

## Рекомендации по обработке

### Столешницы EGGER



Благодаря функциональности столешниц их можно использовать не только на кухне, в ванной комнате, в офисе, но и при производстве торгового оборудования и мебели для жилых помещений. Чтобы несмотря на ежедневные нагрузки столешницы оставались пригодными для эксплуатации, при их обработке и монтаже следует соблюдать определенные правила. Приведенные ниже модели представлены как примеры использования данных изделий в качестве столешниц для кухонь.

## Содержание

1. Описание материалов.....	1
2. Транспортировка, хранение и обращение со столешницами в процессе работы с ними .....	3
3. Обработка .....	4
4. Обработка и монтаж .....	8
5. Рекомендации по уходу и очистке.....	19
6. Утилизация остатков.....	19
7. Сопроводительная документация / Информация о продукции .....	20

## 1. Описание материалов

Ассортимент столешниц компании ЭГГЕР очень разнообразен и, наряду с классическими столешницами постформинг, имеет следующие модели и варианты.

Столешница постформинг – модель 300/3



- 1 Бумажно-слоистый пластик
- 2 Eurospan 38 мм
- 3 Опорная кромка
- 4 Балансер
- 5 Лак ультрафиолетового отверждения
- 6 Герметик

Столешница с кромкой в структуре Филвуд – модель 100/1.5



- 1 Бумажно-слоистый пластик XL - Филвуд
- 2 Eurospan 38 мм
- 3 Пластиковая кромка АБС 1,5 мм
- 4 Балансер

Столешница в структуре PerfectSense Topmatt с кромкой – модель 100/1,5



- 1 Бумажно-слоистый пластик PerfectSense Topmatt
- 2 МДФ 16 мм
- 3 Пластиковая кромка АБС 1,5 мм
- 4 Балансер из бумажно-слоистого пластика

**Столешница, изготовленная из компакт-плиты – модель 90/1,0**

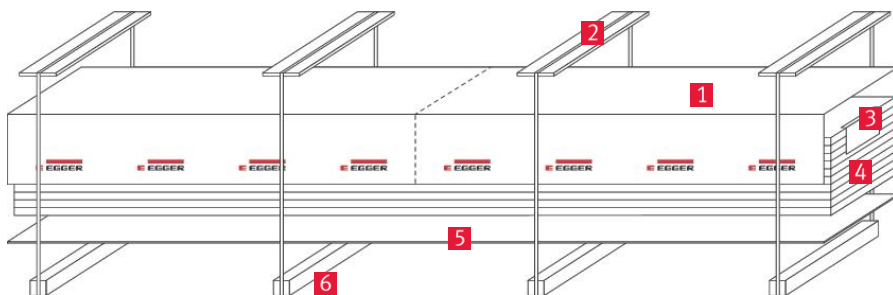


- 1** Декоративная компакт-плита
- 2** Компакт-плита с внутренним слоем 12 мм
- 3** Фаска по всем краям столешницы, 1 x 1 мм

**2. Транспортировка, хранение и обращение со столешницами в процессе работы с ними**

**2.1 Транспортировка**

Упаковка и транспортировка столешниц обычно осуществляется, как показано на рисунке 1. Пачки должны перевозиться в сухих условиях и не подвергаться климатическим воздействиям. Кроме того, для предотвращения смещения груза следует крепить его с помощью соответствующих фиксирующих приспособлений (натяжные ремни, обвязочные ленты и т.д.). Чтобы исключить смещение груза, необходимо использовать противоскользящие подкладки. При ручном перемещении длинных столешниц, особенно столешниц, изготовленных из компакт-плит, а также столешниц в структуре PerfectSense Topmatt, необходимо переносить их в вертикальном положении, чтобы не допускать слишком сильного прогиба.



- 1** Картон
- 2** Пластиковая лента
- 3** Ярылок
- 4** Столешницы
- 5** Защитная плита
- 6** Подкладочные рейки

Рисунок 1

После доставки столешниц на место их необходимо распаковать и складировать в соответствии с указаниями главы 2.2. Только таким образом будут обеспечены оптимальные условия для дальнейшей обработки столешниц.

**2.2 Хранение и кондиционирование**

Столешницы должны храниться в закрытых сухих помещениях, защищенных от воздействия влаги. Кроме того, в помещениях должны преобладать нормальные климатические условия.

После удаления заводской упаковки столешницы следует хранить в горизонтальном положении на ровной прочной полноформатной упаковочной плите. Ни в коем случае не допускаются непосредственный контакт с полом и/или

воздействие солнечного света. Верхнюю столешницу покрывают облицованной защитной плитой (необлицованную ДСП для этого использовать нельзя), размер которой не должен быть меньше формата складированных столешниц. Столешницы, изготовленные из компакт-плит, реагируют на колебания температурно-влажностного режима изменением размеров. Поэтому условия хранения и обработки столешниц должны быть максимально приближены к тем условиям, в которых они будут использоваться в дальнейшем. Перед монтажом столешницы, изготовленные из компакт-плит, необходимо кондиционировать в течение достаточно продолжительного времени в условиях их дальнейшей эксплуатации. На месте монтажа плит следует также соблюдать рекомендации по хранению.

## 2.3 Обращение со столешницами в процессе работы с ними

После удаления упаковки и перед началом обработки столешницу необходимо проверить на наличие видимых повреждений. Как правило, персонал, занятый при перевозках или перемещении, должен использовать средства индивидуальной защиты (специальную обувь, перчатки, соответствующую спецодежду, и т.д.). При перемещении столешниц следует избегать их трения друг о друга сторонами, на которые нанесен декор. Столешницы следует всегда поднимать. При работе со столешницей всегда учитывайте ее большой вес!

## 3. Обработка

Как описано в **главе 2.2**, перед обработкой столешниц необходимо обращать внимание на их достаточное кондиционирование. Столешницы перед обработкой следует выдерживать минимум в течение 24 часов при нормальных климатических условиях.

### 3.1 Аспирация

При обработке столешниц необходимо соблюдать стандартные предписания по технике безопасности в отношении пылеулавливания, предупреждения пожаров и т.д. Если на предприятии нет соответствующей системы вытяжки, то необходимо применять средства защиты органов дыхания. Обработка столешниц не является опасным процессом, но есть люди, у которых разного рода пыль может вызвать аллергию.

### 3.2 Раскрой

Для раскроя столешниц можно использовать традиционное оборудование, предназначенное для деревообработки: дисковые пилы для раскроя плит, круглопильные станки, ручные дисковые или узкие ножовочные пилы, а также фрезерные станки с ЧПУ типа обрабатывающий центр. Обычно раскрой производится с помощью дисковых пил для раскроя плит или круглопильных станков, которые особенно хорошо подходят для раскроя столешниц, изготовленных из компакт-плит. Результат раскроя зависит от целого ряда факторов: расположения столешницы декором наверх, правильного выступа пильного полотна, скорости подачи, формы и шага зубьев, числа оборотов и скорости распила.

**В качестве примера можно привести круглопильный станок:**

Скорость распила:	приблизительно от 40 до 60 м/сек.
Количество оборотов:	приблизительно от 3000 до 4000 об./мин.
Скорость подачи:	от 10 до 20 м/мин. (ручная подача)

За исключением дисковых пил для раскроя плит и фрезерных станков с ЧПУ типа обрабатывающий центр раскрой производится при подаче вручную. Так как бумажно-слоистые пластики EGGER производят на основе высококачественных меламиновых смол, нагрузка на инструмент при их обработке значительно выше, чем при работе с традиционными древесными материалами. Столешница, изготовленная из компакт-плит, в частности, приводит к повышенному износу инструмента из-за ее высокой плотности. При раскрое столешниц хорошо зарекомендовали себя пилы и фрезы из твердых сплавов или с алмазными насадками.

В зависимости от требуемого качества пропила (черновой или чистовой проход режущего инструмента) применяется инструмент с разной формой заточки зубьев – см. рисунок 2.



Рисунок 2

при использовании ручных дисковых или ножовочных пил необходимо использовать упорную планку. Пропил должен осуществляться с нижней стороны листа.

Тип пилы	Сторона с нанесенным декором	Применение
<p><b>Дисковые пилы или круглопильные станки</b></p> <p>Столешница лежит на направляющей каретке и движется против направления хода пилы круглопильного станка</p> <p>Передняя кромка упирается в ограничитель хода.</p>	сверху	<p>Передняя кромка столешницы</p> <p>Направление подачи</p>
<p><b>Ручные дисковые или ножовочные пилы</b></p> <p>Направление хода ручной дисковой пилы осуществляется против подачи столешницы.</p> <p>Передняя кромка находится со стороны оператора.</p>	снизу	<p>Передняя кромка столешницы</p> <p>Направление</p>

### 3.3 Кромки и кромление

Кромление столешниц должно выполняться пластиковой кромкой EGGER АБС или меламиновой кромкой EGGER в декоре, идентичном столешнице. Для приклеивания меламиновой кромки вручную обычно используют клей ПВА или контактный клей. Клей ПВА наносится равномерно с помощью кисти на чистую и предварительно очищенную от пыли поверхность кромок древесно-стружечной плиты. Затем на кромкооблицовочном станке меламиновая кромка прижимается к детали стойками с прижимами или струбцинами с применением твердой прокладки. При этом необходимо следить за тем, чтобы выступ кромки по отношению к лицевой и оборотной стороне столешницы был одинаковым. Использование нагревательных шин позволяет значительно сократить время отверждения клея.

**Пожалуйста, обратите внимание на данные производителей клеев.**

Для последующей обработки меламиновой кромки используются фрезы для снятия свесов или напильники и стамески в качестве альтернативного варианта. Резание или скалывающие удары должны выполняться всегда с легким надавливанием под острым углом к кромке (срезающее действие) в направлении несущей плиты. Меламиновая кромка и кромка АБС компании ЭГГЕР служат для защиты и декоративной отделки столешниц. Воздействие влаги на древесно-стружечные плиты, которые на участке кромок и выпиленного под варочную панель или мойку отверстия не защищены от ее проникновения, приводит к их разбуханию! Это касается и ДСП типа Р3 (V100), которую часто ошибочно называют «водостойкой».

Более подробную информацию Вы можете получить в инструкции по обработке продукции «Пластиковая кромка EGGER АБС».

Столешница, изготовленная из компакт-плиты, напротив благодаря своей структуре имеет однородную герметичную кромку. Края столешницы фрезеруются на предприятии-изготовителе и имеют идущие по периметру фаски как на верхнем, так и на нижнем краях, а также на углах. При изменении размера столешницы после раскроя необходимо выполнить фрезерование кромок. Для еще более яркого внешнего вида кромок рекомендуется обработать кромку компакт-плиты специальным маслом. Масло обеспечивает дополнительную защиту от загрязнений и нежелательных окислительных эффектов и, таким образом, гарантирует безупречный внешний вид изделия на длительное время.

#### Рекомендуемые масла для обработки кромок:

- Олифа на основе льняного масла 95901 фирмы Adler
- Масло из серии Legno-Öl 50880ff фирмы Adler
- Натуральное густое масло GE 11254 фирмы Hesse
- Масло Plus Pure (бесцветное) фирмы Rubio

### 3.4 Пропилы

Очень важно до начала обработки убедиться в том, что столешница надежно лежит на поверхности, чтобы в результате работ по распилу, фрезерованию или просверливанию не возникли никакие повреждения. Особенно это касается узких торцевых поверхностей плит, которые из-за неправильного положения плиты во время обработки могут сломаться или растрескаться. При выполнении пропилов нужно также следить за тем, чтобы выпиленные детали не могли самопроизвольно выпасть или выломиться, причиняя тем самым вред здоровью людей или имуществу.

Углы отверстий при выпиливании под мойку или варочную панель необходимо скруглять с минимальным радиусом скругления 5 мм, т.к. прямые углы негативно влияют на материал и ведут к образованию трещин – см. рисунок 3 и 4. Особенно это касается мест для приготовления пищи, где из-за постоянного воздействия тепла, ведущего к высыханию бумажно-слоистого пластика, высокое внутреннее напряжение деформирует материал.

**Пожалуйста, в каждом конкретном случае следуйте рекомендациям производителя и при монтаже используйте прилагаемые шаблоны!**

Пропилы выполняются преимущественно переносным фрезерным алмазным инструментом с верхним расположением шпинделя или фрезерным станком с ЧПУ типа обрабатывающий центр. При применении ножовочных пил необходимо

предварительно просверлить в углах планируемого пропила отверстия соответствующего радиуса и затем произвести пропил от одного отверстия к другому. Раскрой должен проводиться с нижней стороны плиты, чтобы избежать сколов бумажно-слоистого пластика, которым она облицована. Дальнейшая обработка кромок, так называемое «скругление кромок», должна производиться с помощью наждачной бумаги, напильника или ручного фрезерного инструмента, чтобы исключить образование зазубрин.

В связи со значительным нажимом во время распила очень важно точное центрирование инструмента и правильная подача заготовок. При просверливании отверстий в столешницах, изготовленных из компакт-плит, лучше всего использовать сверла для синтетических материалов. Все кромки должны быть гладкими, без трещин и зазубрин – см. **рисунок 3**. Пазы и фальцы также следует выполнять с фасками, чтобы избежать появления зазубрин. При установке встраиваемых элементов нужно предусмотреть достаточно места на их объемное расширение.

Более подробную информацию и соответствующие рекомендации по выбору инструмента для столешниц, изготовленных из компакт-плит, Вы найдете в инструкциях по обработке компакт-плит компании ЭГГЕР.



Рисунок 3

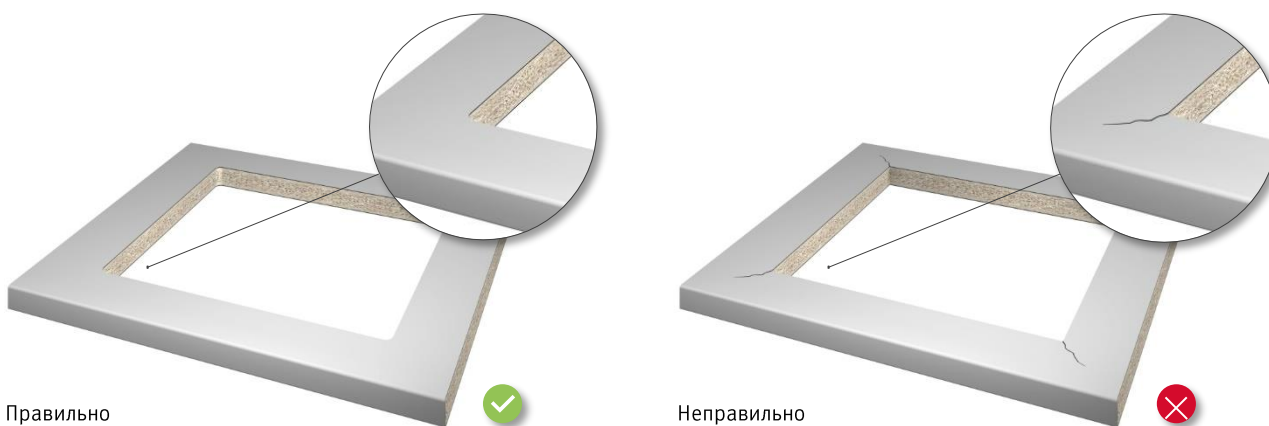


Рисунок 4

### 3.5 Герметизация открытых кромок, пропилов и просверленных отверстий

В принципе, столешницы EGGER благодаря применению бумажно-слоистых пластиков надежно защищены от проникновения влаги. В материал-основу влага может попадать только через незащищенные срезы пропилов выемок, зазоров в стыке, угловых соединений, задних кромок, рассверленных отверстий, отверстий под болты. Таким образом

на последнем этапе обработки необходимо провести герметизацию этих участков. Для герметизации столешниц лучше всего подходит уплотнительный профиль и отверждающийся герметик из силиконового каучука, полиуретана и акрила.

Столешницы, изготовленные из компакт-плит, напротив, являются влагостойкими благодаря своему строению, но, несмотря на это, рекомендуется использовать герметик. Наряду с приданием законченного внешнего вида он предотвращает проникновение воды в корпус мебели. При использовании герметика в зависимости от материала плиты, как правило, необходимо применять пленкообразующую грунтовку или очищающий праймер.

**При применении этих материалов необходимо точно соблюдать требования производителя.**

Все участки, подлежащие герметизации, необходимо очистить, а при использовании грунтовки нужно следовать предписаниям производителя в отношении времени проветривания. Все пустоты следует заполнять герметиком, а в завершении снять его излишки с помощью воды и моющего средства. Чтобы предотвратить загрязнение поверхности, нужно заранее, до выполнения данных работ, при необходимости заклеить места стыков лентой. Трубы, проходящие сквозь столешницу, следует устанавливать так, чтобы на каждом участке их прохождения были обеспечены зазоры между трубой и столешницей минимум в 2-3 мм. Необходимо также обеспечить тщательную герметизацию – **см.**

**рисунок 5.**

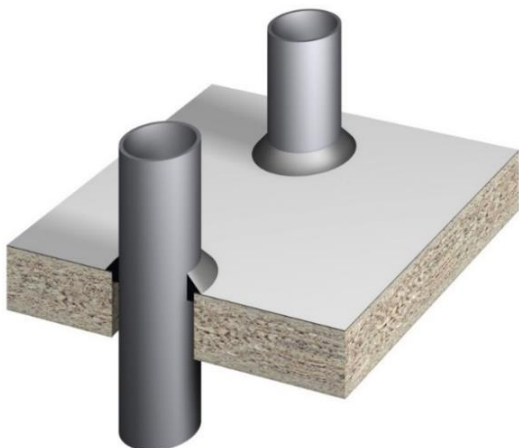


Рисунок 5

Запечатывание краев пропила может производиться двухкомпонентными лаками или клеями. Для герметизации зазоров при установке встраиваемого оборудования, такого как смесители, мойки и варочные панели, изготовители поставляют в комплекте кольцевые прокладки, накладки или уплотнительные ленты, которые в каждом конкретном случае нужно устанавливать в соответствии с рекомендациями производителя.

Для герметизации стыков, которые возникают в угловых соединениях столешниц, рекомендуется использовать специальный герметик EGGER. Эластичный герметик надежно предотвращает попадание влаги и жидкостей в стыковое соединение. Более подробную информацию о герметике EGGER можно найти **в главе 4.2.**

## 4. Обработка и монтаж

Столешницы обладают хорошей формоустойчивостью. Изменение климатических условий приводят к усадке или расширению столешницы, в связи с чем необходимо учитывать возможные изменения размеров.

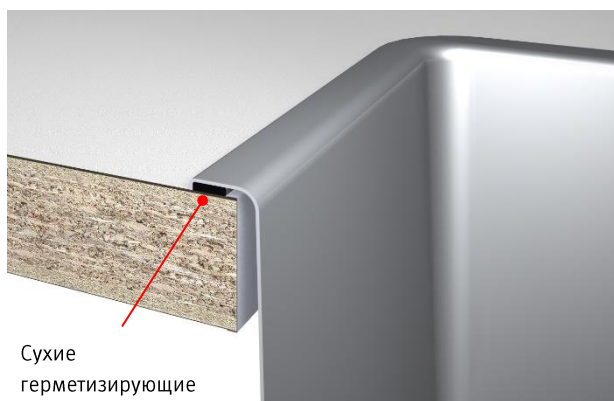
Изменение размеров столешницы, изготовленной из компакт-плиты, в продольном направлении примерно в два раза меньше, чем в поперечном. При обработке и установке плит следует с самого начала принимать во внимание



возможные изменения размеров. Изначально необходимо учитывать, что компенсационный зазор на расширение должен составлять мин. 2,0 мм/м.

#### 4.1 Размещение и установка моек и варочных панелей

Размеры и месторасположение выпиленного под мойку или варочную панель отверстия должны выполняться на основании шаблонов производителя. Края этого пропила должны быть защищены от проникновения влаги так, как описано в пункте «Герметизация открытых кромок, пропилов и просверленных отверстий». Прилагаемые или встроенные детали, используемые для герметизации, предоставляемые производителем, должны применяться в соответствии с инструкцией по сборке – см. рисунок 6.



Сухие герметизирующие прокладки

Рисунок 6



Металлизованная самоклеящаяся пленка

Рисунок 7

При установке варочных панелей центрирование их положения и, следовательно, расчет расстояния до кромок выпиленного отверстия, необходимого для стабильности конструкции, следует выполнять в соответствии с указаниями производителя. Дополнительной защитой от воздействия тепла являются металлизированная самоклеящаяся пленка или металлические профили – см. рисунок 7. В целях безопасности варочная панель не должна прилегать к кромке выпиленного отверстия, так как неисправности в ее работе могут привести к повышению температуры до 150 градусов Кельвина. Другими вариантами установки являются монтаж, выполненный заподлицо, или встраивание под рабочую поверхность. При монтаже, выполняемом заподлицо, сначала на кромке пропила снимается часть плиты-основы до бумажно-слоистого пластика. Затем по периметру пропила наносится специальная смола – см. рисунок 8. Встраивание под рабочую поверхность может выполняться только при использовании столешницы, изготовленной из компакт-плиты – см. рисунок 9.

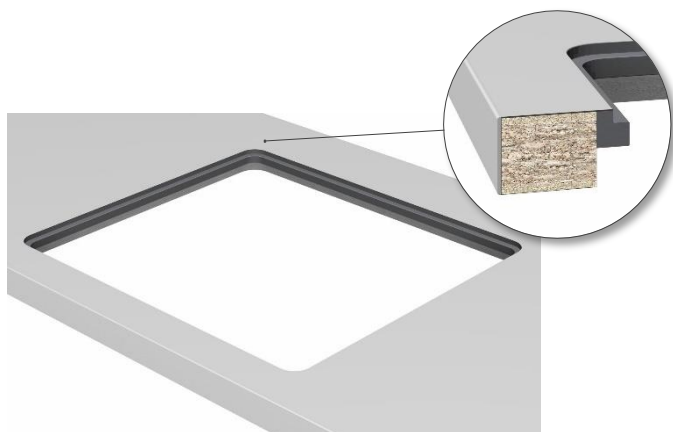


Рисунок 8

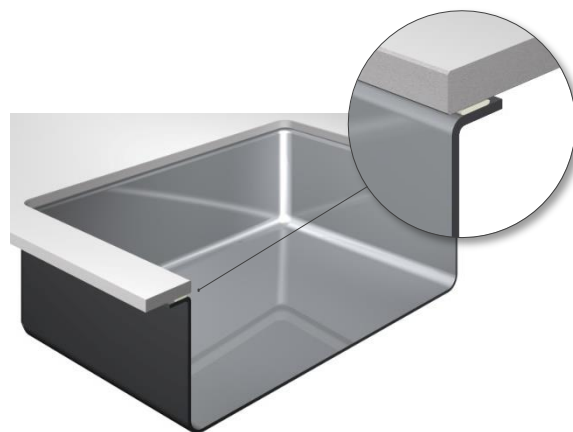


Рисунок 9

Поскольку крепление стандартных моек обычно рассчитано на столешницы толщиной около 38 мм, для применения тонких столешниц, таких как столешница, изготовленная из компакт-плиты, а также столешница с кромкой в структуре PerfectSense Topmatt, требуется специальное решение. Для этого рекомендуется использовать крепежный набор компании ЭГГЕР, который обеспечивает простой монтаж – см. рисунок 10. В случае столешниц, изготовленных из компакт-плит, крепежные планки обтачиваются и приклеиваются по поперечному срезу – см. рисунок 11.

Более подробную информацию Вы можете получить в технической памятке «Крепежный набор для моек компании ЭГГЕР».

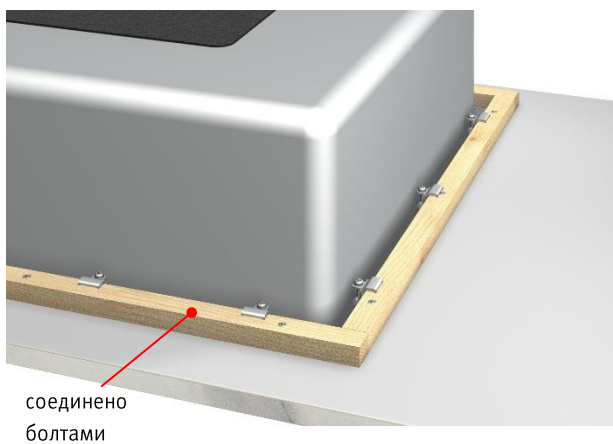


Рисунок 10

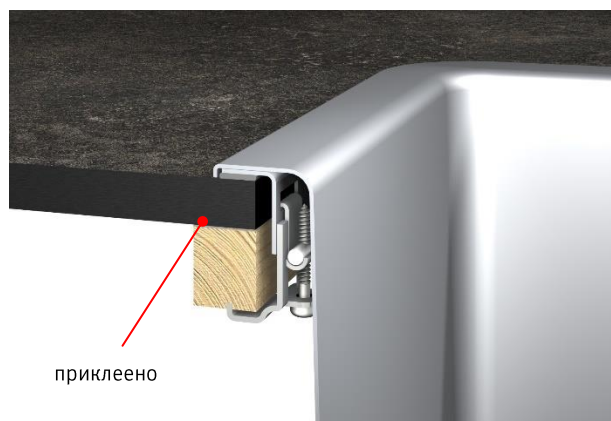


Рисунок 11

Оставшееся расстояние от края столешницы до краев пропила должно составлять не менее 50 мм. Для удобства эксплуатации минимальное расстояние между варочной панелью и навесным шкафом должно составлять не менее 300 мм. В целях безопасности необходимо строго соблюдать рекомендации производителя варочных панелей. Эти рекомендации касаются и расстояния между мойкой и варочной панелью – см. рисунок 12.



Рисунок 12

Проектирование кухонь из соображений безопасности и удобства ее эксплуатации должно быть согласовано с соответствующими специалистами, а саму сборку должны проводить специализированные организации. Особенно в отношении подключения к системам электро-, газо и водоснабжения данные работы вправе осуществлять только обученные для их выполнения специалисты. При планировании пропилов и выемок на участке угловых соединений необходимо предусмотреть расстояние не менее 300 мм – см. рис. 12 и 13.



Рисунок 13

Если в столешнице был сделан пропил, то ее нужно перевозить предельно осторожно, чтобы избежать ее «разлома». Переносить столешницы необходимо в вертикальном положении, т.к. при переносе горизонтально столешницы и места их пропилов можно повредить.

Для традиционных напольных шкафов можно, как правило, использовать стандартную конструкцию. Использование металлических планок хорошо зарекомендовало себя при установке моек и/или напольных шкафов. За счет металлических планок столешница надежно защищена от возможного прогиба, поскольку из-за выполненных пропилов для моек и/или варочных поверхностей у столешниц снижается прочность, а площадь соприкосновения с напольными шкафами сведена к минимуму. В этой связи особенно рекомендуется использовать металлические планки компании ЭГГЕР для тонких столешниц, изготовленных из компакт-плит, и столешниц с кромкой в структуре PerfectSense Topmatt – см. рисунок 14. Металлические планки помимо придания устойчивости также дополнительно служат в качестве фиксации столешницы или фальш-панелей – см. рисунок 15.

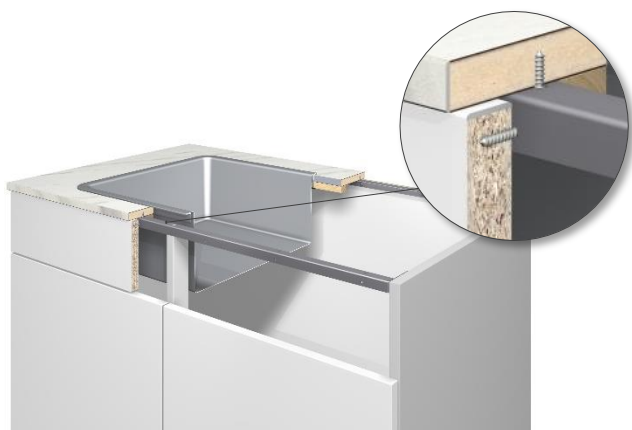


Рисунок 14



Рисунок 15

Для установки металлических планок необходимо просверлить отверстия в боковых стенках мебельного корпуса. Схема присадки отверстий включает в себя два отверстия диаметром 8 мм и глубиной 7 мм. Необходимо просверлить еще одно отверстие диаметром 5 мм и глубиной 13 мм при условии, что крепление выполняется с помощью винта Euro 6,3 x 13 мм – см. рис. 16 и 17

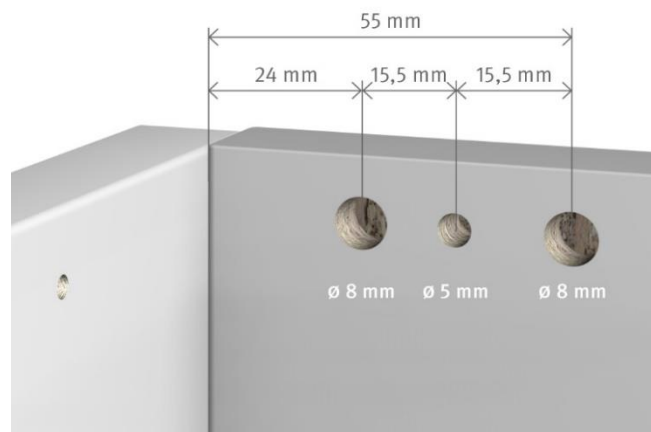


Рисунок 16



Рисунок 17

В продаже имеются металлические планки EGGER для шкафов шириной 600, 800, 900, 1000 и 1200 мм, а также для боковых стенок корпусов различной толщины. Входящие в комплект поставки крепежные винты используются для сборки столешниц, изготовленных из компакт-плит. Следует обратить внимание на то, что винт крепится в столешницу через удлиненное отверстие в металлической планке.

Более подробную информацию Вы можете получить в технической памятке «EGGER Металлические планки для напольных шкафов».

#### 4.2 Стыки и угловые соединения столешниц

Как правило, при установке столешниц длиной 4100 мм не требуется сращивание по длине, что позволяет избежать стыков, однако часто возникает необходимость соединения деталей сборной столешницы под углом. Прочность этой конструкции не должна снижаться из-за пропилов, например, под варочную панель или мойку – см. рисунок 13. Соединения столешниц под углом получают за счет диагонального стыка в «ус», который выполняют на круглопиловых

станках, на фрезерных станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, или специальным переносным фрезерным инструментом с верхним расположением шпинделя при использовании шаблона– **см. рис. 18 и 19.**

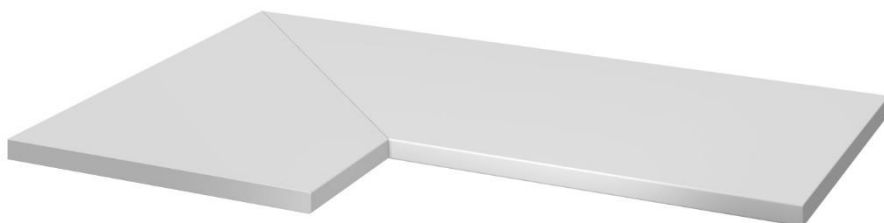


Рисунок 18

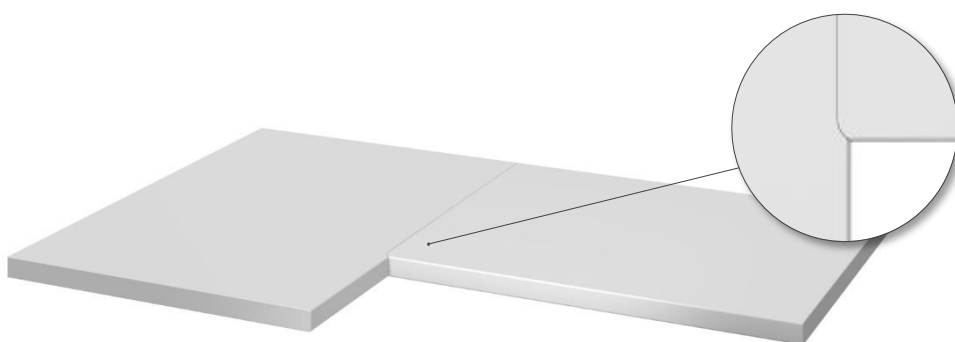


Рисунок 19

В качестве альтернативного варианта можно также использовать металлические соединительные профили. Профили просты в использовании, но зрительно нарушают единство общего облика, поскольку они «разбивают» ровную поверхность, а из-за этого еще и усложняют процесс очистки – **см. рисунок 20.**

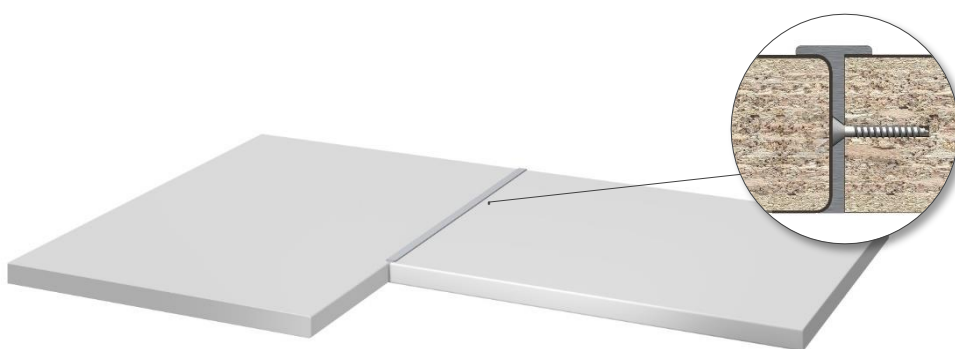


Рисунок 20

Стыки и угловые соединения деталей столешницы должны быть выполнены точно и запечатаны герметично не только из эстетических соображений, но и для предотвращения проникновения влаги, ведущей к разбуханию плиты. Для этого компанией ЭГГЕР был разработан специальный герметик для герметизации стыков (угловых соединений) между деталями столешниц. Эластичный герметик надежно защищает столешницу от попадания влаги и жидкостей в стыки. Он устойчив к воздействию чистящих средств, воды, жира, масла и т.д. и предлагается в четырех разных цветах. Содержимого 10-граммового тюбика достаточно для герметизации стыка длиной в среднем 600 мм – **см. рисунок 21.**

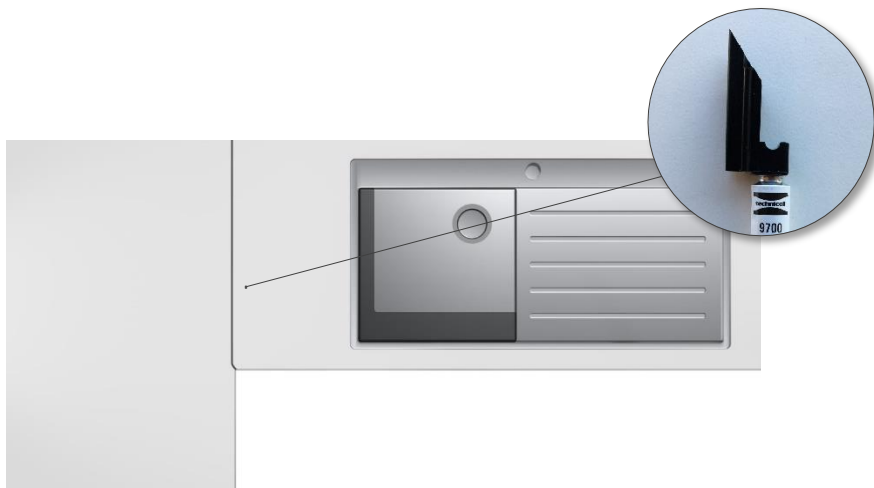


Рисунок 21

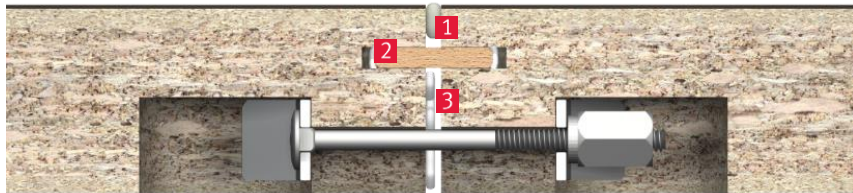
Для столешниц, производимых из компакт-плит, герметизация не требуется ввиду их однородной конструкции. По периметру столешницы, то есть по ее продольным и поперечным сторонам, выбрана фаска размером 1 x 1 мм. За счет этой фаски, снятой по всем сторонам столешницы, можно отказаться от контурного фрезерования, используемого обычно для угловых соединений. Фаска отделяет друг от друга обе столешницы, за счет чего намеренно достигается особый акцент на фаске, снятой по передней кромке столешницы, что, как правило, бывает, например, у столешниц из камня – **см. рисунок 22.**



Рисунок 22

Обработка герметиком начинается с прокалывания защитной мембраны тюбика и последующего навинчивания черного дозатора для нанесения герметика – **см. рисунок 21.** Затем этим дозатором проводят вдоль верхнего края стыка столешницы, и равномерно выдавливают герметик из тюбика. Сразу после нанесения герметика столешницы должны быть соединены друг с другом и скреплены винтами. Излишки герметика, которые, возможно, будут выступать из шва, следует немедленно удалить соответствующим чистящим средством – **см. рисунок 23.**

Более подробную информацию и рекомендуемые цветовые комбинации для соответствующих декоров столешниц Вы найдете в технической памятке «EGGER Герметик для угловых соединений».



- 1 Герметик EGGER
- 2 Соединительный элемент
- 3 Клей

Рисунок 23

Соединение отдельно взятых столешниц производится с помощью механических крепежных систем (соединительных стяжек для столешниц) и за счет использования дополнительных крепежных средств, так называемых плоских шкантов, а также дополнительного склеивания – см. рис. 23 и 24. В зависимости от выбора столешниц необходимы различные соединительные элементы. Для столешниц с поверхностью PerfectSense Topmatt и столешниц из компакт-плит следует использовать специальные стяжки из-за незначительной толщины материала, из которого столешницы изготовлены. Компания ЭГГЕР предлагает комплекты таких стяжек в двух вариантах, подходящих для столешниц толщиной 12 мм и 16 мм – см. рис. 25 и 27.

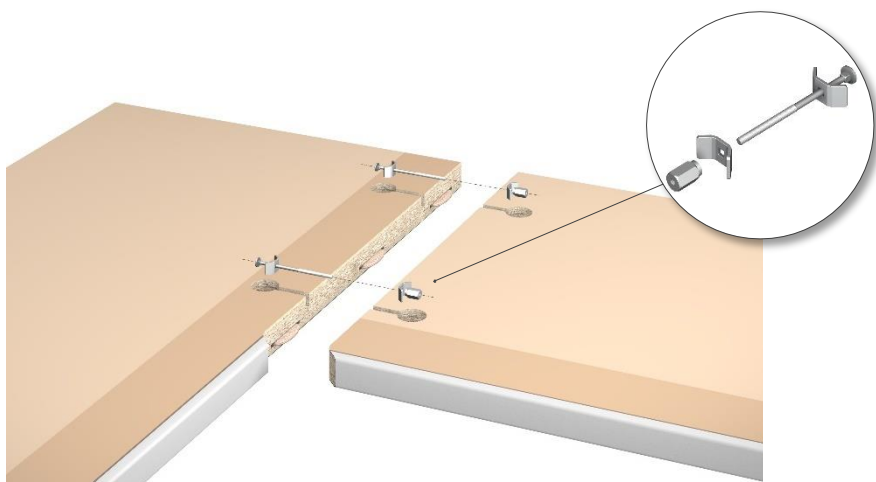


Рисунок 24

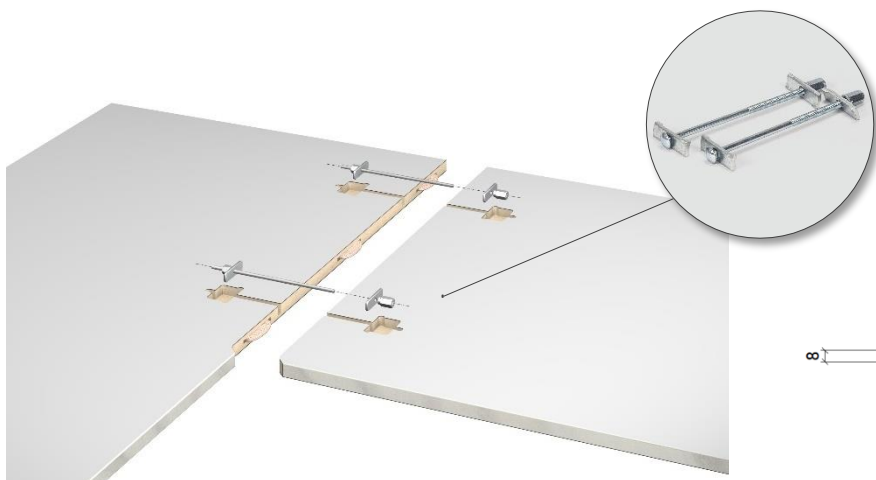


Рисунок 25

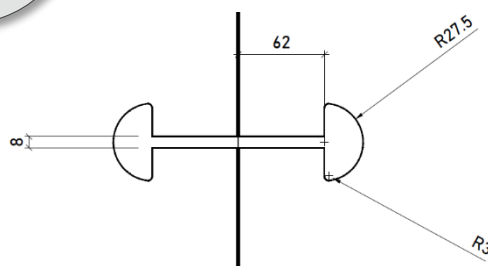


Рисунок 26



Рисунок 27

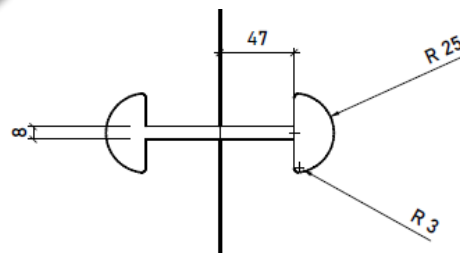


Рисунок 28

Отверстие под соединительную стяжку 16 мм фрезеруют на глубину 11 мм – см. рисунок 26. В компакт-плите отверстие под соединительную стяжку 12 мм фрезеруют на глубину 8 мм – см. рисунок 28.

Более подробную информацию Вы можете получить в технической памятке «Соединительные стяжки EGGER».

Количество соединительных стяжек зависит от ширины столешницы. Обычно используют две стяжки для столешниц шириной менее или равной 799 мм и три стяжки, если ширина столешниц составляет 800 мм и более.

Чтобы края стыков находились на одном уровне, необходимо, чтобы поверхность столешниц использовалась в качестве опорного края для фрезерования посадочных отверстий под плоские шканты, и чтобы было обеспечено их прочное крепление внутри.

**При выполнении соединений необходимо выполнять следующие технологические этапы:**

1. Наждачной бумагой (с зерном 120) удалить опилки, образовавшиеся на участках фрезерования и распила.
2. С бумажно-слоистого пластика на месте стыка снять небольшую фаску шлифовальной губкой или бумагой (с зерном 360).
3. Положить столешницы на ровно стоящие напольные шкафы, проверить стыковое соединение, включая плоские шканты и отверстия под фурнитуру на точность подгонки.
4. На среднюю и нижнюю часть стыкового соединения нанести клей класса нагрузки D3.
5. Нанести равномерно, непрерывным слоем герметик (герметик компании ЭГГЕР) на верхний край фрезерованного участка или участка пропила, а также на участок профиля и задней кромки. В случае необходимости использовать дозатор. Это должно происходить непосредственно перед завинчиванием стяжек.
6. Соединить столешницы, установить фурнитуру и слегка завернуть болты. Совместить столешницы по горизонтали посредством клиновидной шпонки или рычага и по вертикали с помощью резинового молотка или винтового зажима (при этом использовав подкладки). После выравнивания туго завернуть стяжки столешниц. При затягивании необходимо следить за тем, чтобы поверхности обеих столешниц оставались на одном уровне, а герметик выступал с обеих сторон – см. рисунок 23. При отверждении не допускать нагрузки на столешницы.
7. Выступающий герметик необходимо сразу же удалять. Поверхность столешницы очистить специальным чистящим средством, таким как, например, очиститель Citrus или ацетон. Внимание: при длительном воздействии ацетон может повредить поверхность. Поэтому участок стыкового соединения рекомендуется заклеить скотчем.



#### 4.3 Соединение столешницы со стеной и использование пристеночных бортиков

Прежде чем герметично соединять стык столешницы со стеной, нужно следить не только за тем, чтобы она была достаточно хорошо закреплена, но и надежно соединена с расположенной ниже конструкцией. В противном случае нагрузки приведут к тому, что герметично запечатанный стык будет поврежден.

Для столешниц из компакт-плит рекомендуется использовать винты с небольшим шагом резьбы, так как они обеспечивают более оптимальное сопротивление выдергиванию винтов. Крепление столешницы к напольным шкафам с помощью винтов обычно выполняют, используя крепежную планку – **см. рисунок 29**. Такой традиционный способ крепления можно применять без проблем при работе с тонкими столешницами, такими как столешницы из компакт-плит и столешницами с кромкой PerfectSense Torpmatt. Однако следует отметить, что опорная площадь прилегания тонкой столешницы к планке, закрепленной на напольных шкафах шириной более 600 мм, должна быть соответствующего размера во избежание возможного прогиба. Для придания устойчивости шкафам и столешницам хорошо зарекомендовали себя металлические планки EGGER, которые также позволяют соединять посредством винтов столешницу с напольными шкафами – **см. рисунок 14**.



Рисунок 29

При установке следует обратить внимание на то, чтобы столешница ни в коем случае не была прикреплена к стене под наклоном, т.к. это может привести к накоплению влаги. Столешницу и место соединения со стеной на участке герметичного стыка необходимо очистить, обезжирить и, в зависимости от применяемого герметика, предварительно обработать усилителем адгезии.

При установке так называемого пристеночного бортика нужно запечатать герметиком место соединения задней продольной и поперечных кромок со стеной. При установке столешниц из компакт-плит очень важно обеспечить зазор между плитой и стеной минимум в 2 мм и загерметизировать его, как описано выше – **см. рисунок 31**. При закреплении профиля пристеночного бортика необходимо следить за тем, чтобы на участке винтовых соединений бумажно-слоистый пластик был предварительно просверлен. Отверстия должны быть больше диаметра винтов минимум на 1 мм, чтобы избежать натяжения материала – **см. рисунок 30**. Кроме того, мы рекомендуем защитить герметиком

внутреннюю часть отверстия под крепеж перед завинчиванием винта.

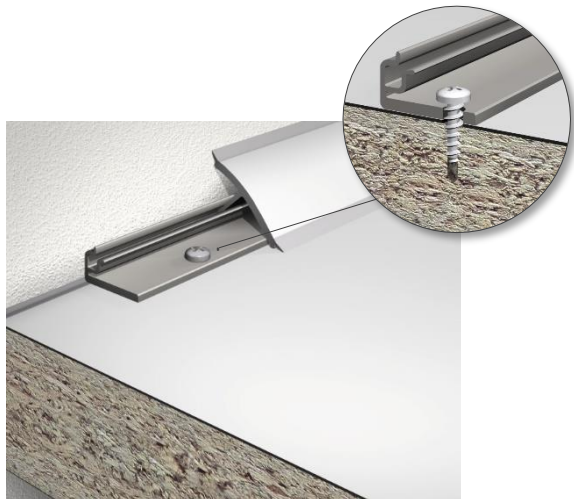


Рисунок 30



Рисунок 31

Более подробную информацию Вы можете получить в технической памятке «EGGER Пристеночные бортики» или в рекомендациях по обработке «EGGER Пристеночные бортики».

#### 4.4 Защита от воздействия водяного пара

Столешницы, применяемые в местах эксплуатации посудомоечных машин и духовок, подвергаются воздействию водяного пара и тепла. Поэтому для дополнительной защиты нижней стороны столешницы кроме слоя лака и герметика должны использоваться дополнительные защитные приспособления / устройства. В принципе надежную защиту от водяного пара обеспечивает металлизированная самоклеящаяся пленка, которая достаточно проста в обращении – **смотри рисунок 32**. Производители оборудования поставляют соответствующие профили из алюминия, которые следует устанавливать в обязательном порядке. Металлическая пластина, используемая как диффузионный барьер, отводит водяной пар / конденсат и предотвращает воздействие тепла – **см. рисунок 33. При сборке следует обращать особое внимание на данные производителей.**

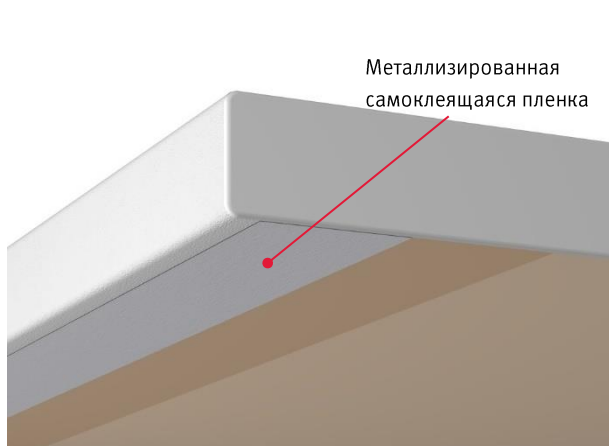


Рисунок 32

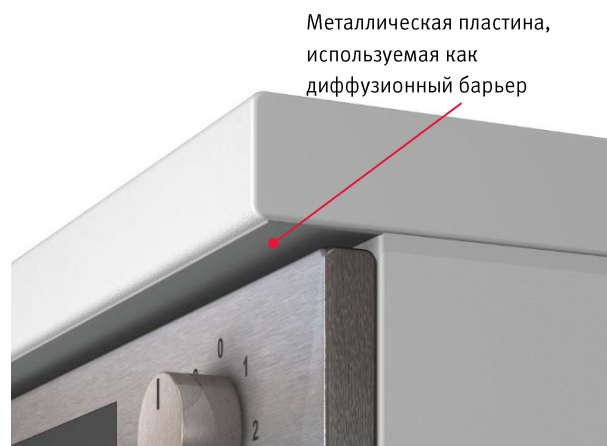


Рисунок 33

Металлизирующая пленка приклеивается на нижнюю сторону моделей 300 и 100 по-разному. У столешниц постформинг (модель 300) пленка должна заходить на край пластика, огибающего кромку плиты, приблизительно на 2 мм – см. рисунок 34. У моделей столешниц с прямой кромкой (модель 100) пленку следует наклеивать таким образом, чтобы она заходила на кромку АБС приблизительно на 1 мм – см. рисунок 35.

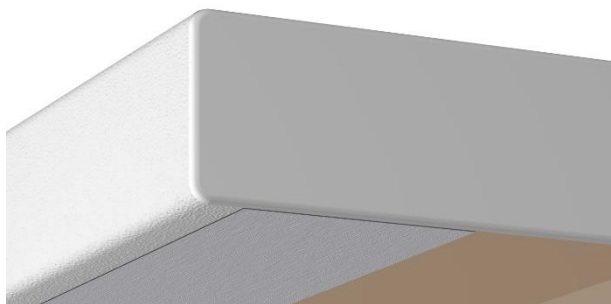


Рисунок 34

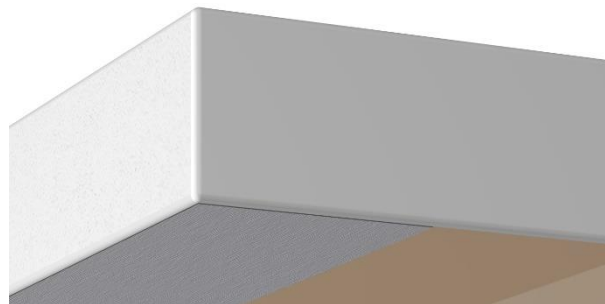


Рисунок 35

## 5. Рекомендации по уходу и очистке



Горячие сигареты, оставленные на поверхности пластика, приводят к повреждению их поверхности. Для окурков следует использовать пепельницу.



Поверхность, облицованную бумажно-слоистым пластиком нельзя использовать в качестве поверхности для нарезания, т.к. даже на таком прочном пластике остаются следы от ножа. Всегда используйте разделочную доску.



Не ставьте на поверхность бумажно-слоистых пластиков горячую посуду, например, кастрюли, сковороды и т.д., только что снятые с плиты или вынутые из духовки, так как в зависимости от температуры нагрева может произойти либо снижение степени глянца либо повреждение поверхности. Всегда используйте термостойкую подставку.



Чтобы избежать разбухания столешницы, например в местах пропилов и соединений, следует незамедлительно вытирать пролитую жидкость. Открывайте посудомоечные, стиральные и сушильные машины только после того, как они остыли.



Пролитую жидкость следует немедленно собрать и удалить с поверхности, так как длительное воздействие определенных жидкостей может вызвать изменение степени глянца бумажно-слоистых пластиков. Особенно тщательно и быстро нужно вытирать пролитую жидкость на участках пропилов и соединений.

Более подробную информацию Вы можете получить в технической памятке «Рекомендации по очистке и использованию бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР»

## 6. Утилизация остатков

Благодаря высокой теплоте сгорания столешницы можно без проблем подвергать термической утилизации в соответствующих топочных устройствах. Если утилизирующее предприятие вывозит возникшие отходы древесины для их дальнейшей утилизации, то зачастую на незначительных участках этих древесных материалов может оставаться кромка. С утилизирующим предприятием необходимо согласовывать долю содержания пластика АБС и других так называемых инородных материалов. При утилизации следует принимать во внимание законы и требования конкретных стран.

## 7. Сопроводительная документация / Информация о продукции

Более подробную информацию о продукции Вы можете получить в документах, приведенных ниже:

- Технический паспорт «EGGER Столешницы постформинг»
- Технический паспорт «EGGER Столешницы Филвуд с кромкой»
- Технический паспорт «EGGER Столешница в структуре PerfectSense Topmatt с кромкой»
- Технический паспорт «EGGER Столешница, изготовленная из компакт-плиты»
- Техническая памятка «EGGER Бумажно-слоистые пластики со структурой ST9 – Мягкий матовый»
- Техническая памятка «Рекомендации по очистке и использованию бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР»
- Техническая памятка «Устойчивость бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР к воздействию химических веществ»
- Техническая памятка «EGGER Соединительные стяжки»
- Техническая памятка «EGGER Герметик для угловых соединений»
- Техническая памятка «EGGER Металлическая планка для напольных шкафов»
- Техническая памятка «EGGER Крепежный набор для моек»
- Техническая памятка «EGGER Пристеночные бортики»
- Рекомендации по обработке «EGGER Пристеночные бортики»

Предварительное примечание производителя:

Настоящие рекомендации по обработке составлены с особой тщательностью и использованием всей имеющейся информации. Данные основаны на практическом опыте и собственных исследованиях и соответствуют сегодняшнему уровню наших знаний. Эти данные носят информационный характер и не содержат гарантий относительно характеристик продукции или ее пригодности для использования в определенных сферах применения. Мы не берем на себя ответственность за возможные ошибки, опечатки и неточности при указании норм. Кроме того, возможны технические изменения, вытекающие из постоянного совершенствования продукции EGGER Бумажно-слоистый пластик и изменений норм и документов публичного права. Поэтому данные рекомендации по обработке не являются руководством по применению или имеющим обязательную юридическую силу документом. Как правило, на поставки продукции распространяется действие принятых в нашей компании Общих условий продаж и поставок.