

Технологічна інструкція

Стільниці EGGER



Завдяки функціональності стільниці EGGER використовують на кухнях, у ванних і офісах, а також для облаштування магазинів та осель. За будь-якого щоденного навантаження поверхні зберігатимуть свої властивості, якщо ви точно виконуватимете наші рекомендації з обробки та монтажу. Нижче викладено інструкції для кухонних стільниць.

Зміст

1. Description of the material.....	1
2. Transport, storage and handling.....	2
3. Processing.....	4
4. Fabrication and assembly.....	8
5. Maintenance and cleaning recommendations	18
6. Handling of scraps.....	18
7. Additional documents / Product information	18

1. Опис матеріалу

Асортимент стільниць EGGER розмаїтий: крім класичних стільниць постформінг, він охоплює інші моделі та варіанти.

Стільниця постформінг — модель 300/3



- 1 Паперово-шаруватий
- 2 пластик
- 3 Eurospan, 38 мм
- 4 Захисний шар високої щільності
- 5 Балансувальний шар
- 6 Лакове УФ-покриття

Стільниця Feelwood із крайкою — модель 100/1,5



- 1 Паперово-шаруватий
- 2 пластик XL Feelwood
- 3 Eurospan, 38 мм
- 4 Крайки АБС, 1,5 мм
- Балансувальний шар

Стільниця PerfectSense Topmatt із крайкою — модель 100/1,5



- 1 Паперово-шаруватий пластик
- 2 PerfectSense Topmatt
- 3 МДФ, 16 мм
- 4 Крайки АБС, 1,5 мм
- Стабілізатор із паперово-шаруватого пластику

Стільниця з компакт-плити — модель 90/1,0

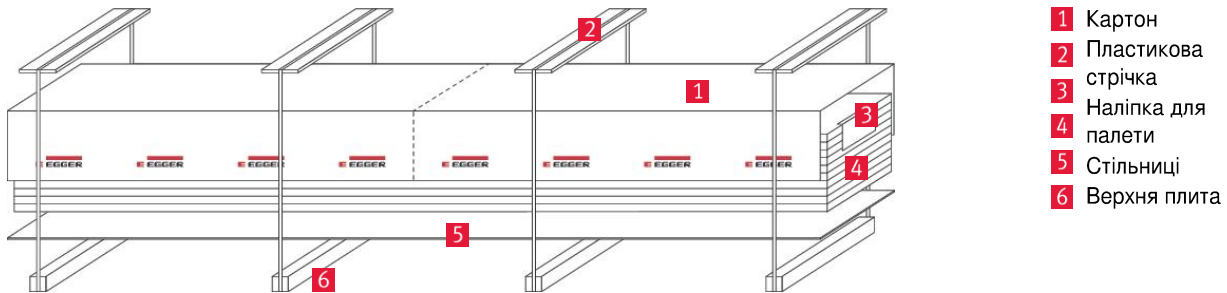


- 1 Декоративна компакт-плита
- 2 Внутрішній шар компакт-плити, 12 мм
- 3 Фаски з двох сторін по довжині стільниці, 1 x 1 мм

2. Транспортування, зберігання й експлуатація

2.1. Транспортування

Зазвичай стільниці пакують і транспортують так, як показано на мал. 1. Під час транспортування пакування має бути сухим і захищеним від атмосферних впливів. Крім того, вантаж слід зафіксувати (за допомогою кріпильних/натяжних ременів тощо), щоб він не впав чи не зісковзнув під час транспортування. Також можна використовувати протиковзкі килимки. Щоб довгі стільниці (особливо стільниці з компакт-плити чи стільниці PerfectSense Topmatt) не погнулися в разі транспортування вручну, їх слід переносити ребром.



Мал. 1

Після доставки стільниці слід розпакувати та зберігати згідно з вказівками в розділі 2.2. У такий спосіб можна забезпечити оптимальні умови для подальшої обробки стільниць.

2.2. Зберігання та витримка

Стільниці слід зберігати в закритому сухому приміщенні, захищеному від вологи. Крім того, у приміщенні мають бути нормальні кліматичні умови.

Після розпакування стільниці слід зберігати на горизонтальних, прямих, стійких захисних дошках. У будь-якому разі слід уникати впливу сонячного світла. Стільниці накривають ламінованими захисними плитами (необроблені ДСП не використовують) принаймні такого самого формату.

Стільниці з компакт-плити реагують на зміни мікроклімату — можуть змінитися їхні розміри. З цієї причини умови зберігання та обробки елементів мають якомога точніше відповідати умовам приміщення, де вони використовуватимуться. Перед монтажем елементи з компакт-плити слід витримати протягом достатнього періоду часу в місці встановлення за умов, які відповідають подальшому використанню. Умов зберігання слід також дотримуватися на місці будівництва.

2.3. Догляд

Перед обробкою розпаковані стільниці оглядають щодо видимих пошкоджень. З огляду на велику вагу особливу увагу приділяють транспортуванню стільниць і догляду за ними. Як правило, кожен, хто займається транспортуванням і/або обробкою стільниць, має користуватися засобами індивідуального захисту, як-от рукавицями, захисним взуттям і відповідним одягом. Плити слід підняти над підлогою. Боки з декором не мають торкатися один до одного чи тертися.

3. Обробка

Як згадувалося в розділі 2.2, слід простежити, щоб стільниці було витримано протягом достатньої кількості часу перед обробкою. Стільниці 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 сенсibiliзації 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 систему витяжки відповідно до застосовних санітарно-гігієнічних норм, зокрема в разі процесів механічної обробки (наприклад, пиляння, стругання, 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

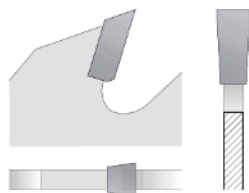
Стільниці можна різати за розміром за допомогою стандартного деревообробного обладнання, як-от стрічкової пилки, циркулярного верстата, ручних циркулярних пилок або лобзиків, а також фрез ЧПК. Зазвичай для розрізання стільниць за розміром використовують стрічкові пилки або циркулярні верстати. Якість 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

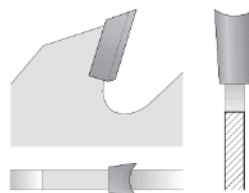
Швидкість різання: прибіл. 40–60 м/сек.
Швидкість обертання: прибіл. 3000–4000 об./хв.
Швидкість завантаження: прибіл. 10–20 м/хв (завантаження вручну)

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 стільницями з компакт-плити. Радимо використовувати пристрої для відрізання та фасонні фрези з твердосплавним або прямим алмазним наконечником.

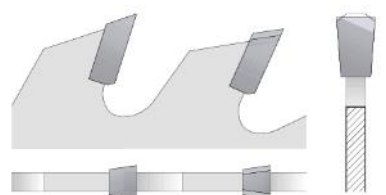
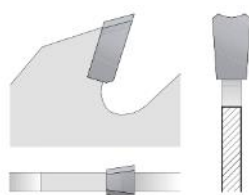
Використовуйте зубці вказаної нижче форми відповідно до потрібного стандарту або обробки (шорсткуватої чи гладенької) — див. мал. 2.



Плаский зубець



Зубець Duplovit із порожнистою бічною поверхнею
Загострений зубець Duplovit



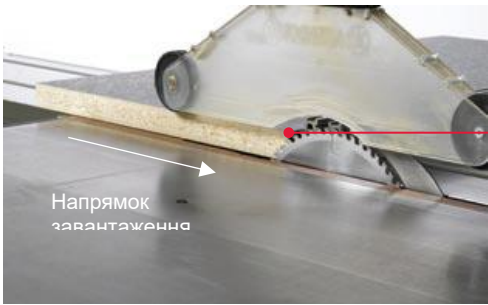
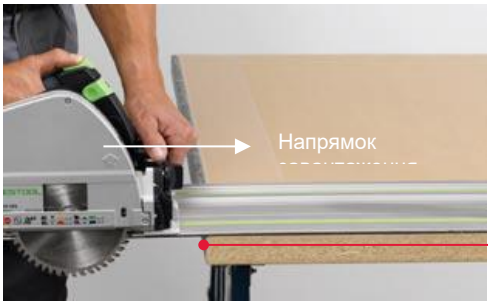
Різноспрямований скошений зубець
зубець

Зубець Duplovit зі скосом

Трапецієподібний плоский

Мал. 2

Під час роботи з ручною циркулярною пилкою чи лобзиком використовуйте напрямну. Різання слід починати з нижнього боку плити.

Тип пилки	Бік декору	Застосування
Панельні циркулярні пилки або циркулярні верстати Стільниця лежить на напрямній і спрямовується до циркулярного верстата. Передній край спрямовано до напрямної шини.	угорі	 Напрямок завантаження Передній край стільниці
Ручні циркулярні пилки або лобзики Ручну циркулярну пилку спрямовують проти стільниці. Передній край спрямовано до оператора.	знизу	 Напрямок Передній край стільниці

3.4. Краї та крайки

Відкриті краї стільниці EGGER можна обробити термопластичними облицювальними крайками EGGER АБС або облямівковою стрічкою EGGER. Щоб закріпити меламінову крайку вручну, зазвичай використовують клей ПВА або контактний клей. Клей ПВА рівномірно наносять на очищений від пилу край ДСП за допомогою малярної щітки. Потім меламінову крайку притискають за допомогою преса, затискача для склеювання або гвинтового затискача, використовуючи жорсткий дерев'яний блок для захисту та забезпечуючи достатнє перекриття крайки як на лицевому, так і на нижньому боці робочої поверхні. Час скріплення можна суттєво скоротити за допомогою нагрівального елемента.

Дотримуйтеся вказівок виробників обладнання та адгезиву.

Для обробки меламінових країв використовують фрези, напилки, зубила або гострі торцеві рубанки. Матеріал слід різати з легким натисканням під тупим кутом до крайки. Для захисту та оздоблення стільниць використовують меламінові та АБС крайки EGGER. Якщо на незахищені ділянки країв чи вирізи для варильної панелі й мийки потрапить волога, це призведе до набрякання. Це також стосується стільниць, які мають основу з ДСП РЗ (V100), яку часто неправильно характеризують як «вологостійку».

Докладнішу інформацію можна знайти в брошурі про обробку «Крайки EGGER АБС».

З іншого боку, стільниці з компакт-плити мають однорідну закриту крайку завдяки своїй конструкції. Крім того, стільниці мають фрезеровані фаски вздовж верхнього й нижнього країв з двох сторін по довжині. Якщо розміри панелей змінено, бажано фрезерувати крайки після обрізання. Крайки виглядатимуть навіть краще, якщо обробити край компакт-плити олією. Олія забезпечує додатковий захист від домішок і небажаних окислювальних ефектів. Це гарантує ідеальний зовнішній вигляд.

Рекомендовані олії для обробки країв

- Adler Leinölfirnis 95901
- Adler Legno-Öl 50880ff
- Hesse Proterra Natural-Solid-Oil GE 11254
- Rubio Oil Plus Pure (farblos)

3.5. Вирізи

Перш ніж обробляти стільницю, переконайтесь, що вона надійно підтримується, щоб не пошкодити її під час пиляння, фрезювання 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.

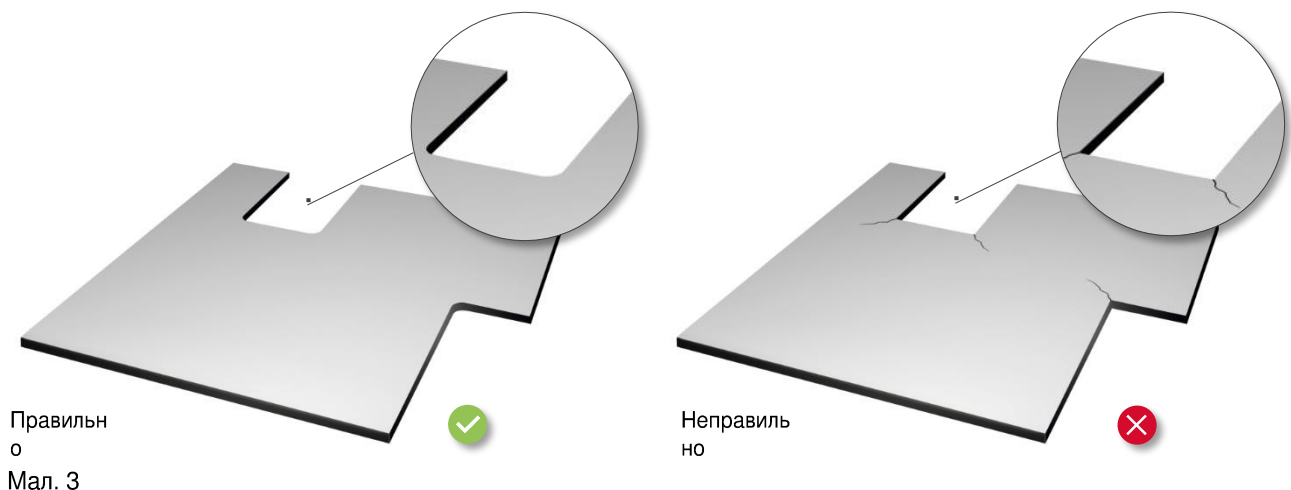
Крайки вирізів для духовки та мийки повинні бути вигнуті за радіусом (мінімальний радіус > 5 мм), оскільки гострі крайки негативно впливають на матеріал і можуть призвести до утворення тріщин — див. мал. 3 та 4. Це особливо стосується варильної поверхні, де постійний вплив тепла призводить до висихання паперово-шаруватого пластику та, відповідно, зростання напруги від усихання.

Обов'язково дотримуйтесь інструкцій та шаблонів монтажу, наданих виробником!

Вирізи бажано виконувати за допомогою портативного ручного фрезерного верстата або фрезерного верстата з ЧПК. Використовуючи лобзик, слід попередньо просвердлити вирізані кути з відповідним радіусом і випилити виріз 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.

Тиск під час різання високий, тому з міркувань безпеки слід особливо ретельно контролювати заготовку та інструмент. Для свердління стільниць із компакт-плити найкраще підходять свердла для пластику. Усі краї повинні бути гладенькими, без тріщин і щілин — див. мал. 3. Щоб запобігти появі щілин, пази та складки повинні бути скошені. Слід передбачити достатній простір для розширення встановлених компонентів.

Докладнішу інформацію та відповідні рекомендації щодо інструментів для стільниці з компакт-плити можна знайти в технологічній інструкції «Стільниця EGGER із компакт-плити».





Правильно

Мал. 4



Неправильно

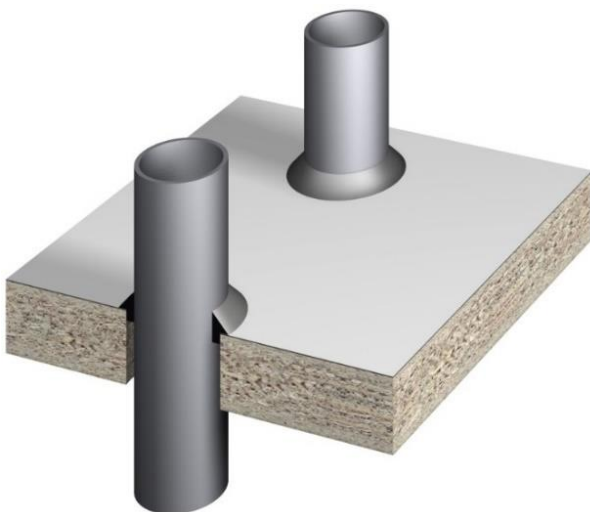
3.6. Герметизація краєк, вирізів і просвердлених отворів

Поверхня паперово-шаруватого пластику ефективно захищає стільниці EGGER від вологи. Однак волога може проникати в основу через незахищені краї, як-от вирізи, кутові з'єднання, скоси, довгі задні крайки, отвори для свердління, гвинтів і кріплення. Це означає, що перед остаточним монтажем слід провести герметизацію. Найкраще для герметизації стільниць підходять ущільнювальні профілі та самотверднучі герметики, як-от силіконовий каучук, поліуретан і акрил.

З іншого боку, завдяки своїй конструкції стільниці з компакт-плити стійкі до впливу вологи, однак рекомендується використовувати герметик. Крім оптичного ущільнювача, герметик також запобігає проникненню рідини в шафу. З герметиком також потрібно використовувати ґрунтовку: таку, що утворює плівку, або очисну — залежно від матеріалу.

Під час використання матеріалів слід ретельно дотримуватися інструкцій виробника.

Слід обов'язково очистити ділянки, які ви герметизуєте, і забезпечити вказаний виробником час провітрювання під час використання ґрунтовки. Нанесіть герметик, не залишаючи щілин і отворів, а потім розгладьте водою та мийним засобом. Закрийте місця біля з'єднань стрічкою, щоб поверхня не забруднилася. Усі труби та кабелі, які підводяться через стільницю, слід відцентрувати за мінімальної відстані від 2 до 3 мм з обох боків і ретельно герметизувати — див. мал. 5.



Мал. 5

Обрізані краї також можна герметизувати за допомогою двокомпонентного лаку або клею. Виробники постачають ущільнювальні кільця, профілі та манжети з кріпленнями, як-от для змішувачів, мийок і варильних панелей. Обов'язково дотримуйтесь інструкцій виробника щодо встановлення цих елементів.

Можна використати спеціально розроблений ущільнювач EGGER для герметизації стиків, створених для кутових з'єднань стільниць. Гнучкий герметик запобігає проникненню вологи та рідини в стик. Докладну інформацію про герметик EGGER викладено в розділі 4.2.

4. Виготовлення та монтаж

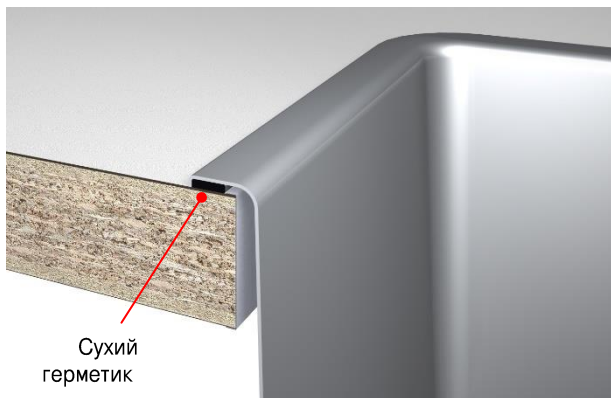
Стільниці відзначаються гарною стійкістю параметрів. Через зміну кліматичних умов стільниця може всохнути або розширитися, тобто слід урахувати зміни формату.

Зміни формату стільниці з компакт-плити приблизно вдвічі менші за довжиною, ніж у поперечному напрямку.

Зміни формату слід брати до уваги від самого початку проектування та обробки. Як правило, слід передбачати розширення на 2,0 мм/м.

4.1. Установлення мийок і варильних поверхонь

Вирізи для варильних поверхонь або мийок слід робити відповідно до вимірювань і розміщення деталей та/або за допомогою шаблонів, наданих виробником. Вирізані краї мають бути ретельно захищені від потрапляння вологи (див. розділ «Герметизація крайок, вирізів і просвердлених отворів»). Комплектні або вбудовані сухі герметики та кріпильні гвинти, надані виробником, слід використовувати відповідно до інструкції з монтажу — див. мал. 6.



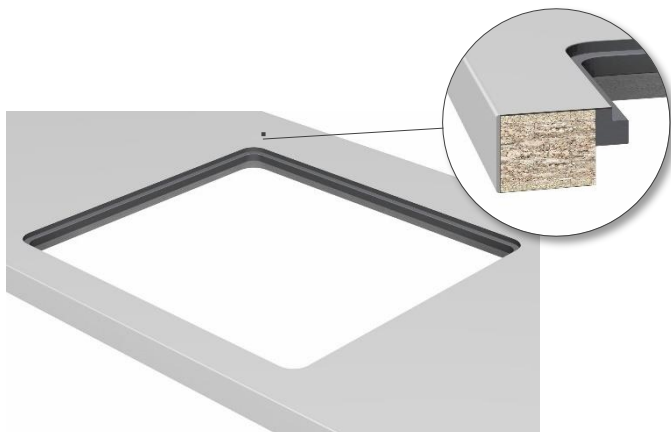
Мал. 6



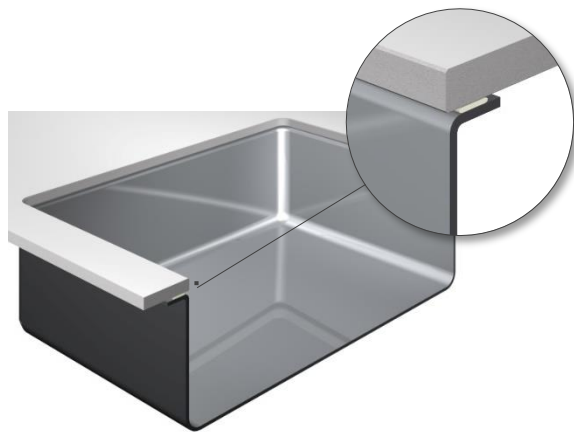
Мал. 7

Для будь-якої варильної панелі — з нержавіючої сталі чи склокераміки — вирізи слід обов'язково робити відповідно до інструкцій та шаблонів монтажу, наданих виробником. Забезпечте правильне центрування та належний запас міцності краю розрізання, особливо для варильних поверхонь. Для додаткового захисту від поглинання тепла радимо використовувати самоклеїну алюмінієву стрічку або металевий профіль по краях — див. мал. 7. Варильна поверхня не повинна прилягати до поверхні з міркувань безпеки, оскільки в разі несправної роботи температура може підвищитися до 150 К. Інші варіанти встановлення — урівень із поверхнею та використання опорної конструкції. Щоб установити варильну поверхню врівень, основну плиту фрезерують до паперово-шаруватого пластику, а потім під паперово-шаруватим пластиком відливають каркас зі смоли — див. мал. 8.

Опорну конструкцію можна використовувати лише зі стільницею з компакт-плити — див. мал. 9.



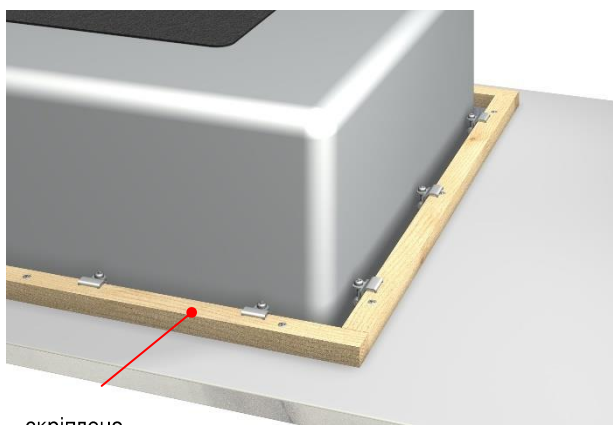
Мал. 8



Мал. 9

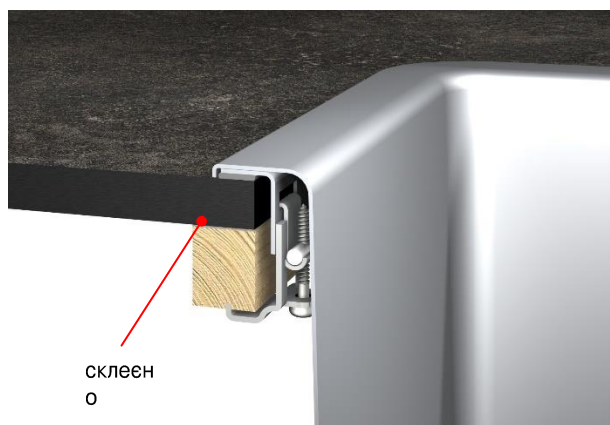
Оскільки доступні на ринку мийки, як правило, монтують на стільниці завтовшки прибл. 38 мм, потрібне спеціальне рішення для роботи з тонкими стільницями «Стільниця з компакт-плити» та «Стільниця PerfectSense Topmatt із крайкою». Для цього можна використовувати комплект кріплень EGGER, який забезпечує просте встановлення, — див. мал. 10. У поєднанні зі стільницями з компакт-плити кріпильні профілі обертають і склеюють у поперечному перерізі — див. мал. 11.

Докладнішу інформацію можна знайти в технічній брошурі «Набір для кріплення мийок EGGER».



скріплено
гвинтами

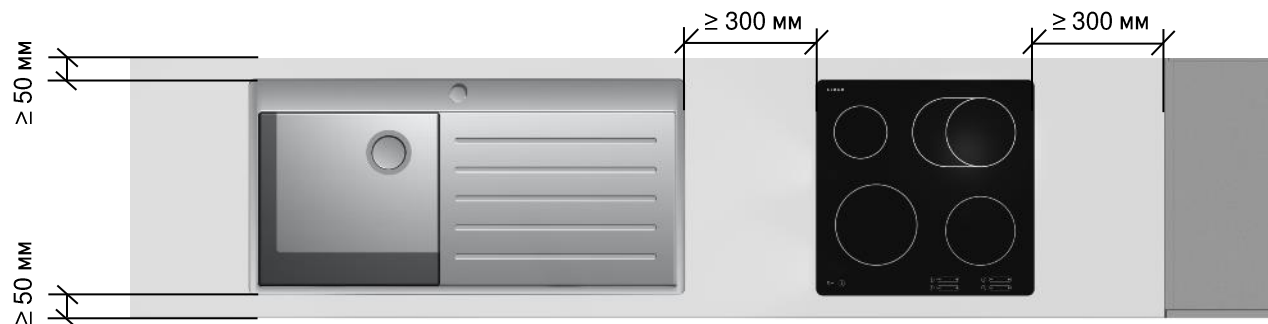
Мал. 10



склеєно

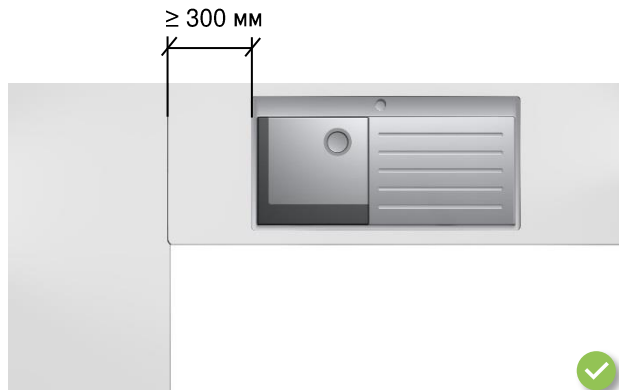
Мал. 11

Товщина стільниці має бути не менше ніж 50 мм. З ергономічних причин відстань між варильною панеллю та вертикальним шафою не має бути менше ніж 300 мм. Передбачте запас, указаний виробником варильної поверхні. Просвіт між мийкою та варильною поверхнею має бути таким самим — див. мал. 12.



Мал. 12

З міркувань безпеки, а також з ергономічних причин конструкцію кухні слід обговорити з відповідним фахівцем, а облаштування варто доручити спеціалізованій компанії. Зокрема це стосується під'єднання до електромережі, газу та водопостачання. У ділянці кутових з'єднань слід запланувати мінімальну відстань 300 мм — див. мал. 12–14.

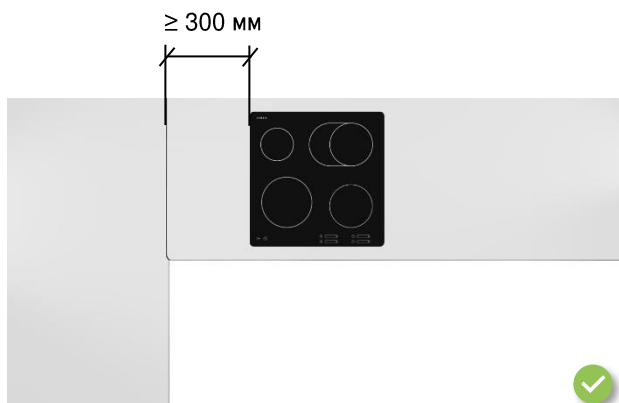


Правильно



Неправильно

Мал. 13



Правильно

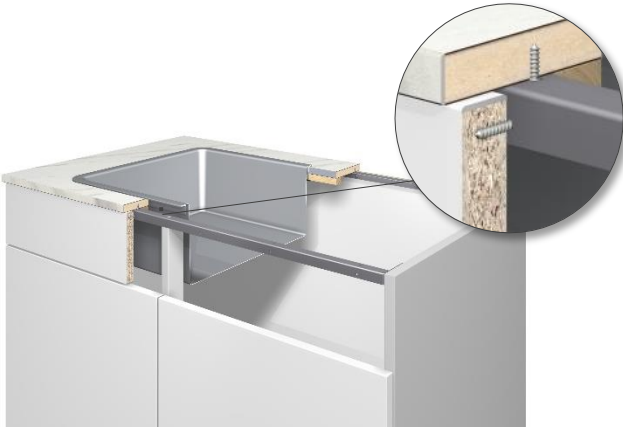


Неправильно

Мал. 14

Коли в стільницях вирізано всі потрібні отвори, транспортування слід виконувати обережно, щоб запобігти відламуванню в тонких ділянках. Стільниці переносять вертикально, оскільки в горизонтальному положенні вирізи та стільницю можна легко пошкодити.

Для звичайних підлогових шаф, як правило, можна використовувати стандартну конструкцію. Для роботи з підлоговими шафами для мийок і/або варильних поверхонь підходить монтаж металевих поперечок. Металева поперечка захищає стільницю від вигинання, оскільки стільницю ослаблено вирізами для мийки та/або варильної поверхні, а контактну поверхню на підлогових шафах зведено до мінімуму. Радимо використовувати металеві поперечки EGGER зі стільницями з компакт-плити та стільницями PerfectSense Topmatt із крайкою — див. мал. 15. Крім стабілізації, металеві поперечки також забезпечують кріплення стільниць і кришок — див. мал. 16.

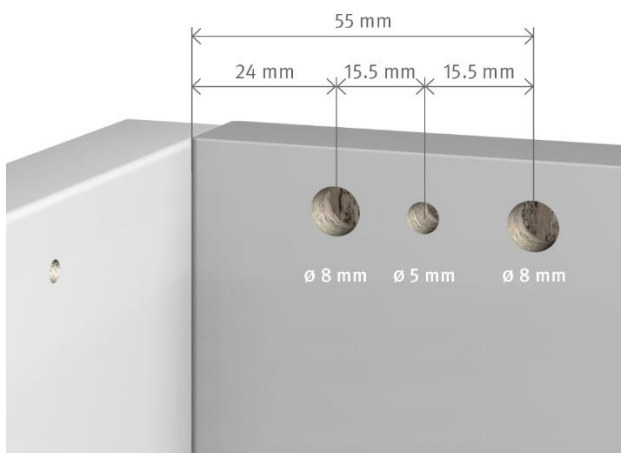


Мал. 15



Мал. 16

Для монтажу металевих поперечок слід просвердлити отвори в бічних стінках шафи. У шаблоні для просвердлювання є два отвори Ø 8 мм і завглибшки 7 мм. Далі потрібно просвердлити отвір Ø 5 мм і завглибшки 13 мм, забезпечивши кріплення єврогвинтами 6,3 x 13 мм — див. мал. 17 і 18.



Мал. 17



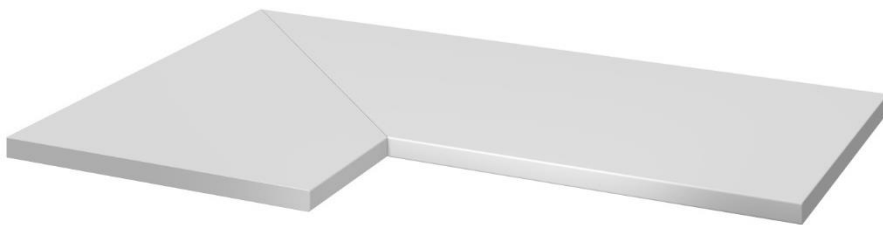
Мал. 18

Доступні металеві поперечки EGGER для шаф завширшки 600, 800, 900, 1000 і 1200 мм, а також для шаф зі стінками різної товщини. Для монтажу стільниць із компакт-плити використовують комплектні кріпильні гвинти. Простежте, щоб кріпильний гвинт було пригвинчено до стільниці через проріз у металевій поперечці.

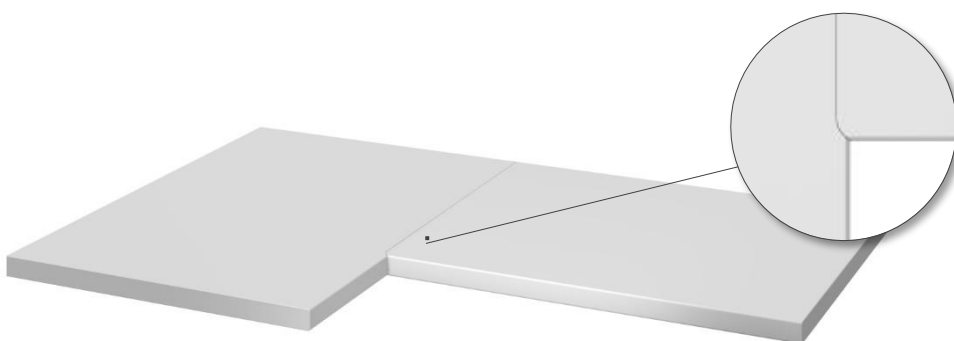
Докладнішу інформацію можна знайти в технічній брошурі «Металеві тримачі EGGER для підлогових шаф».

4.2. З'єднання для стільниці та кутові з'єднання

Як правило, на стільницях завдовжки 4100 мм уникають стику панелей, а кутові стики широко використовуються. Їх не можна послаблювати внутрішніми отворами чи вирізами, як-от для варильних поверхонь або мийок — див. мал. 13 і 14. Кутові з'єднання на стільницях виконують шляхом нарізування циркулярними пилами або фрезерування за допомогою фрез ЧПК та/або використання спеціальних ручних фрез за допомогою шаблонів — див. мал. 19 і 20.

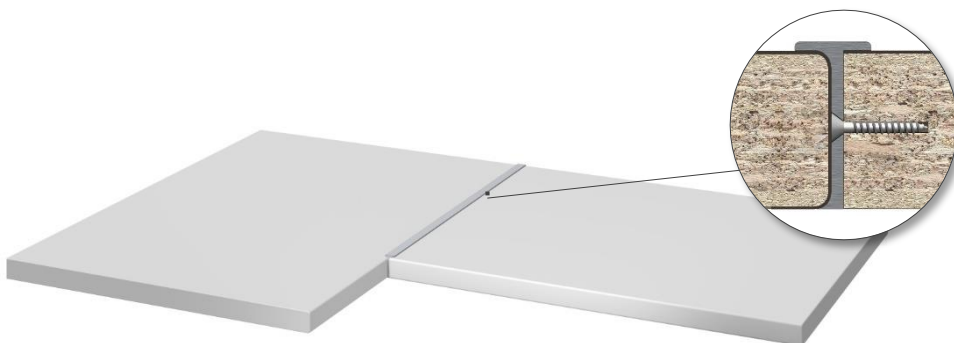


Мал. 19



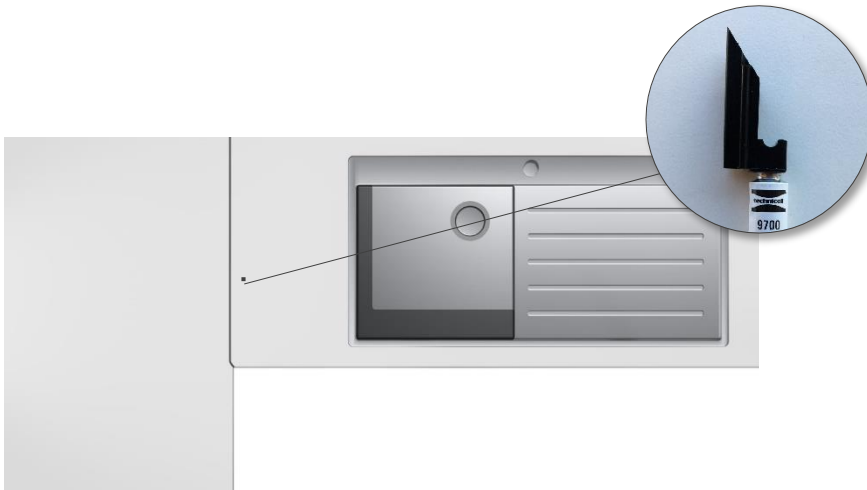
Мал. 20

Також можна використовувати металеві профілі з'єднання. Ці профілі легко встановлюються, однак важко чистяться та непривабливо виглядають на робочій поверхні, оскільки не поєднуються з декором, — див. мал. 21.



Мал. 21

З'єднання стільниці та кутові з'єднання мають бути ідеально припасовані та герметизовані — і не лише з естетичних причин. Вони мають відштовхувати вологу, яка може спричинити набрякання ДСП. Для цього було спеціально розроблено герметик EGGER. Гнучка герметизація запобігає проникненню в з'єднання вологи та рідини. Герметик стійкий до мийних засобів, води, жиру, олій тощо і випускається в чотирьох різних кольорах. Вмісту тюбика ємністю 10 г достатньо для з'єднання середньої довжини (600 мм) — див. мал. 22.



Мал. 22

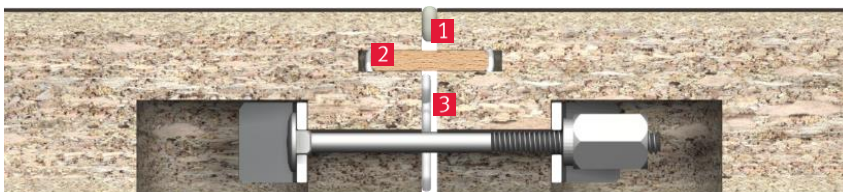
Стільниці з компакт-плити не потребують герметизації завдяки однорідній конструкції плит. Стільниця має фрезеровані фаски 1 x 1 мм з двох поздовжніх сторін. Крім того, коли поперечні сторони також мають фаску, можна обійтися без звичайного контурного фрезерування кутових з'єднань. Фаска відокремлює дві стільниці одна від одної, тобто фаска вирізняється на передній панелі стільниці — див. мал. 23. Подібні з'єднання з фаскою часто використовують зі стільницями з каменю.



Мал. 23

Щоб провести герметизацію, спочатку потрібно зробити отвір у тюбику, а потім відкрутити чорну опорну частину — див. мал. 22. Далі опорну частину проводять уздовж верхнього боку з'єднання стільниці, і герметик рівномірно вичавлюється з тюбика. Відразу після нанесення герметика слід з'єднати стільниці та скріпити їх гвинтами. Залишок герметика відразу прибирають за допомогою відповідного засобу для чищення — див. мал. 24.

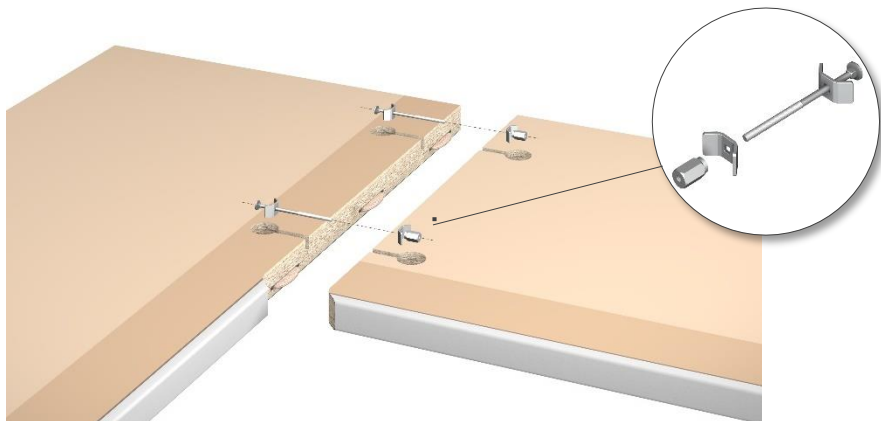
Докладнішу інформацію та рекомендовані поєднання кольорів для відповідних декорів стільниць можна знайти в технічній брошурі «Герметик EGGER для кутових з'єднань».



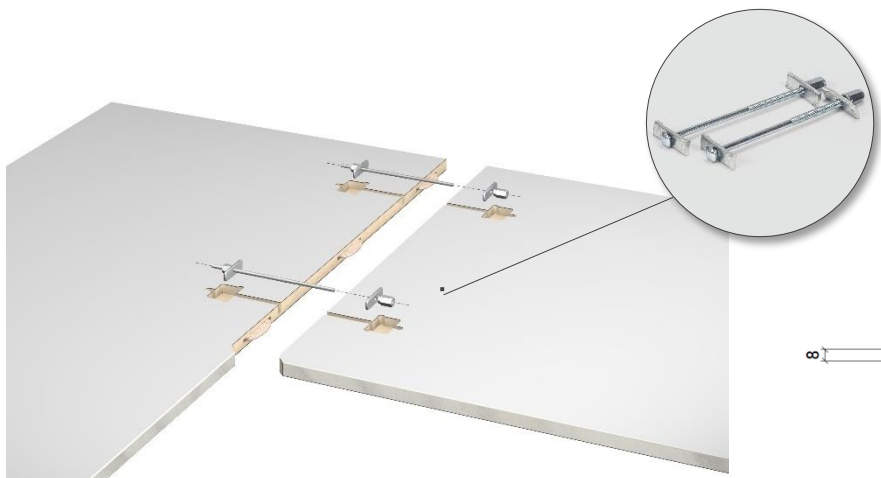
- 1** Герметик EGGER
- 2** Biscuits (Lamello)
- 3** Клей

Мал. 24

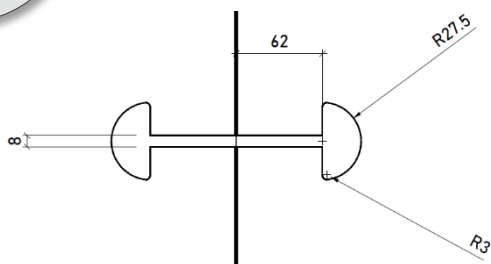
Окремі стільниці кріпляться за допомогою відповідних з'єднувальних елементів, а також кріпильних опор (англ. biscuits) і додаткового клею для зміцнення кріплення — див. мал. 24 і 25. З'єднувальні елементи вибирають відповідно до типу стільниці. Для «Стільниць PerfectSense Topmat» і «Стільниць із компакт-плити» потрібні спеціальні з'єднання з огляду на невелику товщину матеріалу. EGGER пропонує відповідні комплекти з'єднань у двох варіантах, які підходять для стільниць завтовшки 12 мм і 16 мм — див. мал. 26 і 28.



Мал. 25



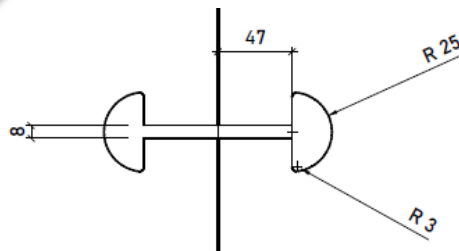
Мал. 26



Мал. 27



Мал. 28



Мал. 29

Фрезерувальну кишеню для елемента з'єднання на 16 мм фрезерують на глибину 11 мм — див. мал. 27.
Фрезерувальну кишеню на компакт-плиті для елемента з'єднання на 12 мм фрезерують на глибину 8 мм — див. мал. 29.

Докладну інформацію можна знайти в технічній брошурі «Конектори для стільниць EGGER».

Кількість елементів з'єднання для стільниці залежить від ширини стільниці. Як правило, два елементи з'єднання використовують для стільниць завширшки до ≤ 799 мм, а три елементи — для стільниць завширшки ≥ 800 мм. Щоб прилаштувати поверхні стільниці врівень, слід обов'язково вимірювати місця розташування прорізів для з'єднань у формі півмісяця (Lamello) у верхній частині поверхонь стільниці та забезпечувати щільне прилягання таких з'єднань.

Слід дотримуватися описаної нижче процедури.

1. Приберіть усю деревну стружку біля прорізів і фрезерованих країв за допомогою наждакового паперу (зернистість 120).
2. Злегка скосіть паперово-шаруватий пластик уздовж стику шліфувальною губкою або наждаковим папером (зернистість 360).
3. Розташуйте стільниці на вирівняному каркасі шафи та перевірте правильність прилягання стиків і отворів.
4. Нанесіть клей (якість D3) на центральну та нижню ділянки стику.
5. Рівномірно, без проміжків нанесіть герметик (наприклад, від EGGER) на верхній фрезерований або обрізаний край, а також на профіль і довгий задній край. Це слід зробити безпосередньо перед пригвинчуванням з'єднань стільниці на місце.
6. З'єднайте стільниці, вставте фурнітуру та злегка затягніть гвинти. Вирівняйте стільниці за горизонталлю (використовуючи клин або важіль) і вертикаллю (використовуючи гумові кільця чи затискачі та амортизаційні прокладки для захисту). Після вирівнювання щільно затягніть елементи з'єднання стільниці вручну. Під час затягування потрібно перевірити, чи залишаються обидві поверхні стільниці вирівняними та чи з'являється герметик з усіх боків. Не натискайте на стільницю, поки герметик застигає, — див. мал. 24.
7. Негайно видаліть зайвий герметик. Очистьте поверхню стільниці за допомогою відповідного мийного засобу, як-от цитрусового очищувача або ацетону. Обережно! Ацетон може пошкодити поверхню, якщо залишити його на тривалий час. Тому радимо захистити ділянку з'єднання малярною стрічкою.

4.3. Кріплення та стики зі стінами

Перш ніж приклеїти довгий край стільниці до стіни, переконайтесь, що він належним чином підтримується та зафіксований до

допоміжного каркаса. Інакше може виникати напруга, яка протидіятиме цьому з'єднанню.

Зі стільницями з компакт-плити радимо використовувати гвинти з пологою нарізкою, оскільки вони забезпечують кращий опір витяганню. Зазвичай стільницю закріплюють на підлогових шафах за допомогою гвинтів, використовуючи поперечки підлогових шаф — див. мал. 30. Це кріплення також можна застосовувати з тонкими стільницями, як-от «Стільницями з компакт-плити» та «Стільницями PerfectSense Topmatt із крайкою». Однак слід зазначити, що контактна поверхня тонкої стільниці на поперечках підлогової шафи має бути відрегульована для підлогових шаф завширшки > 600 мм, щоб запобігти згинанню. Для стабілізації шафи та стільниці радимо використовувати металеві поперечки EGGER, які водночас дають змогу закріпити стільницю на підлоговій шафі — див. мал. 15.



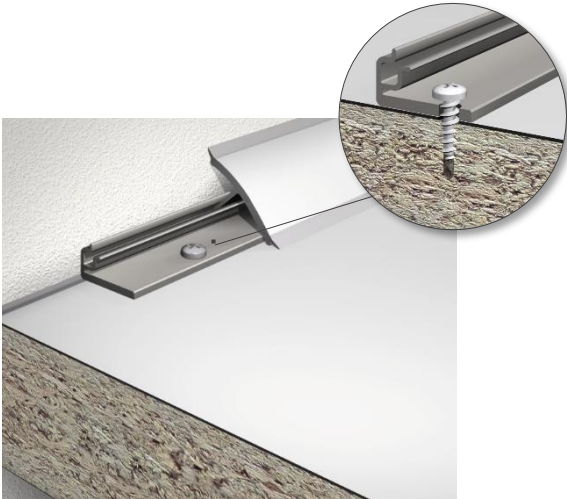
Мал. 30

Під час монтажу переконайтесь, що стільниця не нахилена до стіни. У такому разі на ділянці стику збиратиметься вода. Очистьте та знежирте поверхню навколо місця герметизації на стільниці та стіні й попередньо обробіть засобом для зв'язування відповідно до вибраного герметика.

Навіть якщо ви використовуєте пристінні плінтуси для стільниць, потрібно загерметизувати довгий задній край і всі поперечні краї, які прилягають до стіни з герметизацією. Слід обов'язково забезпечити мінімальну відстань 2 мм між стільницею з компакт-плити та стіною та загерметизувати її, як описано вище, — див. мал. 32.

Закріплюючи кріпильні рейки з профільними системами ущільнення стіни, переконайтесь, що паперово-шаруватий

пластик просвердлено в ділянці кріплення гвинтами. Отвори повинні бути як мінімум на 1 мм більшими, ніж діаметр гвинта, щоб запобігти зростанню напруги в матеріалі — див. мал. 31. Також радимо захистити внутрішню частину отвору для гвинта герметизацією, перш ніж фіксувати гвинт.



Мал. 31



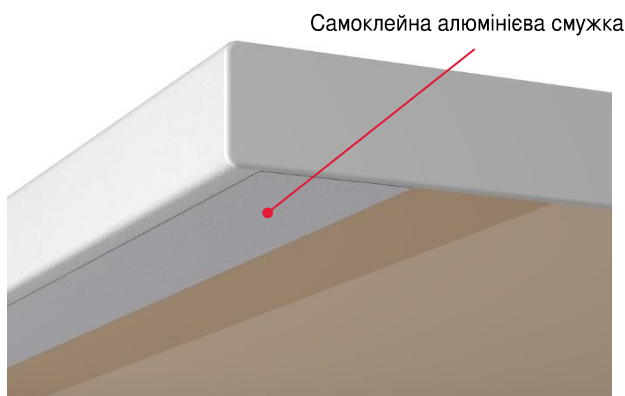
Мал. 32

Докладнішу інформацію можна знайти в технічній брошурі «Пристінний плінтус для стільниць EGGER» і відповідній технологічній інструкції.

4.4. Забезпечення водовідштовхувальних властивостей структурними засобами

На стільниці біля посудомийних машин і духовок часто потрапляє пара й тепло. Крім лакового покриття та герметика, слід також захистити нижній бік стільниці структурними засобами. Як правило, надійний захист від водяної пари забезпечує самоклейна алюмінієва фольга. Крім того, її легко обробляти — див. мал. 33. Виробники побутової техніки постачають свої вироби із захисними смужками фольги або накладками, які слід використовувати. Такі вологовідштовхувальні смужки або захисні накладки відштовхують пару й тепло — див. мал. 34.

Ознайомтеся з інструкціями виробника щодо встановлення цих елементів.

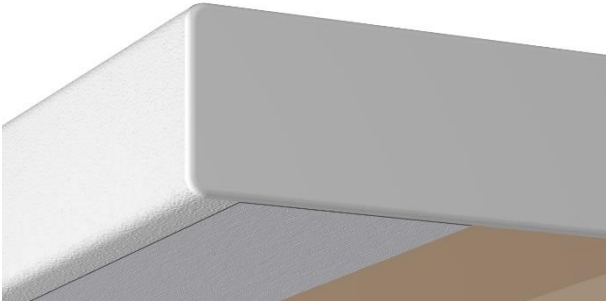


Мал. 33

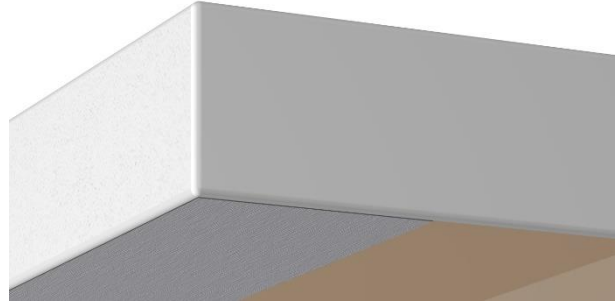


Мал. 34

Алюмінієву фольгу по-різному кріплять на нижній бік панелі моделей 300 і 100. На стільниці постформінг (модель 300) алюмінієва фольга повинна перекривати паперово-шаруватий пластик приблизно на 2 мм — див. мал. 35. На стільниці з прямою крайкою (модель 100) алюмінієва фольга має перекривати крайку АБС приблизно на 1 мм — див. мал. 36.



Мал. 35



Мал. 36

5. Рекомендації з чищення та догляду



Запалена цигарка може пошкодити поверхню паперово-шаруватого пластику.
Завжди користуйтеся попільничкою.



Не використовуйте поверхню паперово-шаруватого пластику як дошку для нарізання: ніж може залишити на стійкій поверхні сліди від порізів. Завжди використовуйте дошку для нарізання.



Не ставте гарячий посуд із плити, як-от каструлі, сковорідки тощо, на поверхню паперово-шаруватого пластику — це може пошкодити поверхню, зокрема її глянце́вий блиск.
Завжди використовуйте термостійкі підставки.



Щоб стільниця не набрякала в місці прорізаних отворів або з'єднань, відразу витирайте розливу рідину. Не відчіняйте посудомийки, пральні машини та сушки, поки вони не охолонуть.

Слід негайно витирати проливу рідину, зокрема навколо вирізів і з'єднань, адже деякі речовини в результаті тривалого впливу можуть пошкодити глянце́вий блиск поверхні паперово-шаруватого пластику.

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

6. Що робити із залишками

Завдяки високій теплотворності стільниці різних конструкцій 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.

7. Додаткові документи / інформація про продукт

Більш докладну інформацію можна знайти в таких документах:

- Листок технічних даних «Стільниця EGGER постформінг»
- Листок технічних даних «Стільниця EGGER Feelwood із крайкою»
- Листок технічних даних «Стільниця EGGER PerfectSense Topmatt із крайкою»
- Листок технічних даних «Стільниця EGGER із компакт-плити»
- 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»
- Технічна брошура «Набір для кріплення мийок EGGER»
- Технічна брошура «Конектори для стільниць EGGER»
- Технічна брошура «Герметик EGGER для кутових з'єднань»
- Технічна брошура «Металеві тримачі EGGER для підлогових шаф»
- Технічна брошура «Пристінний плінтус для стільниць EGGER»
- Технологічна інструкція «Пристінний плінтус для стільниць EGGER»

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 з ознайомчою метою та не дає ніякої гарантії щодо якостей продукту і 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 стільниць 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.