

Kódolás: VH NRW DE

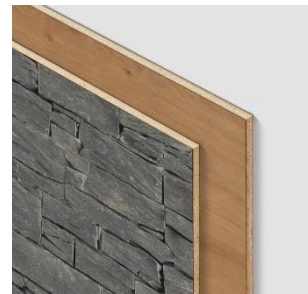
Változat: 00

Engedélyezés: 2020.12.08.

:

Feldolgozási útmutató

EGGER konyhai hátfalak



Az EGGER konyhai hátfalakat konyhákban alkalmazzák falburkolatként és azok dekoratív alternatívája a csempének. A munkalappal határos falfelület csempével történő burkolása helyett, konyhai hátfalat alakíthatunk ki, hogy optikailag harmonikus és funkcionális kapcsolat jöjjön létre. A konyhai hátfalak az összes munkalapdekorral egyező dekor-/struktúrakombinációban elérhető. Ezenkívül kontraszthatású hátfalak is elérhetőek, pl. a Barna Quarry Terra Kő dekor.



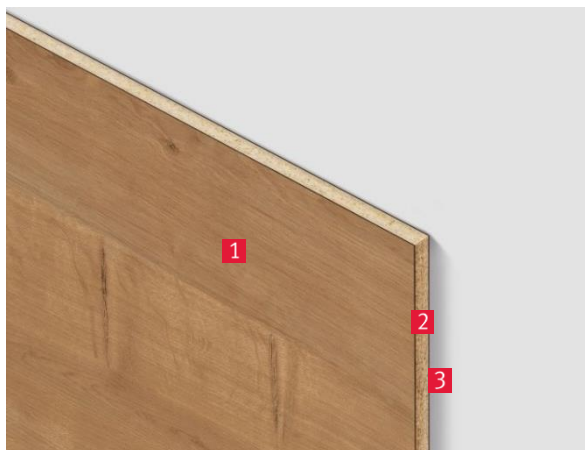
- | | | |
|----------|-----------------------|---|
| 1 | Konyhai hátfal | F242 ST10 Antracit Jura Pala |
| 2 | Posztforming munkalap | F242 ST10 Antracit Jura Pala |
| 3 | Bútorelőlapok | H1344 ST32 Sherman Konyak Barna Tölgy (Eurodekor) |
| 4 | Bútortest | H1344 ST32 Sherman Konyak Barna Tölgy (Eurodekor) |
| 5 | Lábazat | U968 ST9 Karbon Szürke (Eurodekor) |
| 6 | Padló | EPD045 Antracit Jura Pala |

Tartalom

Feldolgozási útmutató	1
1. Termékleírás	2
2. Tárolás és kezelés	2
3. Megmunkálás	3
4. Előkészületi munkálatok és felszerelés	5
5. Használat	10
6. Ajánlott ápolás és tisztítás	12
7. Hulladékkezelés	12
8. Kiegészítő dokumentumok / Termékinformációk	12

1. Termékleírás

A konyhai hátfalak mindkét oldala dekorítlemezzel borított forgácslap, melynek alapja egy 8 mm vastag natúr forgácslap – lásd az 1. ábrát. A kétoldalú bevonatot 0,60 mm vastagságú dekorítlemezzel alakítjuk ki. Az elő- és a hátoldalon különböző dekor-/struktúrakombinációt alkalmazunk. Ez csupán a változatok számának csökkentésére szolgál.



- 1** Dekorítlemez – 0,60 mm-es névleges vastagság
- 2** Eurospan natúr forgácslap – 8,0 mm-es vastagság
- 3** Dekorítlemez – 0,60 mm-es névleges vastagság

1. ábra

2. Tárolás és kezelés

A konyhai hátfalakat zárt, száraz helyiségekben, nedvességtől védve kell tárolni. Ezenkívül a helyiségben normális környezeti viszonyoknak kell uralkodniuk. A csomagolás eltávolítását követően ellenőrizni kell, hogy vannak-e látható sérülések a konyhai hátfalakon, majd egy a teljes felületet borító, vízszintes, sík és stabil védőlemezen kell tárolni őket. A padlóval való közvetlen érintkezést és/vagy a napfény közvetlen hatását kerülni kell. A legfelső lemezt, egy legalább ugyanolyan méretű, védőlemezzel (nem natúr forgácslappal) kell lefedni.

A hosszú méretű konyhai hátfalak kézi mozgatása esetén azokat merőlegesen kell tartani a meghajlás elkerülése érdekében. A konyhai hátfalakat szállító, ill. kezelő személynek védőfelszerelést (munkavédelmi cipőt, kesztyűt, megfelelő munkaruhát stb.) kell viselnie. El kell kerülni a dekor oldalak egymáshoz való érintkezését vagy dörzsölését.

3. Megmunkálás

A konyhai hátfalak megmunkálása előtt ügyelni kell a megfelelő kondicionálásra. Az arra kijelölt helyiségekben, ill. a későbbi használati körülmények között kell legalább 24 órán át kondicionálni őket.

3.1 Porelszívás

A ffeldolgozáskor megszokott, porelszívásra és tűzmegeelőzésre stb. vonatkozó biztonsági előírásokat a konyhai hátfalak megmunkálásakor is be kell tartani. Amennyiben nem áll rendelkezésre megfelelő porelszívó, szájat és orrot eltakaró maszkot kell viselni. A konyhai hátfalak feldolgozása nem jár jelentős veszéllyel. Azonban vannak olyan személyek, akiknél a megmunkálás során keletkező por allergiás reakciót válthat ki.

3.2 Méretre vágás

A konyhai hátfalak vágásakor szokásos famegmunkáló gépek, mint pl. lemezdaraboló, asztali és kézikörfűrészek vagy szűrőfűrészek, de akár CNC-marógépek is használhatók. A jó vágási eredmény elérése érdekében különféle tényezőket is figyelembe kell venni, így pl. a lap dekoroldalának felfelé fordítása, a fűrésztípusa, az előtolási sebesség, a fogak típusa, a fogak sűrűsége, a fordulatszám és a vágási sebesség.

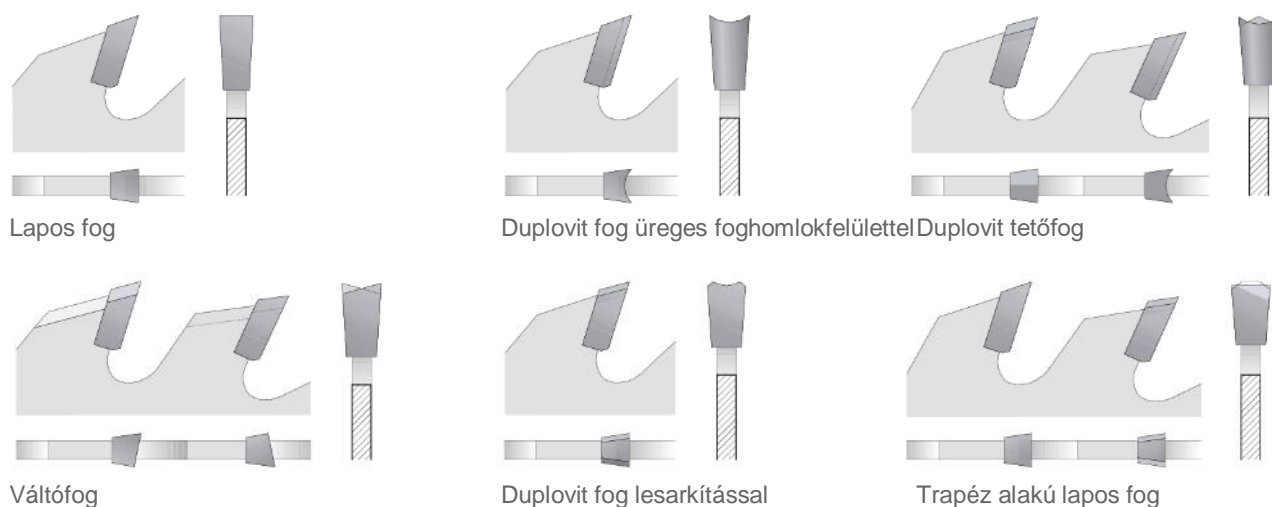
Példa – asztali körfűrész:

Vágási sebesség:	kb. 40–60 m/másodperc
Fordulatszám:	kb. 3 000–4 000 ford./perc
Előtolás:	kb. 10–20 m/perc (kézi előtolás)

A lemezdaraboló körfűrészek és a CNC-marógépek kivételével a szabást kézi előtolással végezzük. A szerszámok igénybevétele az EGGER dekoritlemező felületéhez használt kiváló minőségű gyanták miatt jóval magasabb, mint a szokásos fa alapanyagok esetében. A konyhai hátfalak vágásakor keményfém-lapkás, vagy akár gyémántbetétes szerszámokkal ellátott fűrészeket vagy marókat kell alkalmazni.

A szükséges vágási minőségtől (durva vagy finom vágás) függően különböző fogalakokat használunk – lásd a 2. ábrát.

Kézi körfűrészek vagy szűrőfűrészek használata esetén ütközőléc alkalmazása ajánlott. Ezenkívül ügyelni kell arra, hogy a szabást a lap hátsó oldalán végezzük.



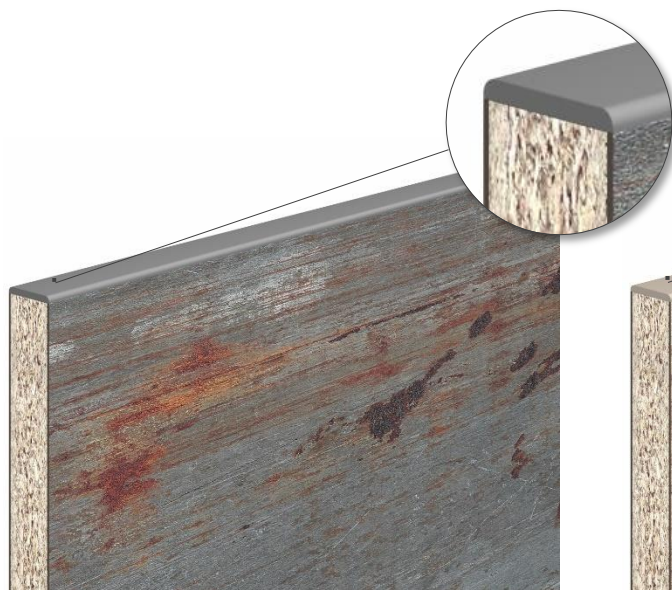
2. ábra

3.3 Élanyagok és élzárás

A konyhai hátfalak élzárásához az azonos dekorú, munkalapokhoz való ABS-élzárók használhatók. Csupán az élzáró szélességet kell a konyhai hátfalak névleges vastagságához igazítani. Az 5 kontraszthatású konyhai hátfal dekorhoz színazonos, 2 mm vastagságú ABS-élzárók használatát ajánljuk – lásd a következő áttekintést / hozzárendelést.

Dekor kód	Dekor megnevezés	ABS-élzáró azonosítója
F007 ST10	Barna Quarry Terra Kő	U200 ST9
F007 ST10	Szürke Quarry PalaKő	U200 ST9
F009 ST9	Mozaikkő	U963 ST9
F010 ST9	Antikolt Fémtábla	U960 ST9
H192 ST10	Ornamentic Wood	U156 ST9

Az EGGER ABS biztonsági élzárók védelmi és kivitelezési funkciót látnak el – lásd a 3. és 4. ábrát. Ha a védelem nélküli forgácsolásokat nedvesség éri az élek környékén, azok megduzzadhatnak. Az olyan kivágásoknál, ahol az élzárás nem lehetséges, a védelem nélküli éleket tömítőanyaggal kell szigetelni. Részletes információkat az „EGGER ABS biztonsági élzárók feldolgozási útmutatóban” talál.



3. ábra – F010 ST9 Antikolt Fémtábla



4. ábra – H192 ST10 Ornamentic Wood

3.4 Fúrások és kivágások

A megmunkálás előtt ügyelni kell a konyhai hátfal biztonságos felfekvésére, hogy a fűrészelési, marási vagy fúrási munkálatok során ne károsodjon. A különösen a keskeny lapok eltörhetnek, ill. berepedhetnek a megmunkálás során történő szakszerűtlen tárolás miatt. A kivágásokhoz mindig minimum 5 mm-es sugarat kell választani, mert az éles sarkok az anyag tulajdonságaival ellentétesek és repedések keletkezését okozhatják. A kivágásokat előnyösebb kézi maróval vagy CNC-maróval elkészíteni. Szűrőfűrész használata esetén a kivágást a sarkoknál megfelelő körívvel kell kialakítani. A szabást a lap hátsó oldalán kell végezni a dekorlemez bevonat lepattogásának elkerülése érdekében. Az élek utómunkálatait, az ún. „éltörést” csiszolópapírral, reszelővel vagy kézi maróval kell elvégezni a repedések elkerülése érdekében. A kör alakú kivágásokat – pl. konnektorokhoz és kapcsolókhoz – az ügyfeleknek kell kialakítani lyukfűrészsel (vagy körmaróval). A konnektorok vagy kapcsolók furatátméreit a gyártó útmutatásai szerint kell kivitelezni. Szabványosan az ármérő általában 68 mm nagyságú. A fúrást a konyhai hátfal elülső oldaláról kell végezni, mivel a fúrási folyamat révén a hátoldalon keletkezhetnek repedések. Itt is el kell végezni az él utómunkálását „éltöréssel”.

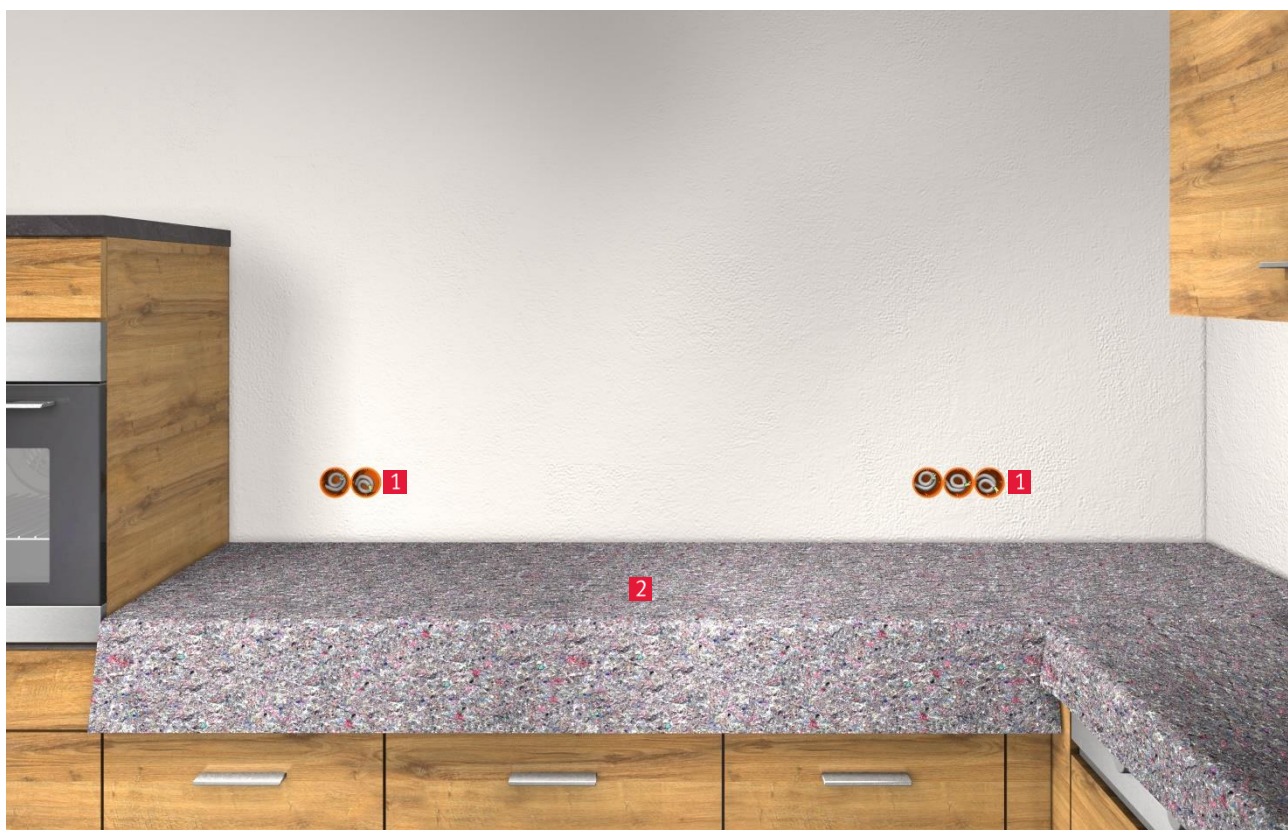
4. Előkészületi munkálatok és felszerelés

4.1 A felszerelés előkészületei

A falfelületek túlnyomórészt ásványi alapúak, mint pl. téglák, kő, terméskő, vakolat, csempék, gipszkarton stb. Porózus hordozófelület esetén a felületet acélkefével vagy csiszolókoronggal kell megtisztítani a részecskéktől. Minden tapadó felületnek tisztának kell lennie és el kell távolítani minden szennyeződést, például felszabadító szereket, tartósítószeret, zsírokat, olajat, port, vizet, régi ragasztókat vagy tömítőanyagokat és egyéb anyagokat, amelyek befolyásolhatják a tapadást. A tapadási felületeknek teherbírónak, tisztának, por- és zsírmentesnek kell lenniük. A falfelületek durva egyenetlenségeit el kell távolítani. A konyhai hátfalak ragasztása a meglévő csempefelületekre lehetséges, így azokat nem kell eltávolítani. Az alkalmazott ragasztótól függően előfordulhat, hogy tapadásnövelő alapozót kell felvinni a csempékre.

A konyhai hátfalak méreteinek megállapítását, ill. lemérését általában már a tervezési fázisban elvégezzük. A konyhai hátfalat a lehetséges méretváltozások miatt nem szabad pontosan a szomszédos fal- és bútortest felületekhez illesztve beépíteni. A szellőzést vagy az illesztési hézagokat az összes szerelési munkát befejezését követően kell szilikonnal lezárni.

A konyhai hátfal felszerelését a munkalap és a faliszekrények stb. beépítése után kell elkezdni. Felszerelés előtt a munkalapokat (pl. takarófilccel) kell letakarni és védeni. Minden falra rögzített elemet (pl. konnektorokat, kapcsolókat vagy tartókat) le kell szerelni úgy, hogy a felülettel sima legyen – lásd az 5. ábrát.



5. ábra

- 1** Fedőlap nélküli dobozok
- 2** Takarófilc

Kódolás: VH NRW DE
 Változat: 00
 Engedélyezés: 2020.12.08.
 :

4.2 Ragasztó és ragasztó felvitel

Számos ragasztóanyag közül lehet választani. Leginkább az olyan termékek váltak be, amelyek rugalmas ragasztást és rögzítést tesznek lehetővé. Az alábbiakban néhány, a kereskedelemben kapható ragasztótípus és azok gyártóját tekintheti meg. **Kérjük, a ragasztóanyag kiválasztásánál és használatánál mindenképpen vegye figyelembe a gyártó előírásait.**



- OTTOCOLL M 560 – univerzális hibrid ragasztóanyag rendkívül erős kezdeti tapadással
- OTTOCOLL S 495 – szilikon ragasztóanyag falpanelekhez

Gyártó: Hermann Otto GmbH – Krankenhausstraße 14 – DE 83413 Fridolfing

Telefon: +49 8684-908-0

E-mail cím: info@otto-chemie.de

Internet: www.otto-chemie.de



- Pattex PL 300 – Kleben & Dichten

Gyártó: Henkel AG & Co. KGaA Deutschland – Henkelstraße 67 – 40589 Düsseldorf

Telefon: +49 211-797-0

Internet: www.pattex-pro.de



- DEN BRAVEN MAMUT GLUE HIGH TACK erős szerelőragasztó

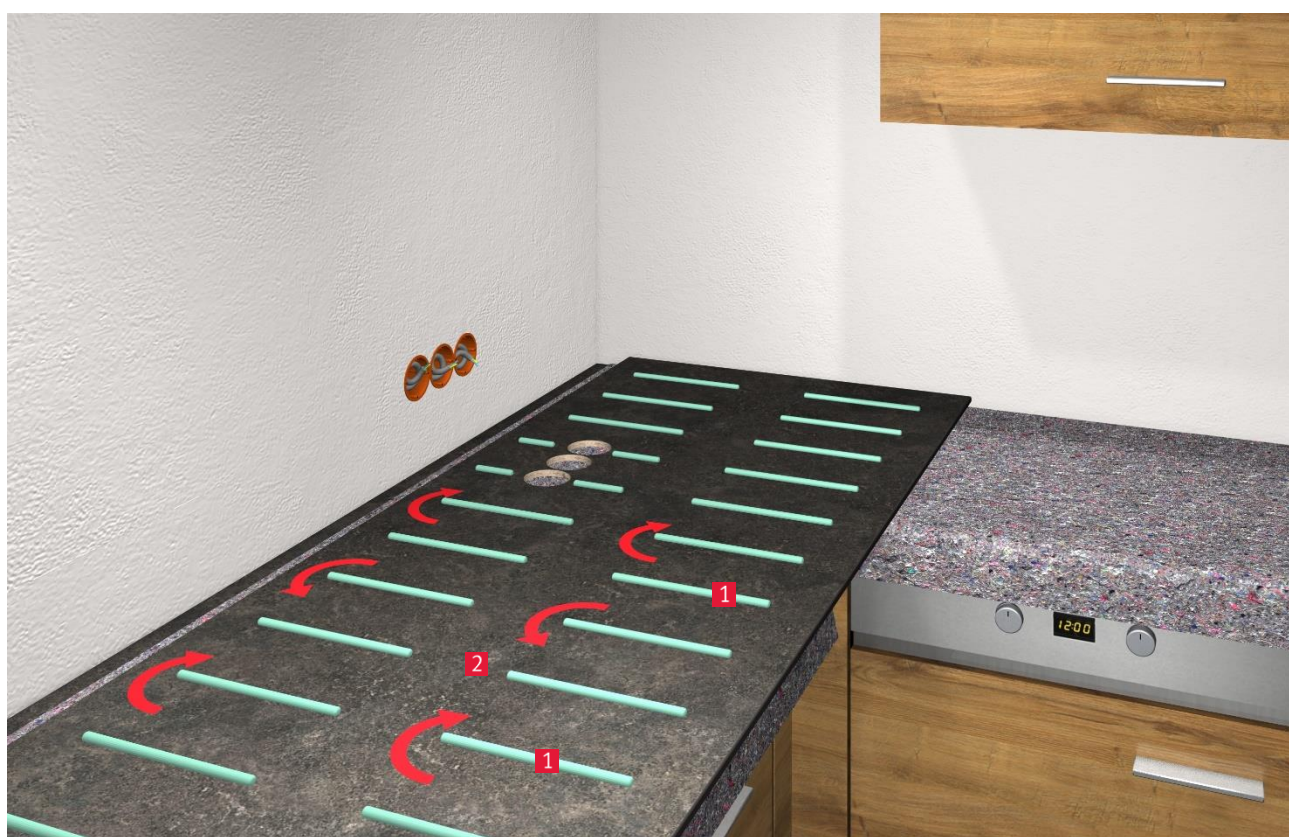
Gyártó: Den Braven Czech and Slovak a.s. 793 91 – Úvalno 353

Internet: www.denbraven.cz

Kódolás: VH NRW DE
 Változat: 00
 Engedélyezés: 2020.12.08.
 :

A falfelületek hordozófelületétől és az alkalmazott ragasztótól függően adott esetben a tapadási felületeket előzőleg alapozni kell. Erről a ragasztógyártók műszaki adatlapjában található információk. Ezekben az adatlapokban általában a ragasztófelvitel módját is ismertetik. A ragasztó felvitele előtt a konyhai hátfal hátoldalát is meg kell tisztítani, azaz por- és zsírintesnek kell lennie. Általánosan ajánlott a hátoldalt durva csiszolópapírral lecsiszolni a tapadási felület növelésének érdekében. A ragasztót egymástól kb. 200–300 mm távolságban lévő, függőleges csíkokban kell felvinni. Nem szabad a ragasztócsíkokat a felület teljes hosszában felvinni, hogy a vulkanizálációhoz szükséges szellőzés biztosítva legyen – lásd a 6. ábrát. Ezek az adatok példák, melyek a ragasztótól, valamint a gyártótól függően eltérőek lehetnek.

Kérjük, ezért előzőleg feltétlenül vegye figyelembe a gyártó útmutatásait és előírásait.



ábra

- 1** Ragasztócsík
- 2** Szellőzés

A ragasztáshoz kétoldalas tükörragasztó szalag is használható. A tükörragasztó szalag biztosítja a kezdeti tapadást, és semlegesíti a ragasztó kötési idejét.

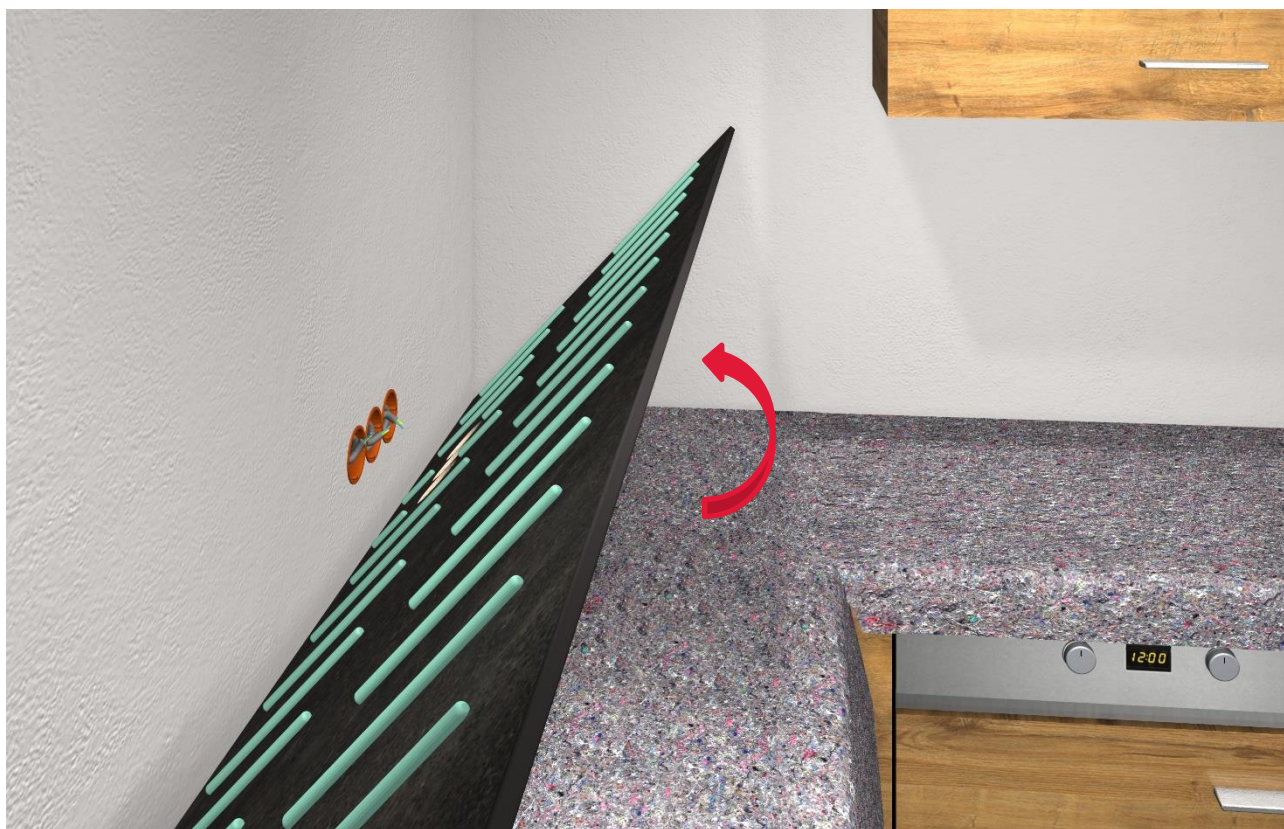
Kódolás: VH NRW DE
 Változat: 00
 Engedélyezés: 2020.12.08.
 :

4.3 Felszerelés

A helyi körülményektől függően ajánlott egy próba felszerelést végezni a konyhai hátfallal ragasztó nélkül, hogy a felszerelés előtt kipróbálja a felszerelési eljárást és beazonosítsa a lehetséges akadályokat. Az akadályok lehetnek vízvezetékek, faliszekrénybe épített lámpák stb. A próba felszerelés a megfelelő méretek ellenőrzésére is használható. A felszereléshez az építőelem méretétől és a beépítési helyzettől függően szükség lehet még egy személy segítségére.

A szerelési folyamatot a 7. ábra mutatja be. Az alábbi lépéseket kell figyelembe venni:

1. Távolítsa el a takarófilcet vagy alternatív felületvédelmet a konyhai hátfalról.
2. A konyhai hátfalat helyezze a munkalapra és az alsó hosszanti élét helyezze a falfelületre
3. Ezután ellenőrizze a lap pozíciójának pontos beállítását
4. Ezt követően nyomja a konyhai hátfalat a falfelületre. A hordozófelület egyenletességétől függően, vízmérték vagy szintezővonalzó használatával ellenőrizheti az egyenességet
5. Nyomja meg egyenletesen, ill. fejtse ki egyenletes nyomást a konyhai hátfal felületére



7. ábra

A felszerelési munkát elvégeztével szerelje fel a konnektorokat, zárja le a munkalap mentén az illesztési hézagokat és csatlakoztatási hézagot tömítőanyaggal, hogy ne juthasson be nedvesség – lásd a 8. és 9. ábrát. A páraelszívó vagy a faliszekrények mentén kialakított felső hézagot nem kell közvetlenül a szerelés után lezárni, hogy az esetleges fennmaradó nedvesség eltávozhasson.



8. ábra



9. ábra

1 Tömítőanyag (szilikon)

Kódolás: VH NRW DE

Változat: 00

Engedélyezés: 2020.12.08.

:

5. Használat

A konyhai hátfalak funkcionálisukban és a felületi tulajdonságaiban majdnem megegyeznek a munkalapok tulajdonságaival. Ennek ellenére a gázfőzőlapok használata különös odafigyelést igényel. A nyílt lángok miatt a főzőlap és a páraelszívó közötti távolságot a gyártói előírásoknak megfelelően meg kell növelni. Ezenkívül csak akkor szabad konyhai hátfalat felszerelni, ha azt elé helyezett egyrétegű biztonsági üveglap védi – lásd a 10. ábrát.

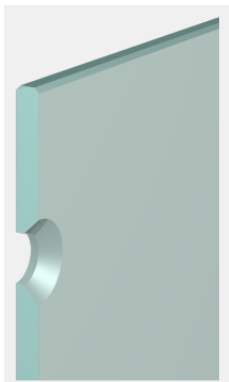


10. ábra

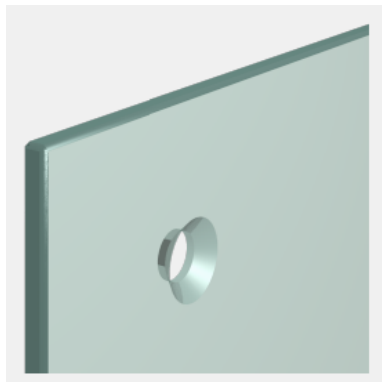
1 Biztonsági üveglap

Az egyrétegű biztonsági üveglapnak a páraelszívóig a teljes felületet le kell fednie, továbbá a gázfőzőlap szélességénél oldalanként kb.

100 mm-rel nagyobbak kell lennie. Általában 6–8 mm vastag átlátszó egyrétegű biztonsági üveglapok használatosak. Ezeket úgynevezett „PICO rögzítővel” rögzítik, ill. csavarozzák fel. Az egyrétegű biztonsági üveglapot előzőleg üvegspecialistának ki kell fúrnia és süllyesztenie. A furat átmérőjét és a süllyesztést a „PICO rögzítőhöz” kell igazítani. Általában 12 mm-es furatátmérőjű és 20 mm külső átmérőjű, 45°-os süllyesztést alkalmaznak – lásd a 11. és 12. ábrát. Ezek a méretadatok a rögzítési megoldástól függően változhatnak és előzőleg egyeztetni kell az üvegspecialistával.

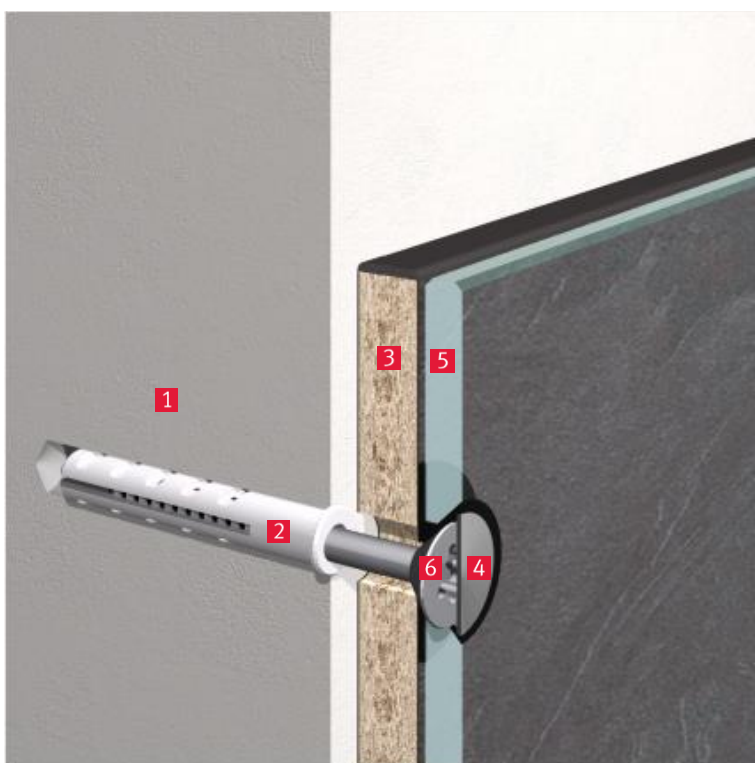


11. ábra



12. ábra

A „PICO rögzítő” egyrétegű biztonsági üveglapok beltéri rögzítésére tervezték. A rögzítő műanyag alapú és két funkciója van: Megvédi az furatot az üvegben a csavarral szemben és így nem teszi lehetővé az érintkezést. Emellett távol tartja az üveglapot a konyhai hátfaltól. A csavarozás után a nyílást, valamint a csavart fém fedőlappal fedik, ill. zárják le – lásd a 13. ábrát.



- 1 Falfelület
- 2 Tipli
- 3 Konyhai hátfal
- 4 PICO rögzítő és fedőlap
- 5 Egyrétegű biztonsági üveglap
- 6 Süllyesztett fejű csavar

6. Ajánlott ápolás és tisztítás

Részletesebb információ az „EGGER dekorítlemezek tisztítási és használati útmutatója” című dokumentumban található.

7. Hulladékkezelés

A konyhai hátfalak maradványai magas fűtőértékük miatt kiválóan alkalmasak termikus hasznosításra a megfelelő tüzelőberendezésekben. Ha a keletkező famaradványokat további hasznosítás céljából hulladékkezelő elszállítja, azok kis mértékben tartalmazhatnak ABS-élezékekkel ellátott fa alapanyagokat. Arról, hogy mennyire lehet magas az ABS és az egyéb úgynevezett hulladékkomponensek aránya, a hulladékkezelővel kell megállapodni. Az országos hulladékkezelési törvényeket és rendeleteket alapvetően be kell tartani.

8. Kiegészítő dokumentumok / Termékinformációk

További információk olvashatók az alábbi dokumentumokban:

„EGGER munkalapok” feldolgozási útmutató

„EGGER Smoothtouch Matt ST9 felületi struktúrájú dekorítlemez” műszaki adatlap

„EGGER dekorítlemezek ajánlott tisztítási és használati útmutatója” című műszaki adatlap

„EGGER dekorítlemezek vegyszerállósága” című műszaki adatlap

Megjegyzés:

Ez a feldolgozási útmutató legjobb tudásunk szerint és különleges gonddal készült. A benne szereplő információk, amelyek gyakorlati tapasztalatainkon, saját kísérleteinken alapszik, a jelenlegi tudásunkat tükrözi. Tájékoztató jelleggel bírnak és nem adnak garanciát arra nézve, hogy a termék rendelkezni is fog a közölt tulajdonságokkal, vagy hogy meghatározott célokra alkalmas lesz. A nyomdai hibákért, a szabványokban jelentkező hibákért és tévedésekért nem vállalunk felelősséget. Továbbá mivel az EGGER folyamatosan fejleszti a konyhai hátfalakat, továbbá a szabványok, valamint a jogszabályok is módosulhatnak, ez a műszaki tartalommal is változtatásokat eredményezhet. Ezért ennek a feldolgozási útmutatónak a tartalma nem szolgálhat sem használati utasításként, sem jogi szempontból kötelező dokumentumként. Alapvetően a mi Általános Szerződési Feltételeink a mérvadók.