuschnitt von Arbeitsplatten können übliche Holzbearbeitungsmaschinen, wie Platten-, Tischkreis-, Handkreis- oder Stichsägen, aber auch CNC-Fräsen genutzt werden. Der Zuschnitt mittels Platten- oder Tischkreissäge ist allgemein üblich. Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren, wie Dekorseite nach oben, richtiger Sägeblatt-überstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit verantwortlich. **Beispiel: Tischkreissäge**

- Schnittgeschwindigkeit: ca. 40 bis 60 m/sec.
- Drehzahl: ca. 3.000 bis 4.000 U/min.
- Vorschub: ca. 10 m/min (Handvorschub)

Mit Ausnahme von Plattensägen und CNC-Fräsen werden die Zuschnitte per Handvorschub ausgeführt. Die Werkzeugbeanspruchung ist aufgrund der hochwertigen Melaminharze, die für die Oberfläche von EGGER Schichtstoff genutzt werden, deutlich höher als bei herkömmlichen Holzwerkstoffen. Sägen oder Fräser mit Hartmetallschneiden oder auch diamantbestückte Werkzeugschneiden haben sich gut bewährt. Je nach erforderlicher Schnittgüte (Grob- oder Feinschnitt) werden nachfolgende Zahnformen verwendet:



Bei Einsatz von Handkreis- oder Stichsägen sollte eine Anschlagleiste verwendet werden. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen.

Sägetyp	Dekorseite	Anwendung
Platten- oder Tischkreissägen Die Arbeitsplatte liegt auf dem Führungsschlitten und wird gegen die Tischkreissäge geführt. Postformingkante am Anschlag.	oben	<p>Vorschubrichtung</p> <p>Postformingkante</p>
Handkreis- oder Stichsägen Die Handkreissäge wird gegen die Arbeitsplatte geführt. Postformingkante zum Bediener.	unten	<p>Vorschubrichtung</p> <p>Postformingkante</p>

KANTEN

Die Schmalflächenbeschichtung von EUROSPAN® Arbeitsplatten kann mit EGGER Sicherheitskanten für Arbeitsplatten, so genannten thermoplastischen Kanten oder mit EGGER Melaminkanten beschichtet werden. Zur Verklebung bzw. Verleimung der Melaminkante werden auf handwerklicher Basis üblicherweise PVAc-Leime oder Kontakkleber verwendet. Der PVAc-Leim wird mittels Pinsel gleichmäßig auf die saubere und staubfreie Spanplattenkante aufgetragen. Anschließend wird die Melaminkante mit einer Kantenpresse, Leimständer oder Schraubzwingen unter Verwendung einer starren Zulage angedrückt, wobei ein gleichmäßiger Kantenüberstand zur Vorder- und Rückseite zu beachten ist. Durch die Verwendung von Heizschienen lässt sich die Abbindezeit erheblich verkürzen.

Bitte beachten Sie die Angaben der Leim- und Kleberhersteller.

Für die Kantennachbearbeitung von Melaminkanten werden Kantenfräsen oder alternativ Feilen und Stecheisen eingesetzt. Die Schneid- oder Stoßrichtung muss immer mit leichtem Andruck im schrägen Winkel gegen die Kante (Scherwirkung) in Richtung Trägerplatte erfolgen. EGGER Melaminkanten und EGGER Sicherheitskanten für Arbeitsplatten sind dekorative Kanten und übernehmen eine Schutz- und Designfunktion für die Schmalflächenbeschichtung von Arbeitsplatten. Feuchtigkeitseinfluss auf ungeschützte Spanplatten im Bereich von Kanten aber auch Spülen- oder Herdausschnitten führt zu Quellungen. Dies gilt auch für den so genannten Spanplattentyp P3 (V100), der fälschlicherweise als „wasserfest“ bezeichnet wird.

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte den Verarbeitungshinweisen „EGGER Sicherheitskanten ABS“.

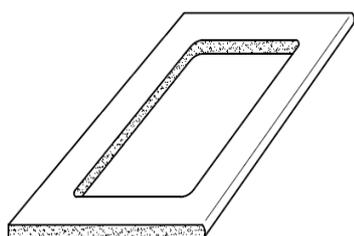
AUSSCHNITTE

Grundsätzlich ist vor der Bearbeitung zu beachten, dass die Arbeitsplatte sicher aufliegt, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstegen können durch unsachgemäße Lagerung während der Bearbeitung brechen bzw. Ausrisse entstehen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, sodass selbige nicht unkontrolliert herausfallen- bzw. brechen können und dadurch Personen- oder Sachschäden verursachen.

Für Kochmulden und Spülen sind die Ausschnitte stets mit einem **Mindestradius von 5 mm** abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen (siehe **Abbildung 1 und 2**). Dies gilt speziell für den Kochmuldenbereich, wo aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung durch Austrocknen des Schichtstoffes erhöhte Schrumpfspannung auftritt.

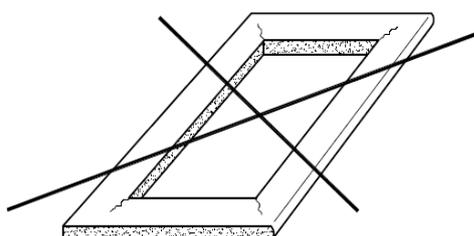
Beachten Sie in jedem Fall die mitgelieferten Hinweise und Montageschablonen der jeweiligen Hersteller!

Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräsen ausgeführt werden. Bei Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem entsprechenden Radius vorzubohren und der Ausschnitt von Radius zu Radius herauszusägen. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Schichtstoffbeschichtung zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten, dem so genannten „Kantenbrechen“ durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse durch Aussplitterungen auszuschließen.

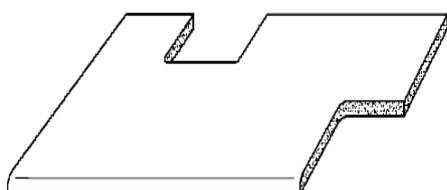


Richtig!

Abbildung 1

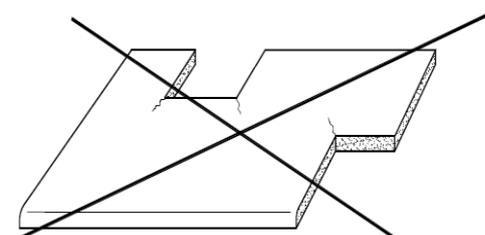


Falsch!



Richtig!

Abbildung 2



Falsch!

ABDICHTUNG VON KANTEN, AUSSCHNITTEN UND BOHRUNGEN

Grundsätzlich sind EUROSPAN® Arbeitsplatten durch den Schichtstoff zuverlässig gegen das Eindringen von Feuchtigkeit geschützt. Somit kann das Trägermaterial nur über ungeschützte Kanten, wie Ausschnitte, Stoßfugen, Eckverbindungen, Hinterkanten, Bohrungen, Schraublöcher und Befestigungen von Feuchtigkeit und Nässe erreicht werden. **D.h. die notwendigen und abschließenden Abdichtungsarbeiten sind stets bei der Endmontage durchzuführen.**

Zum Abdichten von Arbeitsplatten haben sich Dichtungsprofile und vernetzende Dichtungsmassen aus Silikon-Kautschuk, Polyurethan und Acryl bestens bewährt. Bei der Verwendung von Dichtungsmassen ist ein Einsatz von Primer, je nach Werkstoff/Material, mit filmbildenden Primern oder Reinigungsprimern erforderlich.

Bei Einsatz dieser Materialien sind die Herstellerangaben sorgfältig zu beachten.

Es ist unbedingt notwendig, die abzudichtenden Bereiche zu reinigen und bei Einsatz von Primer die Abluftzeit des Herstellers zu beachten. Die Dichtungsmasse ist hohlraumfrei einzubringen und anschließend mittels Wasser und Spülmittelzusatz nachzuglätten. Um Verschmutzungen der Oberfläche vorzubeugen, sind die Fugenränder ggf. vorher abzukleben. Rohre oder Leitungen die durch die Arbeitsplatte durchlaufen, müssen so zentriert werden, dass an jeder Stelle der Durchführung ein Mindestabstand von 2 bis 3 mm gewährleistet ist, sowie eine sorgfältige Versiegelung (siehe Abbildung 3).

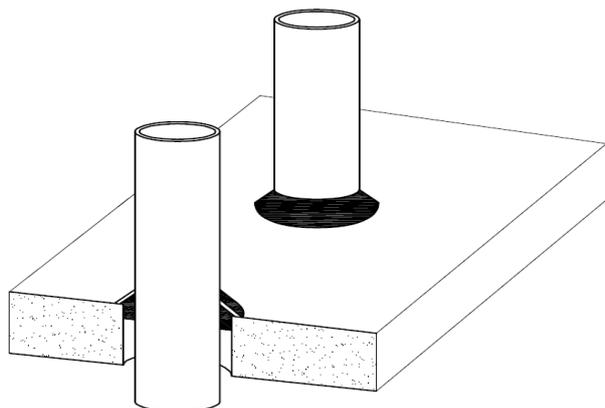


Abbildung 3

Eine Versiegelung von Schnittkanten kann auch mit Zweikomponenten-Lacken oder Zweikomponenten-Klebstoffen erfolgen. Für Einbauteile, wie Mischbatterien, Spülen und Kochfelder werden vom Hersteller Dichtringe, Dichtungsprofile oder Dichtungsbänder beigelegt, die in jedem Fall unter Berücksichtigung der Herstellerhinweise einzubauen sind.

POSITIONIERUNG UND EINBAU VON SPÜLEN UND KOCHFELDERN

Ausschnitte für Kochfelder oder Spülen sind nach Maß- und Positionsangaben bzw. anhand der Montageschablone des Herstellers auszuführen. Die Ausschnittkanten müssen wie unter der Rubrik „Abdichtung von Kanten, Ausschnitten und Bohrungen“ beschrieben gegen Feuchtigkeit sorgfältig geschützt werden. Beigelegte oder integrierte Trockendichtungen des Herstellers sind entsprechend der Montageanleitung zu verwenden (siehe Abbildung 4 und 5).

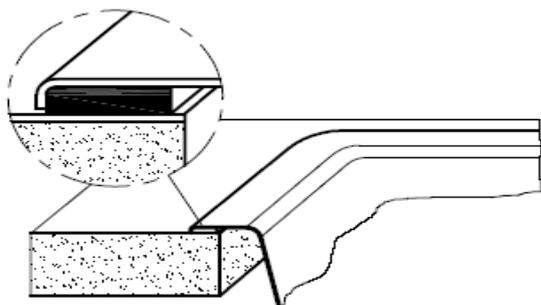


Abbildung 4

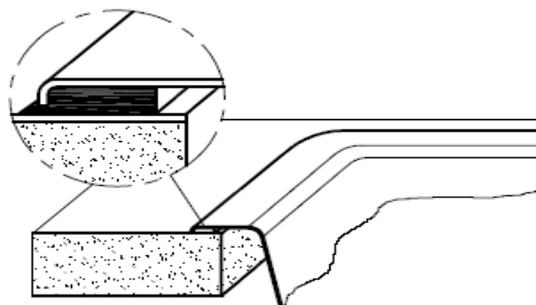


Abbildung 5

Ein zentrierter Einbau und somit ein ausreichender Sicherheitsabstand zur Ausschnittkante ist speziell bei Kochfeldern nach Angaben des Herstellers auszuführen. Als zusätzlicher Schutz gegen die Hitzestrahlung haben sich selbstklebende Aluminiumfolien oder Metallprofile bewährt. Das Kochfeld darf aus Sicherheitsgründen nicht an der Schnittfläche anliegen, da bei gestörtem Betrieb eine Temperaturerhöhung von bis zu 150 K möglich ist. Die verbleibenden Arbeitsplattenstege müssen mindestens 50 mm breit sein. Aus ergonomischen Gründen sollte der Abstand zwischen Kochfeld und Hochschrank mindestens 300 mm betragen. Der Sicherheitsabstand des Kochfeldherstellers ist zwingend einzuhalten. Selbiger Abstand gilt als Empfehlung für den Abstand zwischen Spüle und Kochfeld (siehe Abbildung 6).

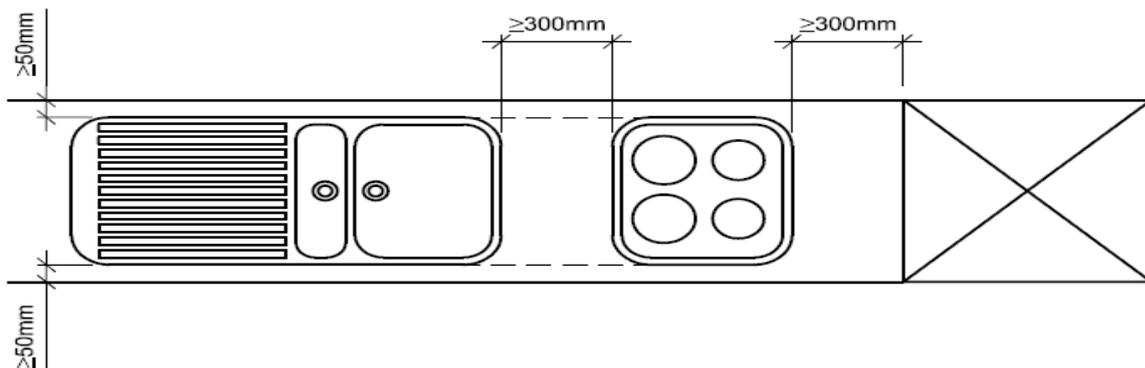


Abbildung 6

Die Planung einer Küche sollte aus sicherheitstechnischen wie ergonomischen Gründen mit einem Küchenspezialisten durchgesprochen werden und der Aufbau durch einen autorisierten Fachmann erfolgen. Speziell Strom-, Gas- und Wasserversorgung dürfen nur von ausgebildeten Personen vorgenommen werden. Im Bereich von Eckverbindungen ist bei der Planung ein Mindestabstand von 300 mm zu berücksichtigen (siehe Abbildung 7).

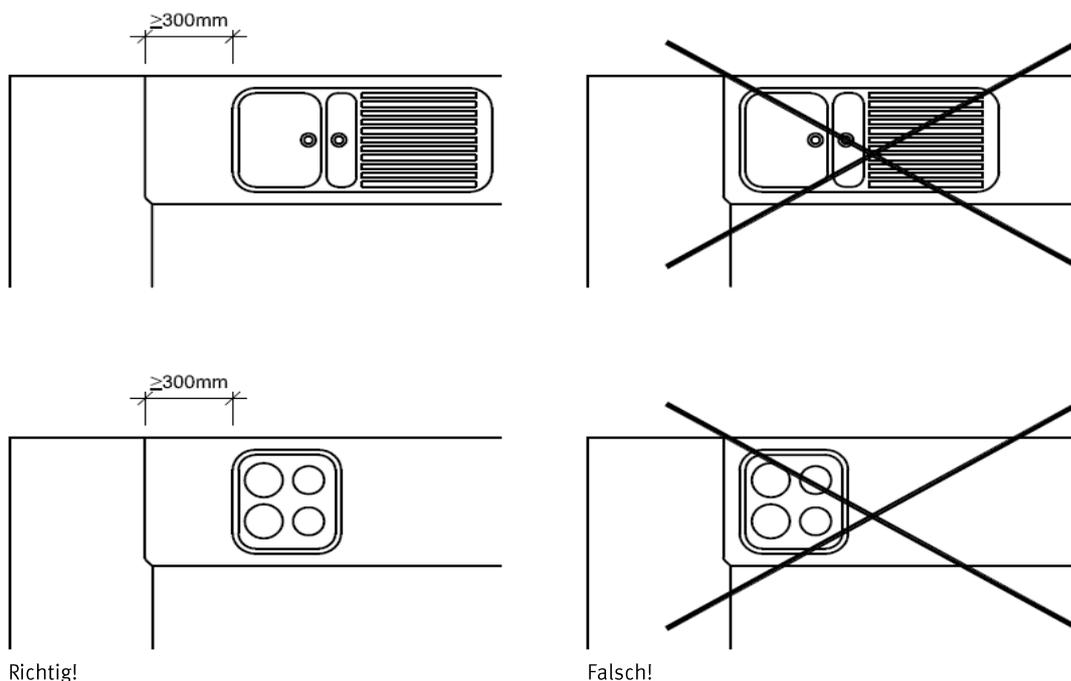


Abbildung 7

Nachdem die Ausschnitte in die Arbeitsplatte eingebracht wurden, ist jeder weitere Transport mit äußerster Sorgfalt vorzunehmen, um ein „Durchbrechen“ zu vermeiden. Das Tragen von Arbeitsplatten hat dann in senkrechter Weise zu erfolgen, da durch waagerechtes Tragen die Ausschnitte bzw. die Arbeitsplatte beschädigt werden kann.

ARBEITSPLETTENSTÖSSE UND ECKVERBINDUNGEN

Im Allgemeinen ermöglichen EUROSPAN® Arbeitsplatten durch Längen von 3.050 mm bis 5.600 mm das fugenlose Überspannen, sodass Plattenstöße vermieden werden, wogegen Arbeitsplatteneckverbindungen häufig auftreten. Selbige dürfen durch Aus- oder Einschnitte wie zum Beispiel für Kochfelder oder Spülen (siehe **Abbildung 7**) nicht geschwächt werden. Eckverbindungen von Arbeitsplatten werden durch Gehrungsschnitte an Tischkreissägen oder durch Fräsungen mittels CNC-Fräsen bzw. spezieller Handoberfräsen mit Hilfe von Schablonen ausgeführt (siehe **Abbildung 8 und 9**).

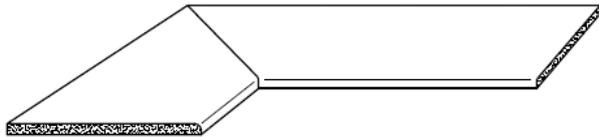


Abbildung 8

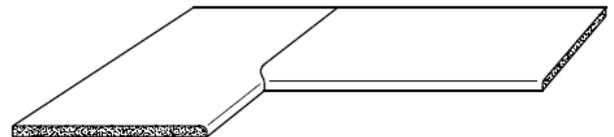


Abbildung 9

Seit Januar 2009 bieten wir die EGGER Frässhablone an (siehe **Abbildung 10**). Mit Hilfe der EGGER Frässhablone sowie handelsüblichen Hand-Oberfräsen und Schaftfräsern können Arbeitsplatten-Eckverbindungen problemlos hergestellt werden. Die Frässhablone kann sowohl für die EUROSPAN® Arbeitsplatten (Vollspanplatten) oder EUROLIGHT® Arbeitsplatten (Leichtbauplatten) verwendet werden. Neben den Eckverbindungsfräsungen (Konturfräsungen) können auch die erforderlichen Fräsungen für die Arbeitsplattenverbinder über die Schablone vorgenommen werden.

Detailinformationen zur Bedienung der EGGER Frässhablone entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung „EGGER Frässhablone“



Abbildung 10

Alternativ können auch Metall-Verbindungsprofile eingesetzt werden. Die Profile sind einfach in der Handhabung aber optisch eher störend, da sie die ebene Oberfläche unterbrechen und dadurch die Reinigung zusätzlich erschwert wird (siehe **Abbildung 11**).

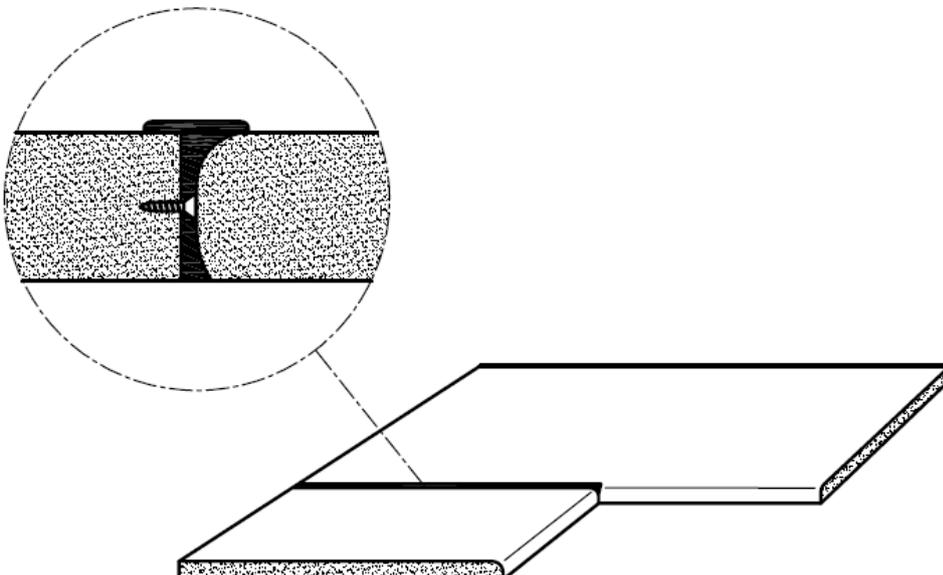


Abbildung 11

Nicht nur aus optischen Gründen müssen Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen passgenau und dicht ausgeführt werden, sondern auch um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern, welche zu Spanplattenquellung führt. Die Befestigung der einzelnen Arbeitsplatten erfolgt mit Hilfe mechanischer Befestigungssysteme (Arbeitsplattenverbinder) und wird durch Verwendung von Fixierungshilfen, so genannten Formfedern, sowie zusätzlicher Klebung erreicht (siehe **Abbildung 12**). Die Anzahl der Arbeitsplattenverbinder wird durch die Arbeitsplattenbreite bestimmt. Üblich sind je zwei Verbinder bis ≤ 600 mm Arbeitsplattenbreite und ≥ 600 mm Breite sollten drei Verbinder verwendet werden.

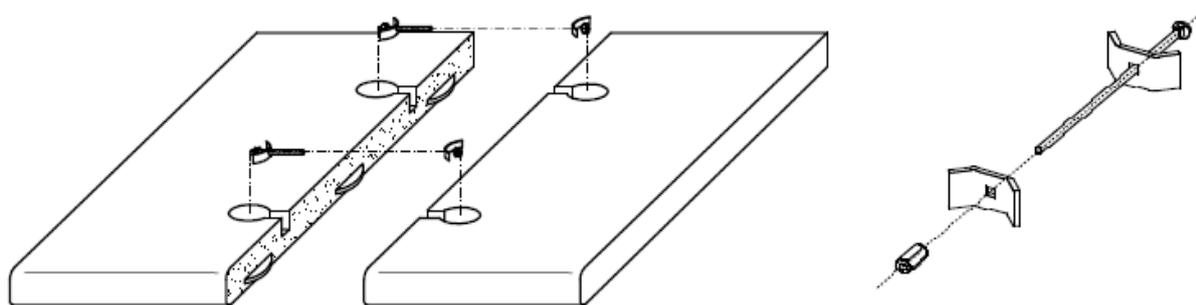


Abbildung 12

Die Flächenbündigkeit wird erzielt, indem die Arbeitsplattenoberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für Formfedern gewählt wird und durch einen festen Sitz der selbigen.

Nachfolgende Fertigungsschritte sollten beachtet werden:

- Aufgerichtete Holzspäne im Bereich der Fräs- oder Schnittkanten sind mit Schleifpapier (Körnung 120) zu entfernen.
- Schichtstoff kann im Bereich der Stoßfuge mit Schleifschwamm oder Schleifpapier (Körnung 360) minimal angefast werden.
- Arbeitsplatten auf den ausgerichteten Unterschränken zusammenlegen und die Stoßfuge inklusive Formfedern und Beschlagsfräsung auf Passgenauigkeit überprüfen.
- Leim der Beanspruchungsgruppe D3 auf den mittleren und unteren Bereich der Stoßfuge aufbringen.
- Dichtungsmasse (z.B. Helmipur SH 100) gleichmäßig und durchgehend auf die obere Fräs- oder Schnittkante sowie den Profil- und Hinterkantenbereich aufbringen. Dies sollte unmittelbar vor dem Verschrauben der Arbeitsplattenverbinder erfolgen.
- Arbeitsplatten zusammenfügen, Beschläge einsetzen und Schrauben leicht anziehen. Arbeitsplatten horizontal durch Keil oder Hebel und vertikal mittels Gummihammer oder Schraubzwinde (Zulagen verwenden) ausrichten. Nach erfolgtem Ausrichten werden die Arbeitsplattenverbinder handfest angezogen. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass die beiden Arbeitsplattenoberflächen ausgerichtet bleiben und die Dichtungsmasse allseitig austritt (siehe **Abbildung 13 und 14**). Arbeitsplatten während der Aushärtung nicht belasten.
- Hervortretende Dichtungsmasse muss sofort entfernt werden. Die Arbeitsplattenoberfläche mit geeignetem Reinigungsmittel, wie Citrus-Reiniger oder Aceton reinigen. **Vorsicht: Aceton kann bei längerer Einwirkzeit die Oberfläche beeinträchtigen.** Daher empfiehlt es sich die Oberfläche im Stoßfugenbereich mit Klebeband abzukleben.

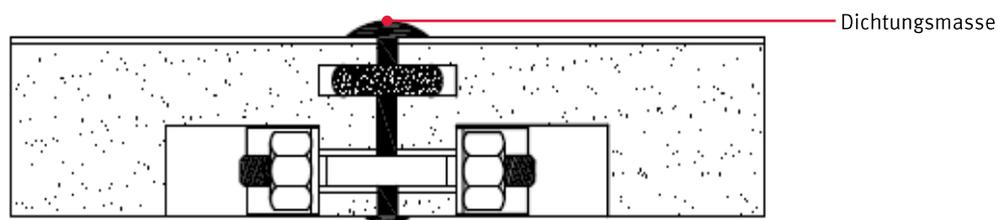


Abbildung 13

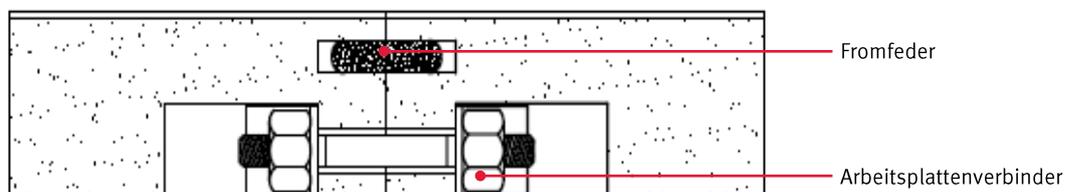


Abbildung 14

Wandanschluss und Befestigungen

Bevor die Arbeitsplatte zur Wand hin abgedichtet wird, ist darauf zu achten, dass diese nicht nur ausreichend abgestützt, sondern auch mit der Unterkonstruktion verbunden ist. Belastungen könnten andernfalls dazu führen, dass die Dichtungsfuge zerstört wird. Beim Einbau ist darauf zu achten, dass die Arbeitsplatte in keinem Fall zur Wand hin geneigt ist, was zu stauender Nässe führen kann. Im Bereich der Dichtungsfuge ist sowohl die Arbeitsplatte als auch der Wandanschluss zu reinigen und zu entfetten und in Abhängigkeit der verwendeten Dichtmassen mit einem Haftvermittler vorzubehandeln.

Auch bei Einsatz so genannter Wandabschlussleisten ist die hintere Längskante sowie Querkanten mit Wandabschluss durch Dichtmasse abzudichten (siehe **Abbildung 15**). Bei der Befestigung des Wandabschlussleisten-Grundprofils ist zu beachten, dass der Schichtstoff im Bereich der Verschraubung vorgebohrt wird. Die Bohrungen müssen mindestens 1 mm größer sind als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden (siehe **Abbildung 16**). Des Weiteren wird empfohlen, vor der Verschraubung die Innenseite des Schraubenlochs mit Dichtmasse zu schützen.

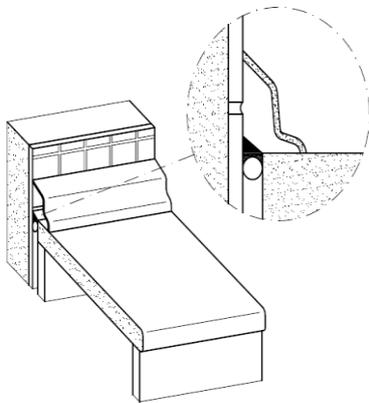


Abbildung 15

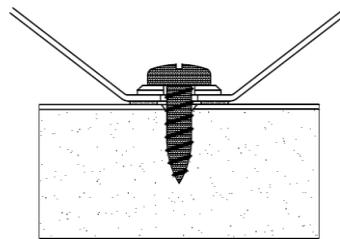


Abbildung 16

Schutzkonstruktionen vor Wasserdampfeinwirkung

Arbeitsplatten werden speziell im Bereich von Geschirrspülmaschinen und Backöfen mit Wasserdampf und Wärme beansprucht. Die Arbeitsplattenunterseite ist daher zusätzlich zu dem bereits aufgetragenen Lacksiegelstrich und der PU-Schmelzklebersiegelung, durch konstruktive Schutzmaßnahmen zu schützen. Die Gerätehersteller liefern entsprechende Abweisprofile aus Aluminium mit, die unbedingt montiert werden müssen. Die so genannten „Wrasenbleche“ weisen bzw. leiten den Wasserdampf und die Wärmestrahlung ab (siehe **Abbildung 17 und 18**).

Bei der Montage sind die Angaben der Gerätehersteller sorgfältig zu beachten.

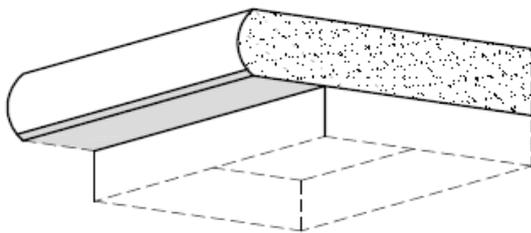


Abbildung 17

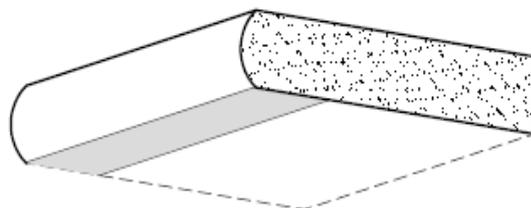


Abbildung 18

Pflege- und Reinigungsempfehlung

Aufgrund ihrer widerstandsfähigen, hygienischen und dichten Schichtstoffoberfläche, benötigen EUROSPAN® Arbeitsplatten keine besondere 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 Arbeitsplattenoberflächen führt zu Oberflächenbeschädigungen. **Verwenden Sie stets einen Aschenbecher.**



Generell sollten Arbeitsplattenoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf widerstandsfähigen Kompaktplatten Schnittspuren hinterlassen. **Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.**



Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z.B. Töpfe, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Arbeitsplattenoberflächen 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 Arbeitsplattenoberflächen 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:

- EGGER Schichtstoffe mit der Oberflächenstruktur ST9 Perfect Matt
- EGGER Produkte mit der Oberflächenstruktur STHG Hochglanz
- Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGER Schichtstoffe

Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen und mit 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 Schichtstoffen sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Verarbeitungshinweise weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.