


Инструкции по обработке

Столешницы EGGER



Быстрый путь к нужной информации

Просто нажмите на заголовки, расположенные в оглавлении, или на выделенные подчеркиванием интернет-адреса, и вы перейдете непосредственно к нужной вам информации. Нажав на символ , размещенный внизу на боковом поле страницы, вы вернетесь к оглавлению.



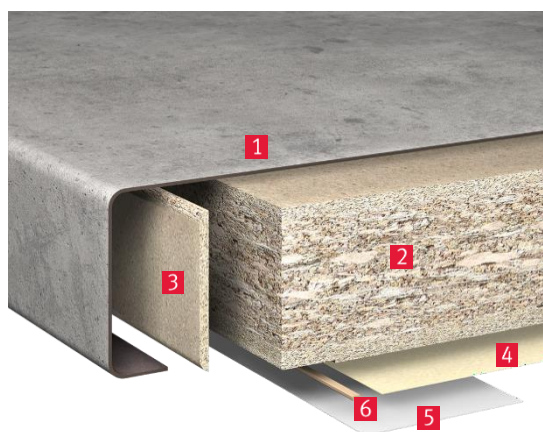
Оглавление

Описание продукции.....	2
Защита окружающей среды и здоровья человека	4
» Эмиссии вредных веществ.....	4
» Смолы.....	4
» Образование пыли как фактор риска для здоровья человека.....	4
» Опасность возникновения пожара или взрыва	4
» Вторичная переработка / обращение с отходами.....	4
Обращение со столешницами в процессе перемещения, хранения и обработки	5
» Транспортировка.....	5
» Хранение и кондиционирование.....	5
» Обращение со столешницами в процессе работы с ними	5
Обработка.....	6
» Раскрой	6
» Просверливание отверстий	7
» Вырезы внутри деталей.....	8
» Кромление.....	10
Обработка и монтаж.....	11
» Установка мойки варочных панелей.....	11
» Стыки и угловые соединения столешниц.....	14
» Соединение столешницы со стеной и использование пристеночных бортиков	18
» Защита от воздействия водяного пара	19
Инструкции по уходу и очистке.....	20
Сопроводительная документация / Информация о продукции	20

Описание продукции

Благодаря функциональности столешниц компании ЭГГЕР 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 поверхность столешниц сохраняла свой внешний вид, при их обработке и монтаже следует соблюдать определенные правила. Приведенные ниже модели представлены как примеры использования данных изделий в качестве столешниц для кухонь. Ассортимент столешниц очень разнообразен, в него входят следующие модели:

1. Столешницы постформинг
2. Столешницы с кромкой – модель 100/1,5
3. Столешницы Филвуд с кромкой – модель 100/1,5
4. Столешницы PerfectSense Premium с кромкой матовые – модель 100/1,5
5. Столешницы из компакт-плиты с черным внутренним слоем / окрашенным внутренним слоем – модель 90/1,0



- 1 Декоративный бумажно-слоистый пластик
- 2 Eurospan ДСП необлицованная
- 3 Опорная кромка
- 4 Балансер
- 5 Лак ультрафиолетового отверждения
- 6 Герметик

Рис. 1: Столешница постформинг – модель 300/3



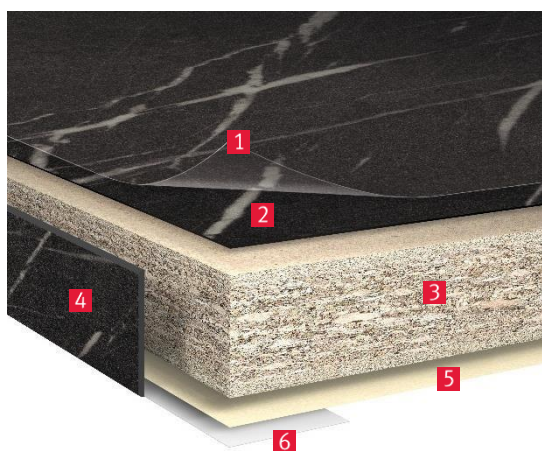
- 1 Декоративный бумажно-слоистый пластик
- 2 Eurospan ДСП необлицованная
- 3 Кромка АБС
- 4 Балансер
- 5 Лак ультрафиолетового отверждения

Рис. 2: Столешница с кромкой – модель 100/1,5



- 1 Декоративное облицовочное покрытие
- 2 Eurospan ДСП необлицованная
- 3 Кромка АБС
- 4 Балансер в качестве облицовочного покрытия

Рис. 3: Столешница Филвуд с кромкой – модель 100/1,5



- 1 Защитная пленка
- 2 Бумажно-слоистый пластик PerfectSense Premium матовый
- 3 Eurospan ДСП необлицованная
- 4 Кромка АБС
- 5 Балансер
- 6 Лак ультрафиолетового отверждения

Рис. 4: Столешница PerfectSense Premium с кромкой матовая – модель 100/1,5



- 1 Компакт-плита с нанесенным декором
- 2 Внутренний слой компакт-плиты
- 3 Фаска, снятая по продольной кромке

Рис.5: Столешница из компакт-плиты с черным внутренним слоем / окрашенным внутренним слоем – модель 90/1,0

Защита окружающей среды и здоровья человека

При обращении со столешницами и их обработке всегда следует использовать средства индивидуальной защиты (СИЗ). Представленная далее информация о защите окружающей среды и здоровья человека касается процесса обработки столешниц и производства дальнейших изделий из них.

Эмиссии вредных веществ

Процессы обработки и применения столешниц, не соответствующие их техническим характеристикам и установленным нормативами классам, могут увеличить эмиссии вредных веществ и, таким образом, привести к риску для здоровья. Пожалуйста, обратите внимание на указанный класс эмиссии для данной продукции.

Смолы

Для производства древесных плит мы используем только полимеризованные смолы, которые сами по себе не проявляют никаких опасных свойств после отверждения и безопасны при использовании продукта по назначению. В частности, свободный меламин как таковой не содержится в них в той концентрации, при которой было бы необходимо предоставлять дополнительную информацию, например, в соответствии с Регламентом ЕС № 1907/2006 (REACH). Кроме того, облицованные древесные плиты EGGER соответствуют существующим предельным значениям миграции, определенным Регламентом ЕС № 10/2011 о материалах и изделиях из пластика, предназначенных для использования в контакте с пищевыми продуктами.

Образование пыли как фактор риска для здоровья человека

При обработке данной продукции и производстве дальнейших изделий из нее может образовываться пыль. Существует риск сенсibilизации при вдыхании и попадании на кожу. В зависимости от обработки и размера частиц пыли, особенно при ее вдыхании, могут возникать другие угрозы для здоровья человека. Образование пыли в ходе обработки следует учитывать при оценке производственных рисков. Если процесс обработки сопровождается образованием стружки (например, при распиле, строгании, фрезеровании), то в соответствии с действующими правилами техники безопасности и охраны труда необходимо использовать прежде всего эффективную систему аспирации. Если на предприятии нет соответствующей системы аспирации, то необходимо применять средства защиты органов дыхания.

Опасность возникновения пожара или взрыва

Образование пыли в ходе обработки данной продукции и производства дальнейших изделий из нее может привести к возникновению пожара или взрыва. Необходимо соблюдать действующие правила техники безопасности и противопожарной защиты.

Вторичная переработка / обращение с отходами

Благодаря высокой теплотворной способности различные модели столешниц можно без проблем подвергать термической переработке в соответствующих топочных устройствах. В случаях, когда образующиеся отходы древесины вывозятся специализированной компанией для их дальнейшей утилизации, то зачастую на незначительных участках этих древесных материалов может оставаться крошка АБС. В связи с этим с утилизирующим предприятием необходимо согласовывать долю содержания пластика АБС и других так называемых инородных включений. При утилизации следует принимать во внимание законы и требования конкретных стран.

Дальнейшую информацию о защите окружающей среды и здоровья человека можно найти в [Эколого-гигиеническом паспорте \(EHD\) на столешницы](#).

Обращение со столешницами в процессе перемещения, хранения и обработки

В представленном ниже разделе описаны процессы транспортировки, хранения и обращения со столешницами. Неправильное обращение при работе со столешницами ведет к повреждениям, существенным с точки зрения обеспечения безопасности. Это может повлечь за собой и ухудшение функциональных характеристик столешниц, а также возникновение рисков для здоровья человека. Поэтому крайне важно следовать инструкциям производителя по применению продукции.

Транспортировка

Как правило, упаковку столешниц для их дальнейшей транспортировки выполняют так, как представлено на рисунке – см. рис. 6. Упаковки со столешницами следует перевозить в сухих условиях и защищать от воздействия неблагоприятных погодных факторов. Кроме того, для предотвращения смещения и опрокидывания груза его следует крепить с помощью соответствующих фиксирующих приспособлений (натяжные ремни, обвязочные ленты и т.д.). Чтобы исключить смещение груза, необходимо использовать противоскользящие подкладки. Если длинные столешницы, особенно столешницы из компакт-плит, необходимо переносить вручную, то их следует перемещать вертикально, чтобы не допускать у них слишком сильного прогиба. После доставки столешниц на место их необходимо распаковать и складировать в соответствии с инструкциями, приведенными в разделе «Хранение и кондиционирование». Только таким образом будут обеспечены оптимальные условия, необходимые для дальнейшей обработки столешниц.



- 1 Картон
- 2 Пластиковая упаковочная лента
- 3 Ярлык
- 4 Столешницы
- 5 Упаковочная плита
- 6 Упаковочные рейки

Рис. 6: Упаковка столешниц

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 необходимо покрыть облицованной защитной плитой (необлицованную ДСП для этого использовать нельзя), размер которой не должен быть меньше формата складуемых столешниц. При колебаниях температурно-влажностного режима столешницы из компакт-плиты могут изменять размеры. Поэтому условия хранения и обработки плит должны быть максимально приближены к тем условиям, в которых они будут использоваться в дальнейшем. Перед монтажом столешницы, изготовленные из компакт-плит, подлежат кондиционированию в течение достаточно продолжительного времени в условиях их дальнейшей эксплуатации. Рекомендации по хранению следует соблюдать также на месте монтажа.

Обращение со столешницами в процессе работы с ними

После удаления упаковки и перед началом обработки столешницу необходимо проверить на наличие видимых повреждений. Весь персонал, работающий со столешницами / занимающийся их транспортировкой, должен использовать такие средства индивидуальной защиты, как перчатки, специальная защитная обувь и соответствующая рабочая одежда. При перемещении столешниц следует избегать их трения друг о друга сторонами, на которые нанесен декор. В данном случае столешницы следует всегда поднимать. При работе со столешницей всегда учитывайте ее большой вес!

Обработка

Как описано в разделе **«Хранение и кондиционирование»**, перед обработкой столешниц необходимо обращать внимание на их достаточное кондиционирование. Столешницы перед обработкой следует выдерживать минимум в течение 24 часов при нормальных климатических условиях. При обработке необходимо использовать только подходящее оборудование и инструменты. Инструменты для раскроя, сверления и фрезерования всегда следует выбирать при согласовании с производителями инструментов. Следует также отметить, что необходимо использовать только остро заточенные инструменты, так как это в решающей степени влияет на качество обработки.

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. Самым распространенным оборудованием для раскроя столешниц являются форматно-раскроечные или круглопильные станки.

Результат раскроя зависит от целого ряда факторов: правильного выступа пильного полотна, скорости подачи, формы и шага зубьев, частоты вращения и скорости резания.

Пример: раскрой при помощи круглопильного станка:

- » Скорость резания: ок. 40 - 60 м/сек.
- » Скорость подачи: ок. 3000 - 4000 об./мин.
- » Скорость подачи: ок. 10 - 20 м/мин. (ручная подача)

За исключением пил для раскроя плит и фрезерных станков с ЧПУ типа обрабатывающий центр раскрой производится при подаче вручную. Так как бумажно-слоистые пластики производят на основе высококачественных смол, и на их поверхность наносится УФ-лак, нагрузка на инструмент при их обработке значительно выше, чем при работе с традиционными древесными материалами. В первую очередь это касается столешниц из компакт-плиты, обработка которых ведет к более интенсивному износу инструмента из-за высокой плотности этой плиты. При раскрое хорошо зарекомендовали себя пилы или фрезы, оснащенные режущими пластинами из твердых сплавов или с алмазным покрытием.

В зависимости от требуемого качества пропила (черновой или чистовой проход режущего инструмента) применяются пилы и фрезы со следующей формой заточки зубьев:

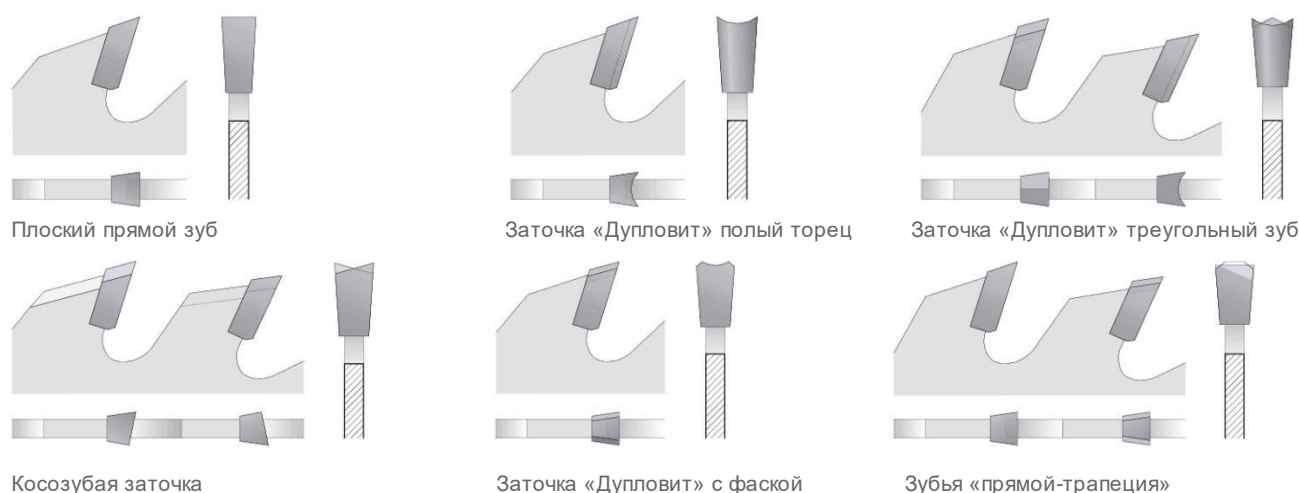


Рис. 7: Примеры стандартных форм зубьев пильных полотен

При использовании ручных дисковых пил или электрических лобзиков необходимо использовать упорную планку. Пропил должен осуществляться с нижней стороны плиты.

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

Таблица 1: Процесс раскроя

Просверливание отверстий

Важно до начала просверливания убедиться в том, что столешница надежно лежит на поверхности, чтобы в результате работ не возникли повреждения. Сверла из быстрорежущей стали (HSS – High Speed Steel) подходят для ручных инструментов, а сверла из твердых сплавов (HM – Hartmetall) рекомендуются для станков с механической подачей. В зависимости от требуемого размера отверстия (например, надсверливание, просверливание отверстий под четырехшарнирные петли и т. д.) используются следующие типы сверл:

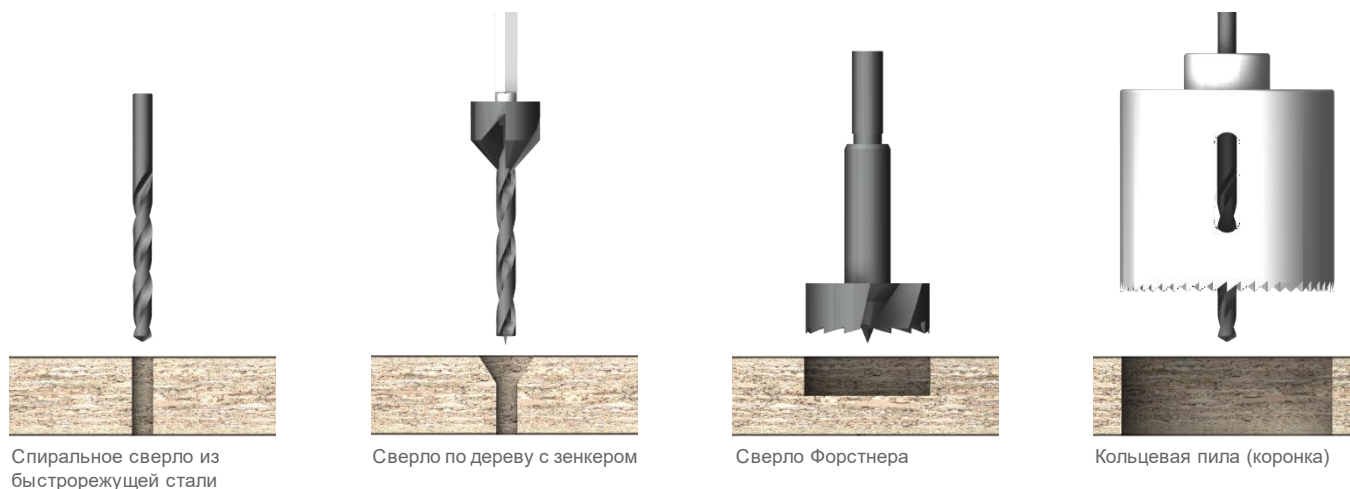


Рис. 8: Примеры хорошо зарекомендовавших себя видов сверл

Если к столешнице в дальнейшем будет крепиться фурнитура, пристеночные бортики и т.п., то на участке резьбового соединения плита должна быть просверлена заранее. Отверстия должны быть больше диаметра шурупов минимум на 0,5 мм, чтобы избежать натяжения материала – см. рисунок 9.

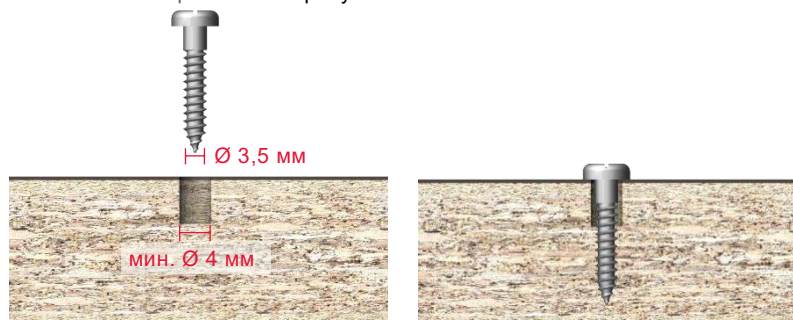


Рис. 9: Пример шурупа 3,5 мм, закрученного в предварительно просверленное отверстие

Как правило, после просверливания отверстий в бумажно-слоистых пластиках рекомендуется удалить заусенцы. Для этого можно, например, использовать сверло со встроенным зенкером – см. рис. 8. При просверливании отверстий с помощью кольцевой пилы всегда необходимо удалять заусенцы из-за возможного возникновения сколов в результате напряжения. Фрезерный инструмент с верхним расположением шпинделя обычно используется для просверливания отверстий больших диаметров.

Вырезы внутри деталей

Как правило, до начала обработки нужно убедиться в том, что столешница лежит на твердом основании, чтобы не повредить ее при раскрое, фрезеровании или просверливании. Особенно это касается элементов с узкими участками от края плиты до края выпиленного отверстия, на которых из-за неправильного положения плиты во время обработки могут появиться сколы и трещины. При выполнении вырезов внутри плиты нужно также следить за тем, чтобы выпиливаемые части не выпадали самопроизвольно и не ломались, причиняя тем самым вред здоровью людей или имуществу.

Углы отверстий при их выпиливании необходимо скруглять, т.к. острые углы могут повредить материал и привести к образованию трещин – см. рис. 10-13. Особенно это касается тех сфер применения, где из-за постоянного воздействия тепла, ведущего к высыханию бумажно-слоистого пластика, возникает высокое усадочное напряжение.

В каждом конкретном случае соблюдайте прилагаемые инструкции и используйте монтажные шаблоны, предоставленные соответствующим производителем.

Выпиливание отверстий выполняется преимущественно переносным фрезерным инструментом с верхним расположением шпинделя или фрезерным станком с ЧПУ типа обрабатывающий центр. При применении электрических лобзиков в углах планируемого выреза внутри детали необходимо предварительно просверлить отверстия с соответствующим радиусом скругления и затем произвести вырез от одного отверстия к другому. Вырезы внутри детали необходимо выполнять с нижней стороны плиты, чтобы избежать сколов на поверхности, облицованной бумажно-слоистым пластиком. Последующая обработка кромок, так называемое «скругление кромок», проводится с помощью наждачной бумаги, напильника или ручного фрезерного инструмента, чтобы исключить образование зазубрин из-за расщепления древесины. Те же самые рекомендации по последующей обработке следует соблюдать при использовании круговых сверл с регулируемым диаметром (так называемых «балеринок») для выпиливания отверстий, например, под розетки – см. раздел [«Просверливание отверстий»](#).

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 пластика. Все кромки должны быть гладкими, без трещин и зазубрин. 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 инструкции по выбору инструмента для столешниц, изготовленных из компакт-плит, вы найдете в [Инструкциях по обработке компакт-плит](#).

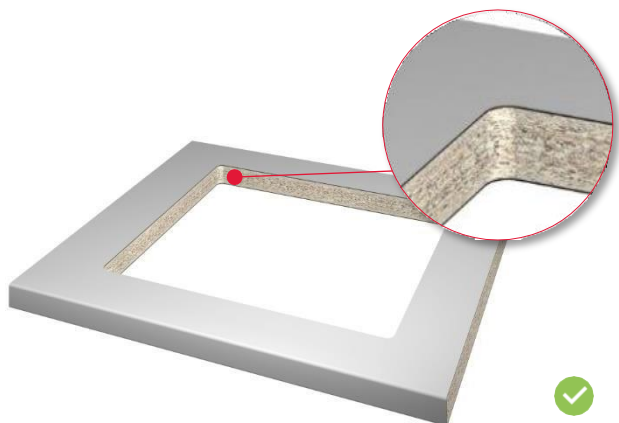


Рис. 10: Правильно – Вырез внутри детали со скруглением внутренних углов

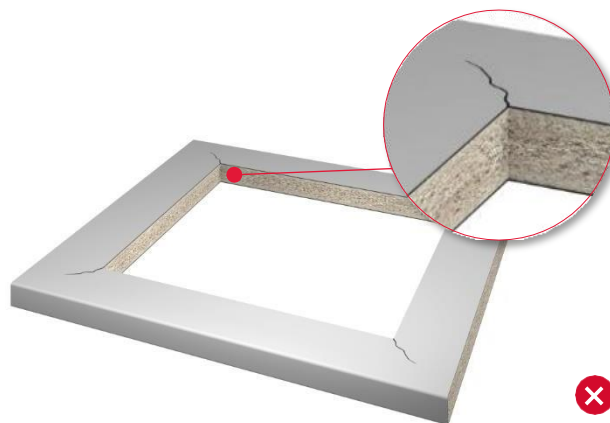


Рис. 11: Неправильно – Вырез внутри детали с прямыми внутренними углами

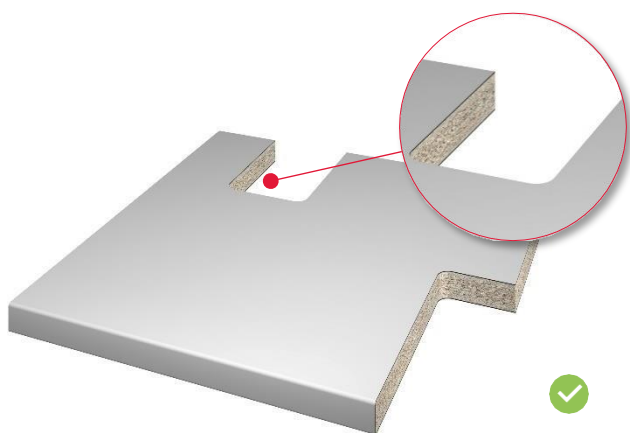


Рис. 12: Правильно – Вырез по краю детали со скруглением внутренних углов

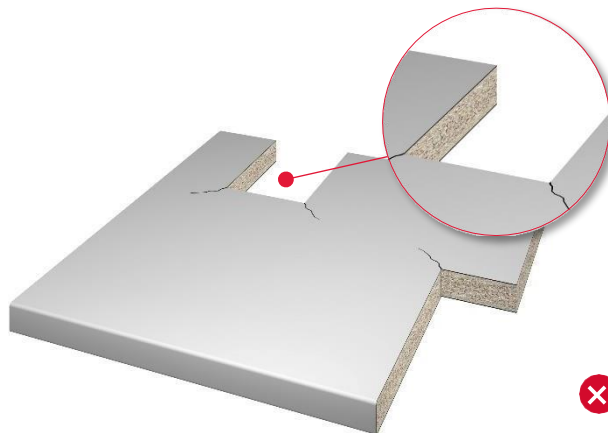
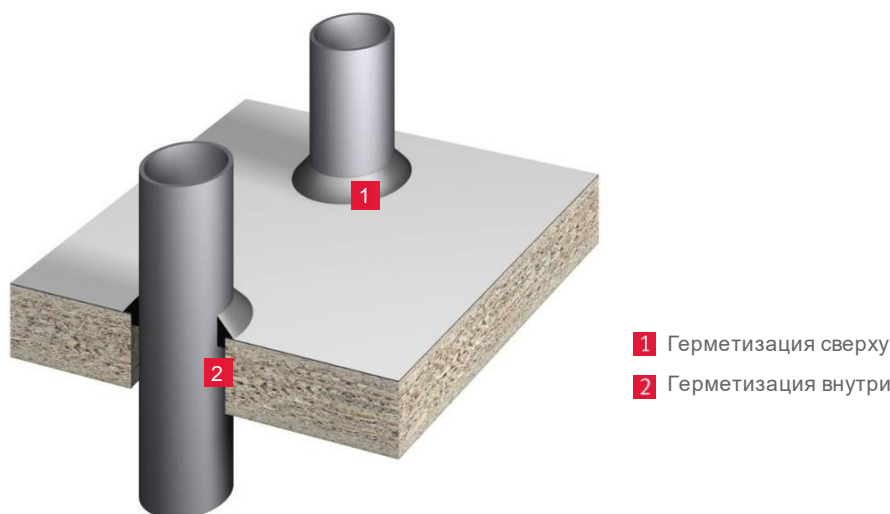


Рис. 13: Неправильно – Вырез по краю детали с прямыми внутренними углами

В принципе, благодаря облицовке поверхности столешниц бумажно-слоистым пластиком они надежно защищены от проникновения влаги. В материал плиты-основы вода и влага могут попадать только через незащищенные края вырезов внутри детали, зазоров в стыках, угловых соединений, задних кромок, сквозных отверстий, отверстий под шурупы и крепления. Таким образом, на последнем этапе обработки необходимо провести герметизацию этих участков. Для герметизации внутренних краев вырезов лучше всего подходят уплотнительные профили и отверждающиеся герметики из силиконового каучука или полиуретана. Несмотря на то, что столешницы, изготовленные из компакт-плит, являются влагостойкими благодаря своему строению, для них также рекомендуется использовать герметик. Наряду с приданием конструкции визуальной завершенности он предотвращает проникновение воды в корпус мебели. При использовании герметиков в зависимости от материала / вещества необходимо наносить слой пленкообразующего или очищающего праймера.

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. Герметик следует наносить до заполнения всех пустот, а в завершение удалить его излишки с помощью воды и моющего средства. При необходимости, чтобы предотвратить загрязнение поверхности, нужно заранее, до выполнения данных работ, по краю стыка приклеить специальную клейкую ленту. Отверстия под трубы, проходящие через столешницу, следует размещать так, чтобы на каждом участке их прохождения были обеспечены зазоры между трубой и столешницей минимум в 2-3 мм. Необходимо также обеспечить тщательную герметизацию этих зазоров – см. рис. 14.



- 1 Герметизация сверху
- 2 Герметизация внутри

Рис. 14: Герметизация отверстий под трубы для защиты от проникновения влаги

Герметизация краев выреза внутри детали может производиться с помощью двухкомпонентных лаков или клеев. 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 инструкциями производителя. Для герметизации стыков, которые возникают в угловых соединениях столешниц, рекомендуется использовать специальный герметик EGGER. Эластичный герметик надежно защищает столешницу от попадания влаги и жидкостей в стыки. Более подробную информацию можно найти в разделе [«Стыки и угловые соединения столешниц»](#).

Кромление

Кромление столешниц должно выполняться пластиковой кромкой АБС или многослойной кромкой компании ЭГГЕР в декоре, идентичном декору столешницы. Для приклеивания многослойной кромки вручную обычно используют клей ПВА или контактный клей. Клей ПВА наносится равномерно с помощью кисти на чистую и предварительно очищенную от пыли поверхность кромки древесно-стружечной плиты. Затем на кромкооблицовочном станке многослойная декоративная 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 декоративной многослойной 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. Многослойная 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!

Дальнейшую информацию о кромках компании ЭГГЕР можно найти на сайте www.egger.com/kante.

В отличие от столешницы из ДСП, столешница, изготовленная из компакт-плиты, благодаря своей структуре имеет однородную герметичную кромку. Продольные кромки фрезеруются на заводе-изготовителе, там же с них снимается фаска. В случае изменения размера столешницы после раскроя необходимо выполнить фрезерование кромок. Для еще более эффектного вида кромку компакт-плиты рекомендуется обработать специальным маслом. Масло обеспечивает дополнительную защиту от загрязнений и нежелательных окислительных эффектов и, таким образом, гарантирует безупречный вид изделия в течение длительного времени.

Рекомендуемые масла для обработки кромки:

- » Масло из серии Legno-Öl 50880ff Adler Leinölfimis 95901 фирмы Adl
- » Натуральное густое масло GE 11254 фирмы Hesse
- » Масло из серии Legno-Öl 50880ff фирмы Adler
- » Масло Plus Pure (бесцветное) фирмы Rubio

Обработка и монтаж

Столешницы обладают хорошей формоустойчивостью. Изменение климатических условий приводит к усадке или расширению столешницы, в связи с чем необходимо учитывать возможные изменения размеров. При обработке и установке плит следует с самого начала принимать во внимание возможные изменения размеров, то есть учитывать, что компенсационный зазор на расширение должен составлять мин. 2,0 мм/м.

Установка моек и варочных панелей

Размеры и место расположения отверстия под мойку или варочную панель должны выполняться на основании монтажного шаблона производителя. Край этого выреза должны быть защищены от проникновения влаги так, как описано в разделах [«Просверливание отверстий»](#) и [«Вырезы внутри деталей»](#). Прилагаемые или встраиваемые сухие уплотнители должны применяться в соответствии с инструкцией по сборке – см. рис. 15.



Рис. 15: Сухие уплотнители для мойки

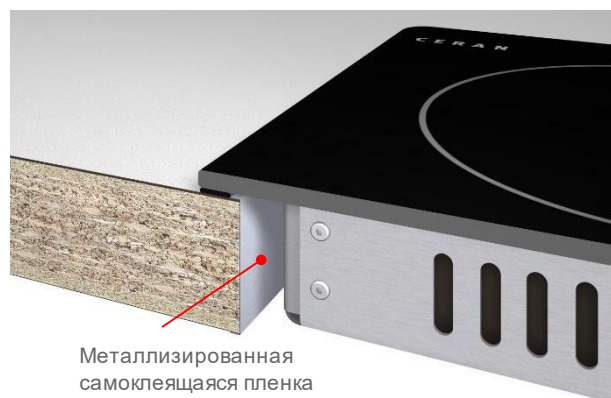


Рис. 16: Металлизирующая самоклеящаяся пленка для варочной панели

Особенно, при установке варочных панелей центрирование их положения и, следовательно, расчет безопасного расстояния до краев выпиленного отверстия следует выполнять в соответствии с указаниями производителя. Дополнительной защитой от воздействия тепла являются металлизированная самоклеящаяся пленка или металлические профили – см. рис. 16. Другими вариантами установки являются монтаж, выполненный заподлицо, или встраивание под рабочую поверхность. При монтаже, выполняемом заподлицо, сначала по кромке выпиленного отверстия снимается часть плиты-основы вплоть до бумажно-слоистого пластика. Затем по периметру выпиленного отверстия при помощи специальной смолы заливается рамка – см. рис. 17. С другой стороны, установка непосредственно под столешницу возможна только в случае использования столешниц, изготовленных из компакт-плиты – см. рис. 18.

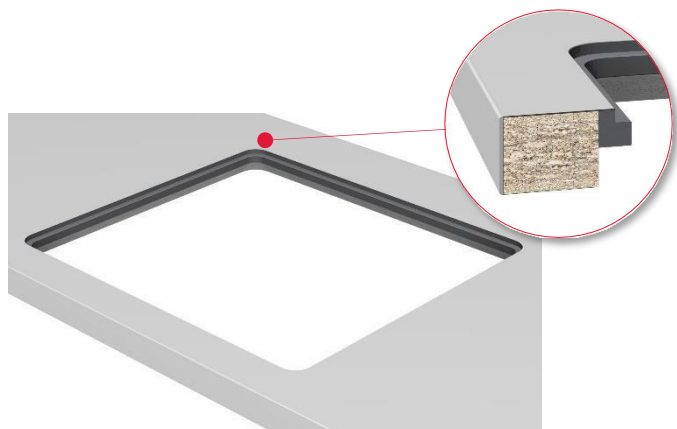


Рис. 17: Монтаж заподлицо

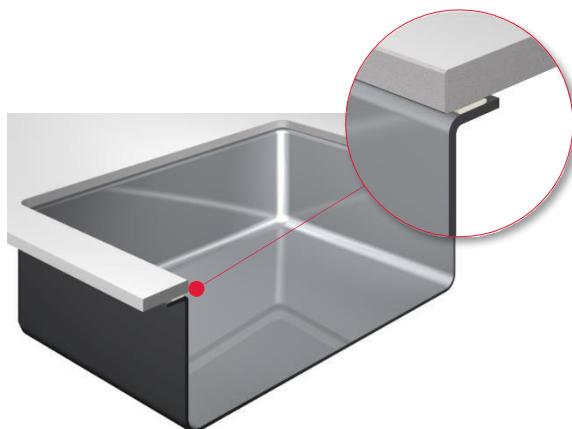
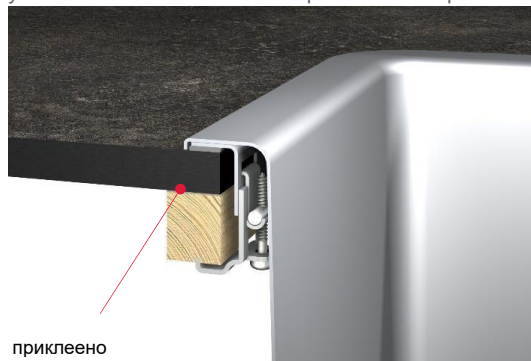


Рис. 18: Монтаж под столешницу

Поскольку крепления для имеющихся в продаже моек обычно рассчитаны на столешницы толщиной около 38 мм, для тонкой столешницы из компакт-плиты толщиной 12 мм требуется специальное монтажное решение. Например, для обеспечения легкой установки к нижней части выреза можно приклеить крепежные планки – см. рис. 19.



приклеено

Рис. 19: Крепежные планки приклеены

Расстояние от края столешницы до краев выпиленного отверстия должно составлять не менее 50 мм. Для удобства эксплуатации минимальное расстояние от варочной панели до шкафа-пенала должно составлять не менее 300 мм. В целях безопасности необходимо строго соблюдать инструкции производителей варочных панелей. Эти инструкции касаются и расстояния между мойкой и варочной панелью – см. рис. 20.

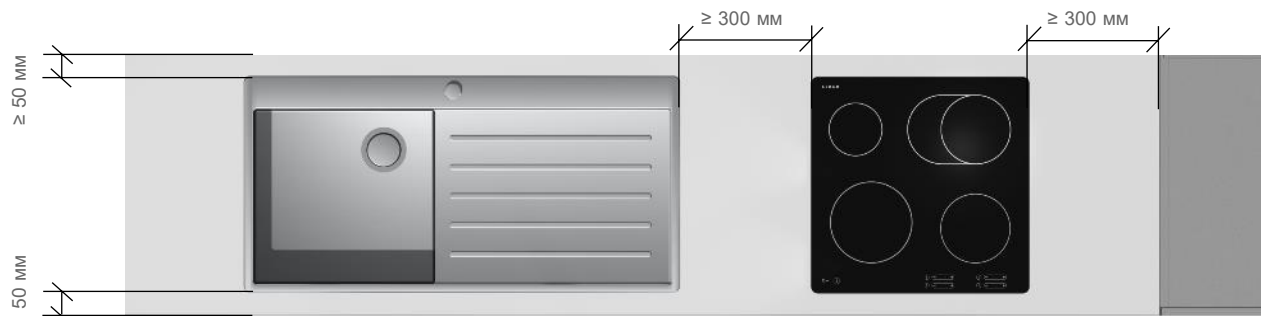


Рис. 20: Размеры для размещения вырезов внутри столешницы

Проектирование кухонь из соображений безопасности и удобства 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 вырезов внутри детали на участке угловых соединений необходимо предусмотреть расстояние не менее 300 мм до них – см. рис. 21 и 22.

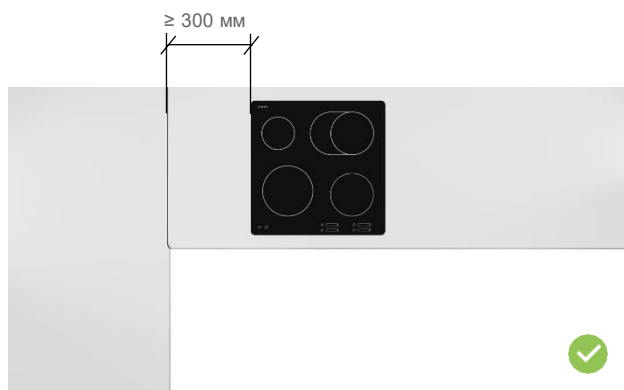
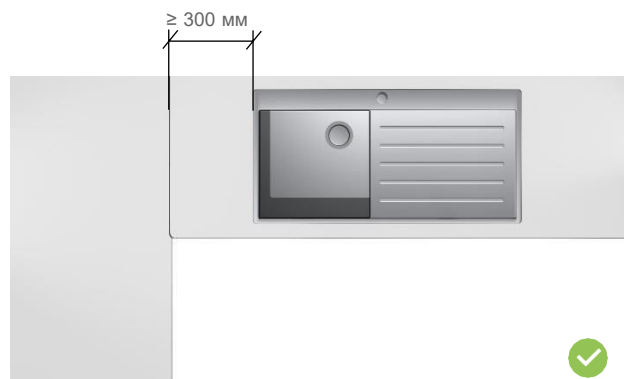


Рис. 21: Правильно – расположение мойки / варочной панели

Рис. 22: Неправильно – расположение мойки / варочной панели

Если в столешнице было выпилено отверстие, то ее нужно перевозить предельно осторожно, чтобы избежать ее «разлома». Переносить столешницы необходимо в вертикальном положении, т.к. при переносе горизонтально столешницы и места вырезанных отверстий можно повредить.

Для традиционных напольных шкафов можно, как правило, использовать стандартную конструкцию. В случае с напольными шкафами с встраиваемой мойкой и плитой хорошо зарекомендовало себя использование опорных металлических планок. За счет металлических планок столешница надежно защищена от возможного прогиба, поскольку из-за выполненных вырезов под мойку и/или варочную панель у столешниц снижается прочность, а площадь соприкосновения с напольными шкафами сводится к минимуму. Поэтому особенно для тонких столешниц, изготовленных из компакт-плит, рекомендуется использовать металлические планки. Металлические планки помимо придания устойчивости конструкции также дополнительно служат для фиксации столешницы или фальш-панелей – см. рис. 23.



Рис. 23: Металлические планки для столешниц с вырезами

Стыки и угловые соединения столешниц

Как правило, при установке столешниц длиной 4 100 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 внутренних отверстий или вырезов, например, под варочную панель или мойку – см. рис. 20. Соединения столешниц под углом получают за счет стыка в «ус», выпиливая детали при использовании шаблонов на круглопильных станках, на фрезерных станках с ЧПУ или специальным переносным фрезерным инструментом – см. рис. 24 и 25.

Рис 24: Соединение столешниц пол углом

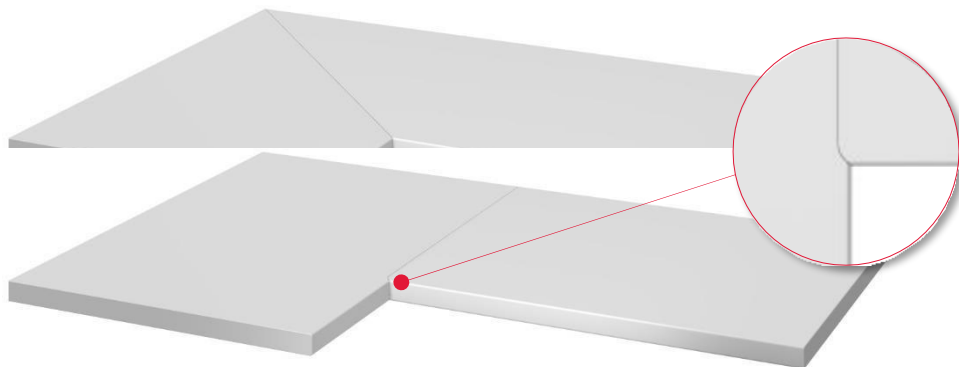


Рис. 25: Соединение столешниц пол углом

В качестве альтернативного варианта можно также использовать металлические соединительные профили.

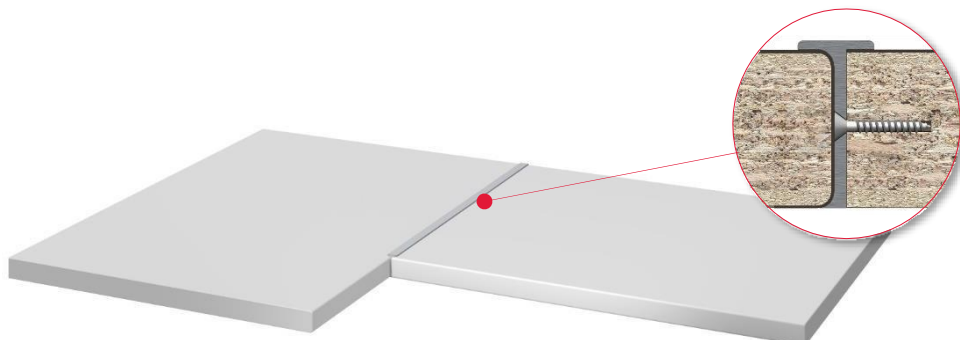


Рис. 26: Соединение столешниц пол углом с использованием металлического профиля

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. рис. 21.

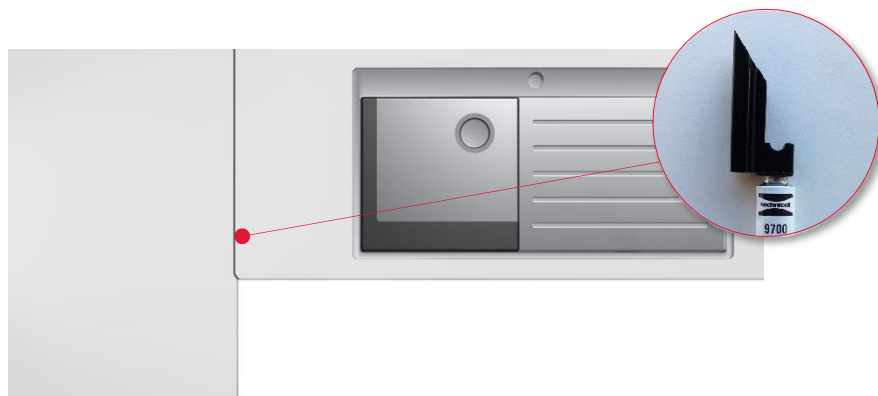


Рис. 27: Герметизация углового соединения столешниц

Для столешниц, производимых из компакт-плит, герметизация не требуется ввиду их однородной структуры. По продольному краю столешницы уже снята фаска. Если снимать фаску и по поперечному краю, можно обойтись без контурного фрезерования, необходимого при угловых соединениях. Фаска отделяет обе столешницы друг от друга, а это означает, что намеренно достигается особый акцент на фаске, снятой по лицевой пласти столешницы. Такое соединение с фаской широко распространено, например, в сфере производства столешниц из камня – см. рис. 28.

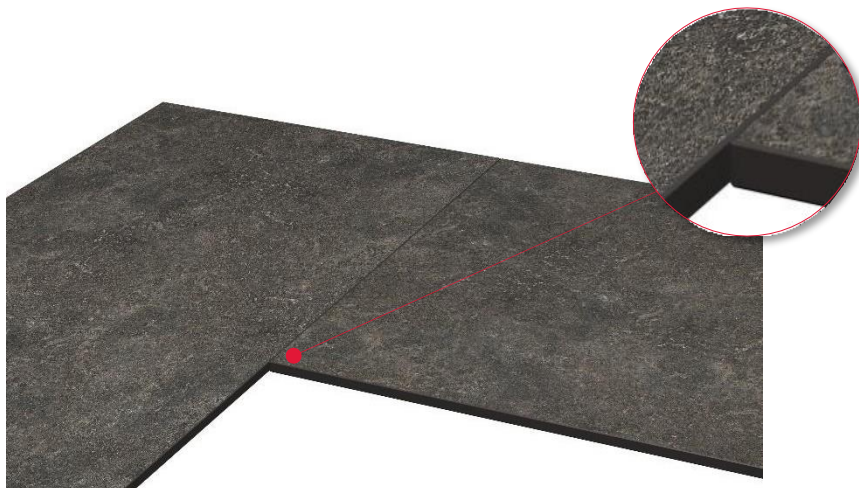
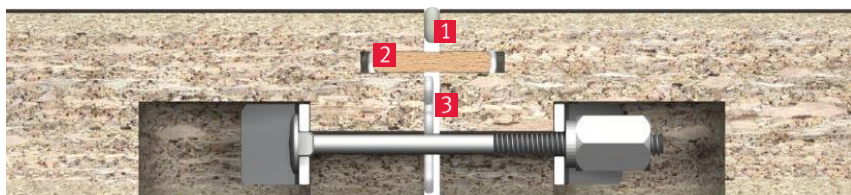


Рис. 28: Снятие фасок на столешницах из компакт-плиты

Для обработки герметиком сначала необходимо проколоть защитную мембрану тюбика и затем навинтить черный дозатор для нанесения герметика – см. рис. 27. После этого необходимо провести этим дозатором по верхнему краю стыка столешницы, равномерно выдавливая герметик из тюбика. Сразу после нанесения герметика столешницы следует соединить друг с другом и скрепить винтами. Излишки герметика, которые, возможно, будут выступать из шва, следует немедленно удалить соответствующим чистящим средством – см. рис. 29.

Более подробную информацию и рекомендуемые цветовые комбинации для соответствующих декоров столешниц вы найдете в технической памятке [«EGGER Герметик для угловых соединений»](#).



- 1 Герметик компании ЭГГЕР
- 2 Соединительный элемент
- 3 Клей

Рис. 29: Герметизация углового соединения столешниц

Соединение отдельно взятых столешниц производится с помощью механических крепежных систем (соединительных стяжек для столешниц) и за счет использования дополнительных крепежных средств, так называемых плоских шантов, а также дополнительного склеивания – см. рис. 23 и 24. Для столешниц из компакт-плит толщиной 12 мм компания ЭГГЕР предлагает комплекты из двух подходящих стяжек – см. рис. 31. В компакт-плите отверстие под соединительную стяжку 12 мм фрезеруют на глубину около 8 мм – см. рис. 31.

Более подробную информацию вы можете получить в технической памятке [«EGGER Стяжки для столешниц»](#).

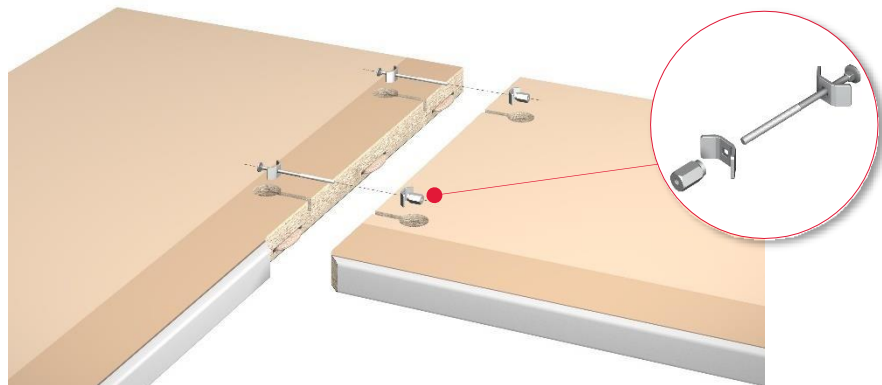


Рис. 30: Стяжки для столешниц



Рис. 31: Стяжки для столешниц компании ЭГГЕР

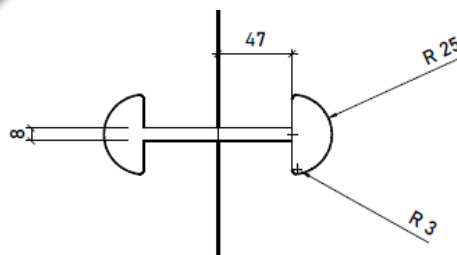


Рис. 32: Отверстие под стяжки для столешниц компании ЭГГЕР

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 соблюдать следующие технологические этапы:

1. Выступающую стружку на участках срезанных или спиленных краев необходимо удалить наждачной бумагой (с зерном 120).
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 (например, герметик компании ЭГГЕР) на верхний край фрезерованного участка или участка выреза, 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 закрутить болты. Совместить столешницы по горизонтали посредством клиновидной шпонки или рычага и по вертикали с помощью резинового молотка или винтового зажима (при этом использовать подкладки). После выравнивания туго затянуть стяжки столешниц. При затягивании необходимо следить за тем, чтобы

поверхности обеих столешниц оставались на одном уровне, а герметик выступал с обеих сторон – см. рис. 29. При отверждении не допускать нагрузки на столешницы.

7. Выступающий герметик необходимо сразу же удалять. Поверхность столешницы очистить специальным чистящим средством, таким как, например, цитрусовый очиститель или ацетон. при длительном воздействии ацетон может повредить поверхность. Поэтому участок стыкового соединения рекомендуется заклеить скотчем.

Соединение столешницы со стеной и использование пристеночных бортиков

Прежде чем герметизировать стык столешницы со стеной, необходимо проверить, что столешница имеет достаточно крепкую опору и надежно соединена с расположенной ниже конструкцией. В противном случае нагрузки приведут к тому, что герметично запечатанный стык будет поврежден. Крепление столешницы к напольным шкафам с помощью винтов обычно выполняют с использованием крепежной планки – см. рис. 33.



Рис. 33: Крепежная планка для напольных шкафов

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. Также при использовании пристеночного бортика место соединения задней продольной и поперечных краев со стеной необходимо запечатать герметиком – см. рис. 35. При закреплении профиля пристеночного бортика необходимо следить за тем, чтобы на бумажно-слоистом пластике были заранее просверлены отверстия на участке винтовых соединений. Отверстия должны быть больше диаметра винтов минимум на 1 мм, чтобы избежать натяжения материала – см. рис. 34. Кроме того, перед креплением винтами рекомендуется защитить внутреннюю часть отверстия под крепеж с помощью герметика.

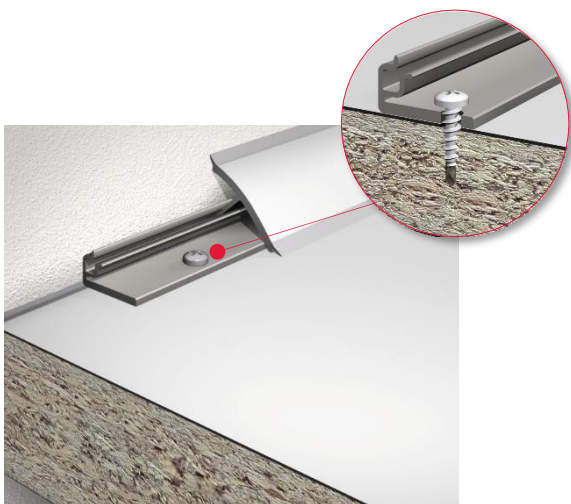


Рис. 34: Предварительное просверливание отверстий под крепеж

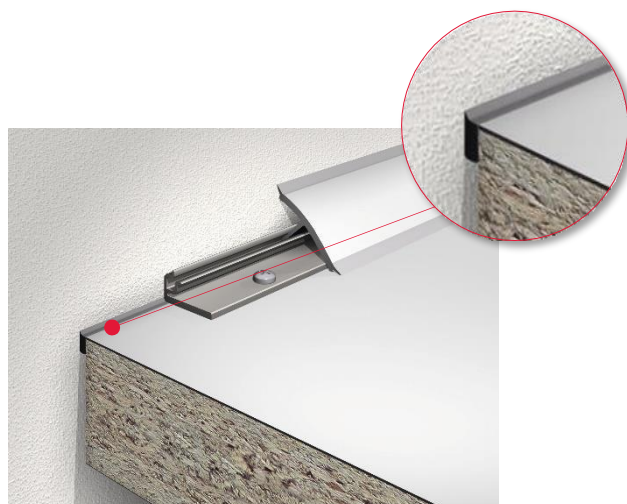


Рис. 35: Герметизация стыка со стеной

Более подробную информацию вы можете найти в технической памятке [«EGGER Пристеночные бортики»](#) или в рекомендациях по обработке [«EGGER Пристеночные бортики»](#).

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 – см. рис. 36. Производители оборудования поставляют соответствующие профили из алюминия, которые следует устанавливать в обязательном порядке. Металлическая пластина для защиты от пара отводит водяной пар / конденсат и предотвращает воздействие тепла – см. рис. 37.

При сборке следует обращать особое внимание на требования производителей.

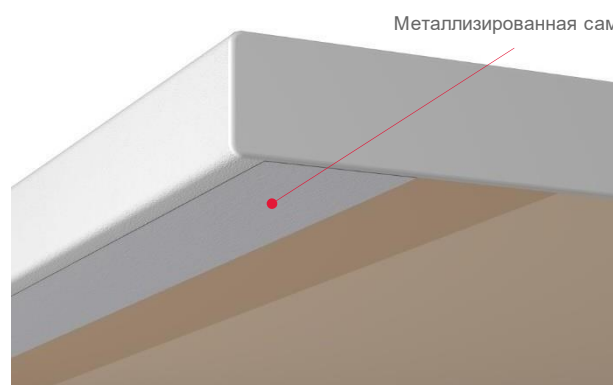


Рис. 36: Металлизированная самоклеящаяся пленка



Рис. 37: Металлическая парозащитная пластина

Способ приклеивания металлизированной пленки на нижнюю сторону различается у моделей 300 и 100. У столешниц постформинг (модель 300) пленка должна заходить на край пластика, огибающего кромку плиты, приблизительно на 2 мм – см. рис. 38. У столешниц с кромкой (модель 100) пленку следует наклеивать таким образом, чтобы она заходила на кромку АБС приблизительно на 1 мм – см. рис. 39.

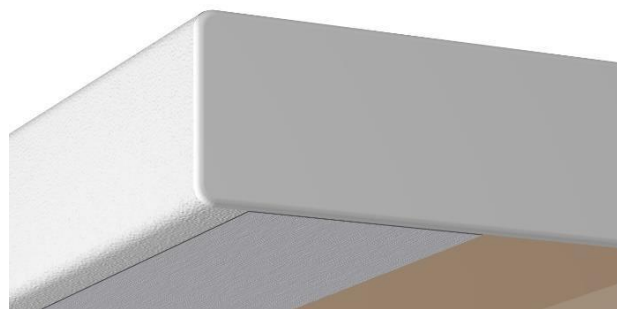


Рис. 38. Столешницы постформинг (модель 300)

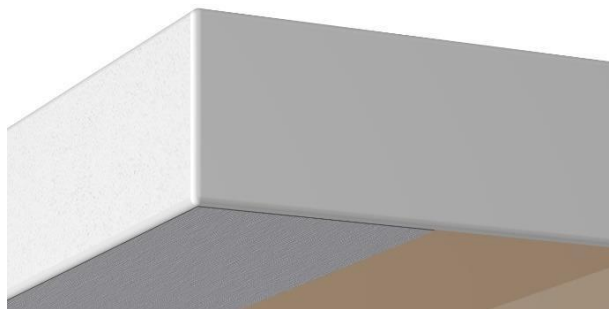


Рис. 39. Столешницы с кромкой (модель 100)

Инструкции по уходу и очистке



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



Поверхность, облицованную бумажно-слоистым пластиком, нельзя использовать в качестве поверхности для нарезания, т.к. даже на таком прочном материале 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 термоустойчивую подставку.



Чтобы избежать разбухания столешницы, например, в местах выпиленных отверстий и соединений, следует незамедлительно вытирать пролитую жидкость. Открывайте посудомоечные, стиральные и сушильные машины только после их остывания.



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 вырезанных отверстий и соединений.

Более подробную информацию можно найти в технической памятке [«Рекомендации по очистке и использованию поверхностей продукции компании ЭГГЕР»](#).

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 Столешницы PerfectSense Topmatt с кромкой»](#)
- » [Технический паспорт «EGGER Столешницы из компакт-плиты»](#)
- » [Техническая памятка «Рекомендации по очистке и использованию поверхностей продукции компании ЭГГЕР»](#)
- » [Техническая памятка «Стойкость продукции EGGER Бумажно-слоистые пластики к действию химических сред»](#)
- » [Техническая памятка «EGGER Стяжки для столешниц»](#)
- » [Техническая памятка «EGGER Герметик для угловых соединений»](#)
- » [Техническая памятка «EGGER Пристеночные бортики»](#)
- » [Инструкции по обработке «EGGER Пристеночные бортики»](#)
- » [Инструкции по обработке продукции «EGGER Компакт-плиты»](#)
- » [Эколого-гигиенический паспорт «EGGER Столешницы постформинг»](#)

Примечание:

Настоящие Инструкции по обработке составлены с особой тщательностью и использованием всей имеющейся информации. Данные основываются на практическом опыте и собственных исследованиях и соответствуют нашему сегодняшнему уровню знаний. Эти данные носят информационный характер и не содержат гарантий относительно характеристик продукции или ее пригодности для использования в определенных сферах применения. Мы не несем ответственности за возможные ошибки, опечатки и неточности при указании норм. Кроме того, возможны технические изменения, вытекающие из постоянного совершенствования продукции EGGER Столешницы и изменений норм и документов публичного права. Поэтому данные Инструкции по обработке не являются руководством по применению или имеющим обязательную юридическую силу документом. В целом, на поставки продукции распространяется действие установленных в нашей компании «Стандартных условий осуществления деятельности».