

Технологічні інструкції

Стінові панелі EGGER



Стінові панелі EGGER використовуються як елементи стін на кухнях і є декоративною альтернативою плитці. Поверхня стіни, що замінює кахельну поверхню і примикає до стільниці, виконана зі стінової панелі, створюючи візуально гармонійне та функціональне з'єднання. Стінові панелі доступні в гармонійних поєднаннях декорів/текстур із усіма декорами стільниць.

Також наявні контрастні стінові панелі — наприклад, виконані під кар'єрний камінь.



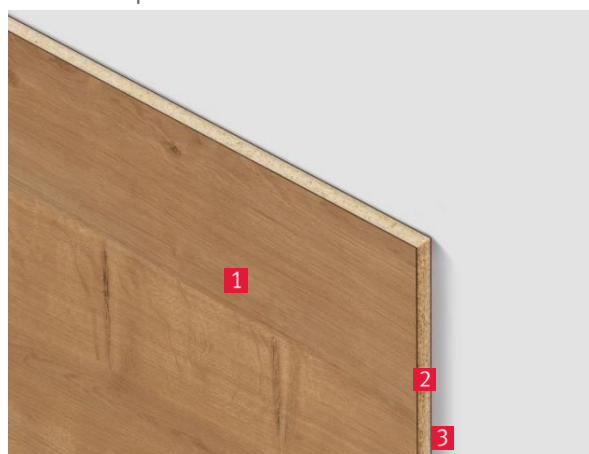
- | | |
|-------------------------|---|
| 1 Стінові панелі | F242 ST10 Сланець Юрський антрацит |
| 2 Стільниця постформінг | F242 ST10 Сланець Юрський антрацит |
| 3 Передні елементи | H1344 ST32 Дуб Шерман коньяк коричневий (Eurodekor) |
| 4 Основа | H1344 ST32 Дуб Шерман коньяк коричневий (Eurodekor) |
| 5 Плінтус | U968 ST9 Сіре вугілля (Eurodekor) |
| 6 Підлогове покриття | EPD045 Сланець Юрський антрацит |

Зміст

Processing instructions	1
1. General information	2
2. Storage and Handling	2
3. Processing	3
4. Preparatory work and installation	5
5. Use	11
6. Maintenance and cleaning recommendations	13
7. Handling of scraps	13
8. Additional documents / Product information	13

1. Загальна інформація

Стінові панелі — це двобічні декоративні плити, облицьовані паперово-шаруватим пластиком, на основі необлицьованої ДСП товщиною 8 мм — див. мал. 1. Паперово-шаруватий пластик для двобічного облицьовання має номінальну товщину 0,60 мм. Спереду та ззаду ми використовуємо різні поєднання декорів/текстур. Це робиться лише для зменшення кількості варіантів.



- 1** Паперово-шаруватий пластик – Номінальна товщина 0,60 мм
- 2** Неоздоблена ДСП Eurospan – Товщина 8,0 мм
- 3** Паперово-шаруватий пластик – Номінальна товщина 0,60 мм

Мал. 1

2. Зберігання й експлуатація

Стінові панелі слід зберігати в закритому сухому приміщенні, захищеному від вологи. Крім того, у приміщенні мають бути нормальні кліматичні умови. Після розпакування стінові панелі слід зберігати на горизонтальних, прямих, стійких захисних дошках, що повністю охоплюватимуть площу поверхні стінових панелей. У будь-якому разі слід уникати впливу сонячного світла. Верхню плиту необхідно накрити ламінованою захисною плитою (необлицьовану ДСП використовувати не можна) принаймні такого ж розміру для захисту стінової панелі. Щоб довгі стінові панелі не прогнулися в разі транспортування вручну, їх слід переносити ребром.

Перед обробкою розпаковані стінові панелі оглядають щодо видимих пошкоджень.

Як правило, кожен, хто займається транспортуванням і/або обробкою стільниць, має користуватися засобами індивідуального захисту, як-от рукавицями, захисним взуттям і відповідним робочим одягом. Плити слід підняти над підлогою, боки з декором у жодному разі не мають торкатися один до одного чи тертися.

3. Обробка

Як задувалося в розділі 2, слід простежити, щоб стінові панелі було витримано протягом достатньої кількості часу перед обробкою. Стінові панелі слід витримати протягом принаймні 24 годин за нормальних кліматичних умов перед обробкою.

3.1 Ризик для здоров'я через утворення пилу

Під час обробки стільниць може утворюватися пил. Виникає ризик сенсibiлізації шкіри й дихальних шляхів. Можуть з'явитися й інші ризики для здоров'я залежно від виду обробки й розміру часток — це зокрема стосується вдихання пилу. Утворення пилу слід обов'язково брати до уваги під час оцінки ризиків на робочому місці. Потрібно використовувати ефективну систему витяжки відповідно до застосовних санітарно-гігієнічних норм, особливо під час механічної обробки (наприклад, пиляння, фрезерування). За відсутності витяжки потрібно використовувати відповідні засоби захисту дихальних шляхів.

3.2. Небезпека вибухів і виникнення пожежі

Накопичення пилу під час обробки матеріалів може призвести до небезпеки вибуху й виникнення пожежі. Слід дотримуватися правил щодо охорони праці й протипожежної безпеки.

3.3. Різання

Стінові панелі можна різати за розміром за допомогою стандартного деревообробного обладнання, як-от стрічкової пилки, циркулярного верстата, ручних циркулярних пилок або лобзиків, а також фрез ЧПК. Зазвичай для розрізання стінових панелей за розміром використовують стрічкові пилки або циркулярні верстати. Якість розрізання залежить від різних чинників, зокрема того, чи спрямовано бік із декором угору, від проекції леза пилки, швидкості подачі, форми зубців, відстані між зубцями, швидкості двигуна та швидкості різання.

Приклад — циркулярна пилка:

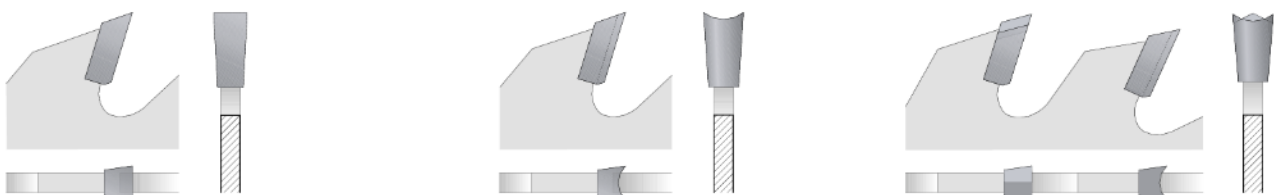
Швидкість різання: прибіл. 40–60 м/сек.

Швидкість обертання: прибіл. 3000–4000 об./хв.

Швидкість завантаження: прибіл. 10–20 м/хв (завантаження вручну)

За винятком стрічкових пилок і фрез ЧПК, різання передбачає завантаження вручну. Оскільки на поверхні паперово-шаруватого пластику EGGER використовуються високоякісні меламінові смоли, інструменти зношуються значно швидше, ніж у разі роботи зі звичайними деревними матеріалами. Зокрема можна відзначити сильне зношування інструментів під час роботи зі стіновими панелями через їх високу щільність. Радимо використовувати пристрої для відрізання та фасонні фрези з твердосплавним або прямим алмазним наконечником.

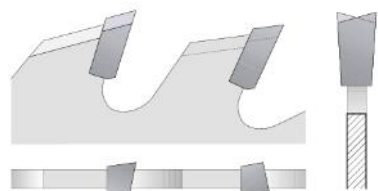
Використовуйте зубці вказаної нижче форми відповідно до потрібного стандарту або обробки (шорсткуватої чи гладенької) — див. мал. 2. Під час роботи з ручною циркулярною пилкою чи лобзиком використовуйте напрямну. Різання слід починати з нижнього боку плити.



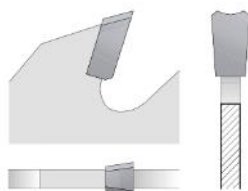
Плаский зубець
зубець Duplovit

Зубець Duplovit із порожнистою бічною поверхнею

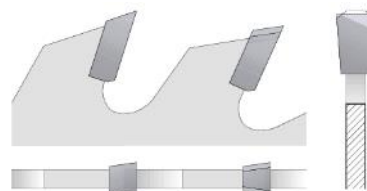
Загострений



Різноспрямований скошений зубець



Зубець Duplovit зі скосом



Трапецієподібний плаский зубець

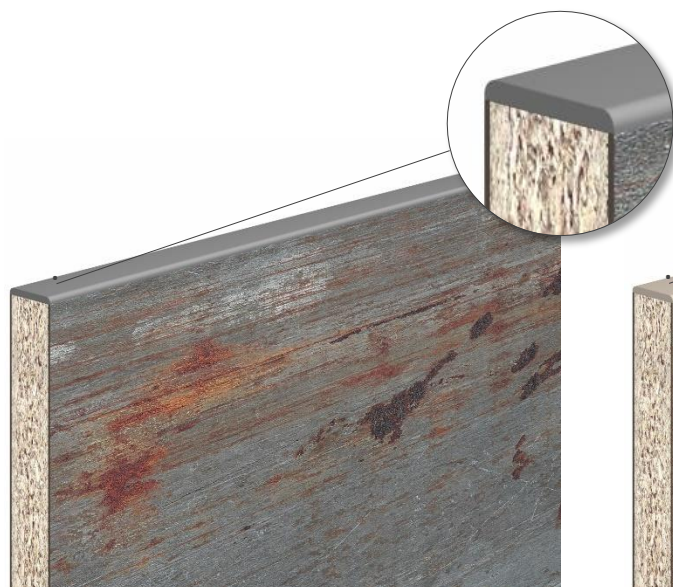
Мал. 2

3.4. Краї та крайки

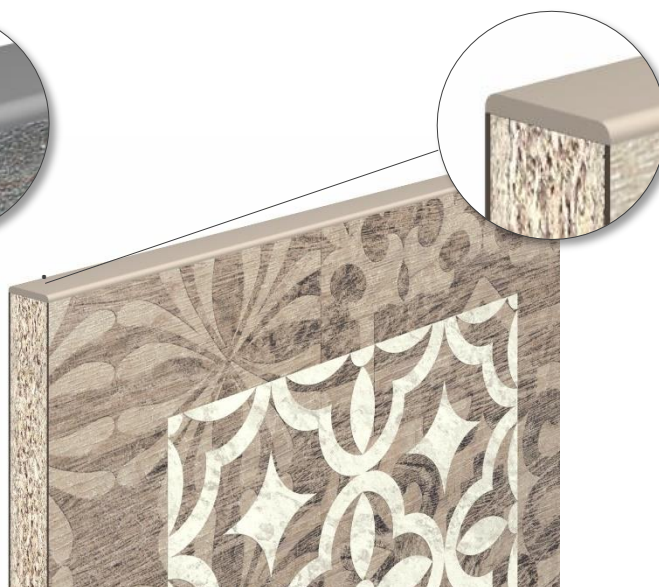
Для личкування стінових панелей можна використовувати крайки АБС для стільниць. Ширину крайки необхідно адаптувати до номінальної товщини стінових панелей. Для 5 контрастних стінових панелей рекомендуємо використовувати визначену крайку АБС товщиною 2 мм — див. рекомендації нижче.

Код декору	Опис декору	Код крайки АБС
F007 ST10	Кар'єрний камінь терра коричневий	U200 ST9
F008 ST10	Кар'єрний камінь сланець сірий	U963 ST9
F009 ST9	Камінь мозаїка	U963 ST9
F010 ST9	Металева плита вінтаж	U960 ST9
H192 ST10	Деревина орнаментальна	U156 ST9

Крайки АБС EGGER використовують для захисту та оздоблення стінових панелей — див. мал. 3 та 4. Якщо на незахищені ділянки крайок потрапить волога, це призведе до набрякання. Для вирізів, де крайка не застосовується, незахищені краї необхідно герметизувати правильно підібраним герметиком. Докладнішу інформацію можна знайти в брошурі про обробку «Крайки EGGER АБС».



Мал. 3 – F010 ST9 Металева плита вінтаж
орнаментальна



Мал. 4 – H192 ST10 Деревина
орнаментальна

3.5 Просвердлені та вирізані отвори

Перш ніж обробляти стінову панель, переконайтеся, що вона надійно підтримується, щоб не пошкодити її під час пиляння, фрезування чи свердління. Наприклад, у разі порушення правил роботи з плитою вузькі ділянки плити навколо отворів можуть зламатися або тріснути. Вирізи на плиті також слід закріпити, щоб вони не зламалися та не розійшлися і в такий спосіб не спричинили тілесні ушкодження або шкоду майну. Краї вирізів повинні бути вигнуті за радіусом (мінімальний радіус > 5 мм), оскільки гострі краї негативно впливають на матеріал і можуть призвести до утворення тріщин.

Вирізи бажано робити за допомогою портативної фрези або фрезерного верстата з ЧПК. У разі використання лобзика кути вирізів мають бути просвердлені попередньо з відповідним радіусом, а вирізи слід випилити від радіуса до радіуса. Щоб не здерти покриття паперово-шаруватого пластику, слід різати з нижнього боку плити. Крайки обробляють наждачним папером, напилком або ручним верхнім фрезеруванням — це запобігає появі тріщин через відколювання.

Кругові вирізи, напр., для електричних розеток або вимикачів, як правило, виготовляють на місці за допомогою циліндричної пилки (їх також називають циліндричними фрезами). Діаметр свердла для отворів під розетки або вимикачі необхідно підбирати відповідно до інструкцій виробника. Зазвичай застосовується діаметр 68 мм. Свердління виконується з переднього боку стінової панелі, оскільки процес свердління може призвести до розривів ззаду. Для обробки крайок тут також використовується наждачний папір.

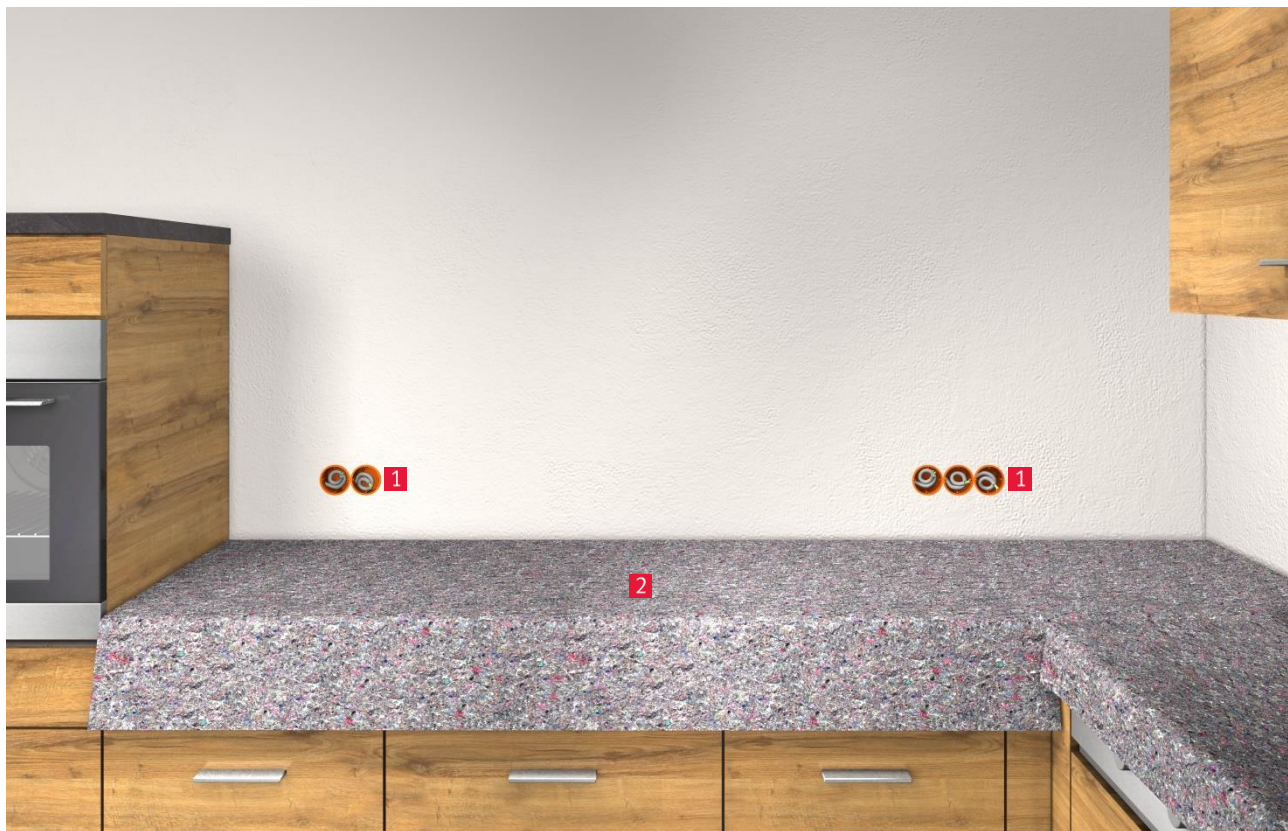
4. Підготовчі роботи та монтаж

4.1 Підготовка до монтажу

Стінові поверхні переважно базуються на мінеральних субстратах, таких як цегла, камінь, натуральний камінь, штукатурка, плитка, гіпсокартон тощо. Пористі поверхні необхідно очищати від частинок, що обсипаються, за допомогою сталевої щітки або шліфувального круга. Усі поверхні, що прилягають одна до одної, повинні бути чистими. Також слід видаляти будь-які забруднення — наприклад, антиадгезивні засоби, консервуючі засоби, жир, олію, пил, воду, залишки старого клею, герметиків та інші речовини, які можуть вплинути на адгезію. Поверхні, які проклеюють, повинні бути такими, що витримують навантаження, чистими, сухими, без пилу та жиру. Грубі нерівності на поверхні стін необхідно вирівняти заздалегідь. Можна виконувати проклеювання на поверхнях зі старою плиткою — немає потреби її видаляти. Залежно від того, який клей використовується, може знадобитися нанести на плитку адгезивний праймер.

Вимірювання розмірів стінової панелі зазвичай проводиться на етапі планування. Через можливі зміни розмірів стінову панель не потрібно встановлювати так, щоб вона точно відповідала прилеглим поверхням стін або каркасів. Повітряний зазор або стикові з'єднання герметизують силіконом після завершення всіх монтажних робіт.

Монтаж стінової панелі розпочинається після встановлення стільниці, стінових блоків тощо. Перед встановленням стільниці слід накрити для захисту — наприклад, покласти спеціальну тканину-підстилку. Усі кріплення на стіні, такі як розетки, вимикачі або тримачі, необхідно видалити врівень із поверхнею — див. мал. 5.



Мал. 5

- 1 Розетка без кришок
- 2 Тканина-підстилка

4.2 Клей та нанесення клею

Асортимент відповідних клеїв різноманітний. Добре зарекомендували себе засоби, що забезпечують еластичне склеювання та скріплення.

Нижче наведено підбірку доступних на ринку видів клеїв та їхніх виробників. **Матеріали використовують згідно з інструкцією виробника.**



- OTTOCOLL M 560 — Універсальний гібридний клей із надзвичайно високою початковою адгезією
- OTTOCOLL S 495 — Силіконовий клей для стінових панелей

Керування якістю за ISO 9001

Кодування PI SBP EN

Редакція 00

Затверджено 08.12.2020 р.

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

Номер телефону: +49 8684-908-0

Електронна пошта: info@otto-chemie.de

Вебсайт: www.otto-chemie.de



- Pattex PL 300 – Fixe & Jointe

Виробник: Henkel AG & Co. KGaA Germany – Henkelstraße 67 – 40589 Düsseldorf

Номер телефону: +49 211-797-0

Вебсайт: www.pattex-pro.de



- Монтажный клей MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN

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

Вебсайт: www.denbraven.cz

Залежно від основи поверхні стіни та клею, що використовується, може знадобитися попередньо нанести праймер на поверхні, які будуть проклеюватися. Інформація про це міститься в технічних характеристиках від виробника клею. Також, як правило, у цих документах описано спосіб нанесення клею. Перед нанесенням клею слід очистити задню сторону стінової панелі, тобто на ній не має бути пилу чи жиру. Зазвичай рекомендується шліфувати задню сторону наждачним папером, щоб збільшити клейову поверхню. Клей наноситься вертикальними смугами з інтервалом приблизно 200—300 мм. Клейкі смуги не потрібно наносити відразу одну за одною, щоб забезпечити необхідну циркуляцію повітря для вулканізації — див. мал. 6. Ці технічні характеристики є типовими та можуть відрізнятися залежно від клею та виробника. **Тому, будь ласка, заздалегідь звіряйтеся з інструкціями та специфікаціями виробника.**



Мал. 6

- 1** Клейкі стрічки
- 2** Циркуляція повітря

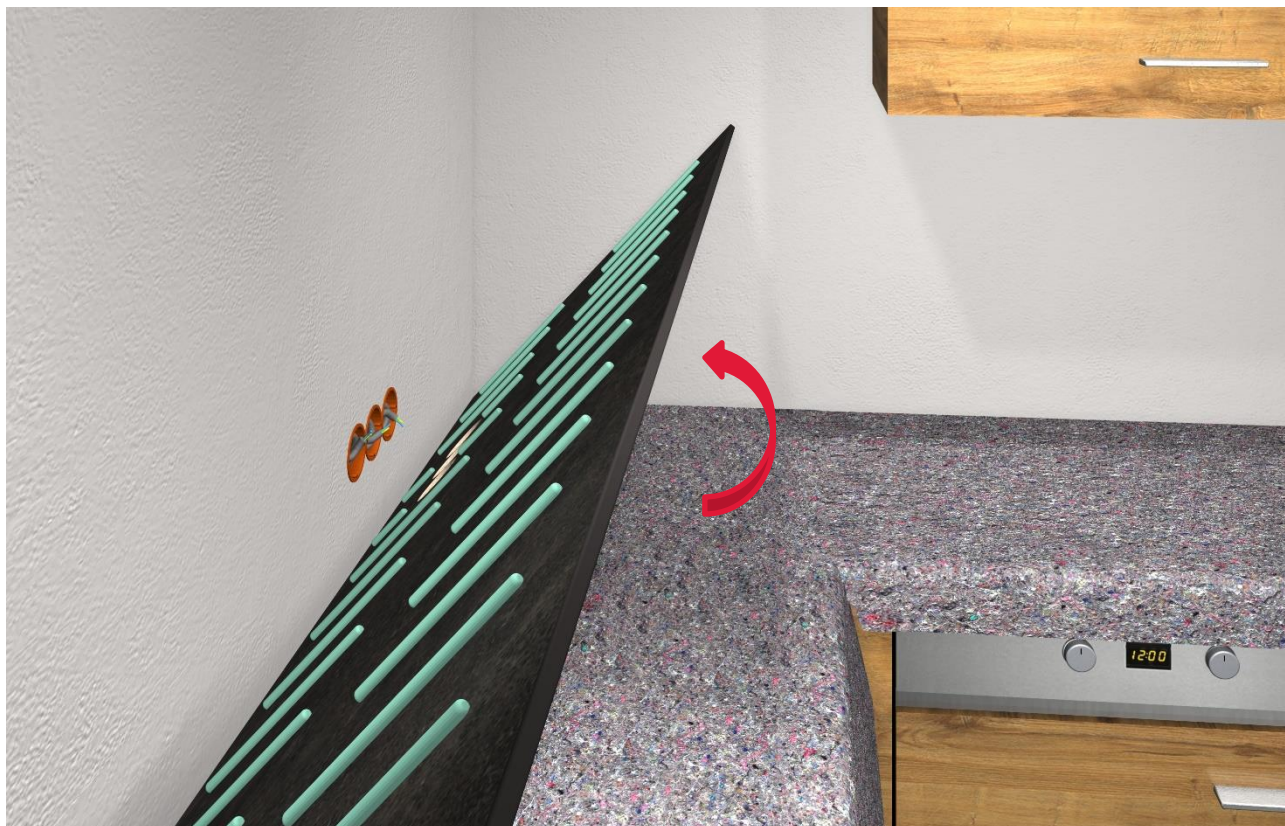
Дзеркальна клейка стрічка може також використовуватися для підтримки клею. Дзеркальна клейка стрічка забезпечує первинну адгезію і перекриває час затвердіння клею.

4.3 Монтаж

Залежно від місцевих умов, перед монтажем рекомендується провести «тестове прикладання» стінової панелі без нанесення клею, щоб заздалегідь перевірити процес встановлення та виявити можливі бар'єри. Це може бути водопровідно-каналізаційна арматура, вбудоване настінне освітлення тощо. Тестове прикладання також можна здійснювати для перевірки правильності розмірів. Залежно від розміру компонента та умов встановлення, для кріплення стінових панелей може знадобитися допомога ще однієї людини.

Процес кріплення проілюстровано на мал. 7. Слід дотримуватися таких кроків:

1. Розмістіть тканину-підстилку чи забезпечте альтернативний захист у зоні монтажу стінової панелі.
2. Помістіть стінову панель на стільницю та притисніть нижній поздовжній край до поверхні стіни.
3. Остаточо перевірте точне розташування.
4. Потім притисніть стінову панель до поверхні стіни. Залежно від того, наскільки рівна поверхня субстрату, можна використовувати спиртовий рівень та пристрій для вимірювання рівності країв.
5. Тиск, що прикладається на поверхню стінової панелі, повинен рівномірно розподілятися.



Мал. 7

Після завершення монтажних робіт встановлюються розетки, а стикові та з'єднувальні шви зі стільницею герметизуються за допомогою герметика, щоб запобігти проникненню води — див. мал. 8 та 9. Верхнє з'єднання до кухонної витяжки або навісних шаф не слід безпосередньо герметизувати, щоб залишки води могли вийти.



Мал. 8



Мал. 9

1 Герметик (силікон)

5. Використання

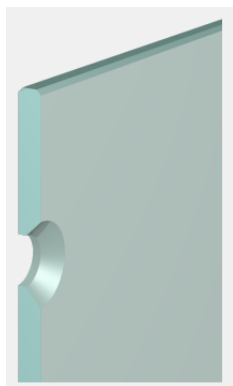
Стінові панелі практичні у використанні, а властивості їх поверхні майже ідентичні характеристикам стільниці. Однак використання газової варильної поверхні вимагає особливої уваги. Через наявність відкритого полум'я відстань від варильної поверхні до витяжки необхідно збільшити відповідно до інструкцій виробника. Крім того, стінову панель можна встановлювати, лише якщо вона має захист із загартованого скла ESG (однокамерне захисне скло) — див. мал. 10.



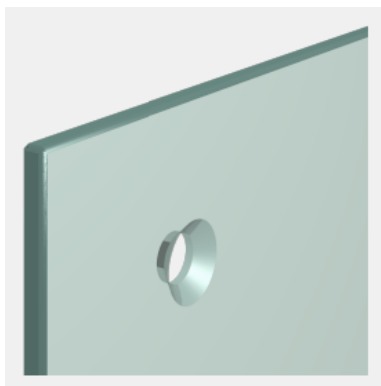
Мал. 10

1 Загартоване скло ESG (однокамерне захисне скло)

Скло ESG має покривати всю поверхню аж до витяжки та перекивати ширину газової варильної поверхні приблизно на 100 мм з кожного боку. Як правило, використовується прозоре скло ESG товщиною від 6 до 8 мм. Його встановлюють або прикручують за допомогою так званих «тримачів піко». Фахівець із роботи зі склом повинен попередньо просвердлити в ньому отвори та прозенкувати. Діаметри свердління та зенкування мають відповідати «тримачам піко». Зазвичай використовується свердло діаметром 12 мм і зенкер 45° із зовнішнім діаметром 20 мм — див. мал. 11 та 12. Ці розміри залежать від обраного варіанту кріплення їх необхідно попередньо узгодити з фахівцем із роботи зі склом.

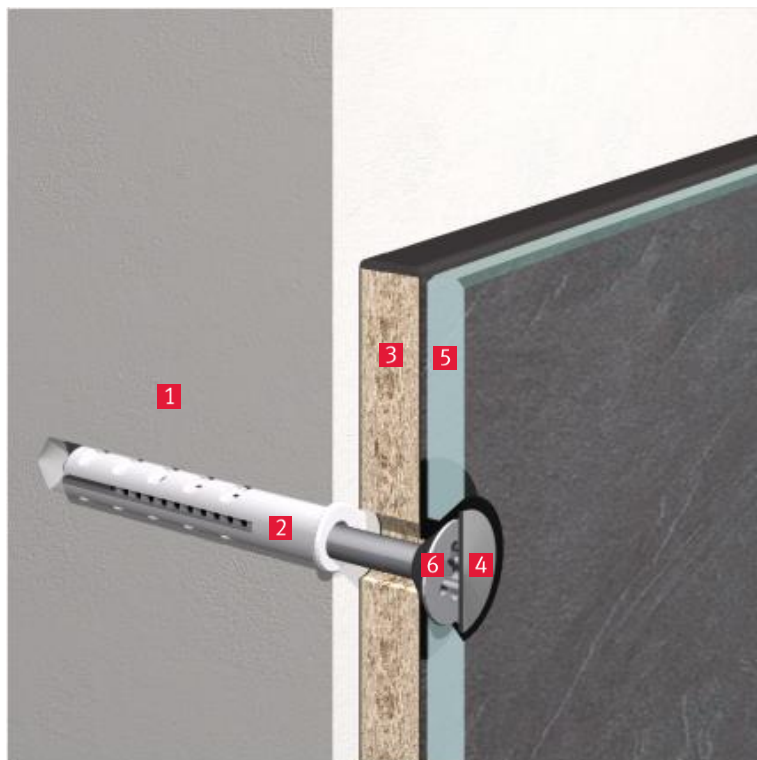


Малюнок 11



Малюнок 12

«Тримач піко» призначений для ефективного закріплення скла ESG у зонах інтер'єру. Цей тримач на пластиковій основі має дві функції. Він захищає просвердлену скляну стінку від гвинта з потаємною головкою, не допускаючи їх контакту. Крім того, він утримує скляну панель на відстані від стінової панелі. Після пригвинчування отвір і гвинт прикриваються або закриваються металевою декоративною заглушкою — див. мал. 13.



- 1** Поверхня стіни / Кладка
- 2** Вставний шип
- 3** Стінова панель
- 4** Тримач піко та металева декоративна заглушка
- 5** Загартоване скло ESG
- 6** Гвинт із потаємною головкою

6. Рекомендації з чищення та догляду

Більш докладну інформацію можна знайти в технічній брошурі «Інструкція з чищення та догляду за паперово-шаруватим пластиком EGGER».

7. Що робити із залишками

Завдяки високій теплотворності уламки стінових панелей підлягають термічній утилізації у відповідних топкових системах. Якщо залишки деревини збирає компанія з переробки відходів для подальшої рециркуляції, вони, як правило, можуть містити невелику кількість деревинних матеріалів із крайками АБС. З компанією слід погодити відсоток АБС та інших так званих домішок. Слід завжди дотримуватися застосовних законів і правил щодо утилізації у відповідній країні.

8. Додаткові документи / інформація про продукт

Більш докладну інформацію можна знайти в таких документах:

«Інструкція з обробки стільниць EGGER»

Технічна брошура «Паперово-шаруватий пластик EGGER із текстурою ST9 — Smoothtouch Matt»

Технічна брошура «Інструкція з чищення та догляду за паперово-шаруватим пластиком EGGER»

Технічна брошура «Стійкість паперово-шаруватого пластику EGGER до хімічних засобів»

Примітка.

Цю технологічну інструкцію було ретельно укладено з урахуванням наявної інформації. Інформація, що надається, підтверджена практичним досвідом і внутрішньофірмовими випробуваннями та відображає поточний рівень знань. Інформація надається для ознайомлення та не дає жодної гарантії щодо якостей продукту та доцільності його використання з певною метою. Ми не несемо відповідальності за будь-які помилки, неправильно зазначені стандарти чи друкарські помилки. Крім того, можливі технічні зміни в результаті подальшої розробки стінових панелей EGGER, а також внесення змін у стандарти й законодавчі документи. Зміст цієї технологічної інструкції не є вказівками з використання та не має юридичної сили. Застосовуються наші Загальні поняття та умови.