

## Рекомендации по обработке

### EGGER Столешницы



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 столешницы оставались пригодными для эксплуатации в течение долгого времени, при их обработке и монтаже следует соблюдать определенные правила. Приведенные ниже модели представлены как примеры использования данных изделий в качестве столешниц для кухонь.

### Содержание

1. Описание продукции.....	1
2. Обработка.....	2
3. Соединение со стеной и крепежи.....	10
4. Защита от воздействия водяного пара.....	11
5. Рекомендации по уходу и очистке.....	12
6. Сопроводительная документация / Информация о продукции.....	13

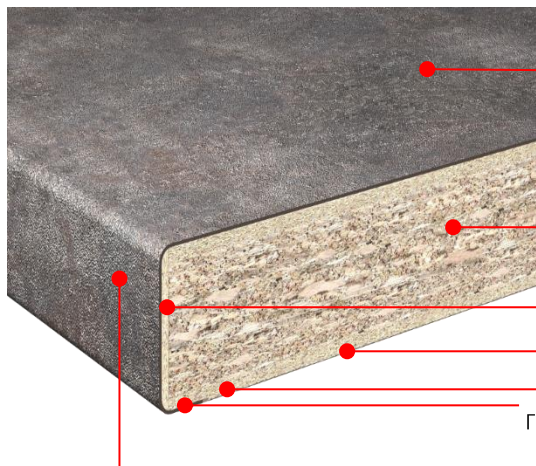
### 1. Описание продукции

Столешницы компании ЭГГЕР представляют собой многослойную конструкцию, состоящую из древесно-стружечных плит Eurospan E1, поверхность которых облицована декоративными бумажно-слоистыми пластиками EGGER. У традиционных столешниц из постформинга, например, модели 300/3, отделка осуществляется бумажно-слоистым пластиком, подходящим для формования. В результате получают изделие, облицованное пластиком, который при переходе с лицевой поверхности столешницы на ее обратную сторону огибает радиус скругления обоих ребер торцевой кромки, в результате чего участок профилирования не имеет шва – см. изображение 1. Наряду с традиционными моделями столешниц, производимых по технологии постформирования, компания ЭГГЕР также предлагает модели столешницы 100 / 1,5 с ребрами без скругления. Это означает, что торцевую грань, идущую вдоль столешницы и обращенную наружу, окантовывают декоративной кромкой из пластика АБС – см. изображение 2.

На обратную сторону столешниц в стандартном исполнении наносится бумага-балансер. Для защиты от влаги участок столешницы, находящийся на ее оборотной поверхности с передней стороны, покрывают лаком ультрафиолетового отверждения. У столешниц из постформинга выполняют дополнительную герметизацию места перехода бумажно-слоистого пластика на балансера. За эксплуатационные свойства столешницы отвечают, главным образом, такие характеристики бумажно-слоистых пластиков, как стойкость поверхности к истиранию, ударной нагрузке и нанесению царапин.

Более подробную информацию Вы можете получить в техническом паспорте «EGGER Столешницы».

## Столешница постформинг – модель 300/3



Бумажно-слоистый пластик – в соответствии с нормами EN 438 поверхность устойчива к истиранию, ударной нагрузке и нанесению царапин

Необлицованная ДСП Е1 в соответствии с нормами EN 312

Опорная кромка

Бумага-балансер

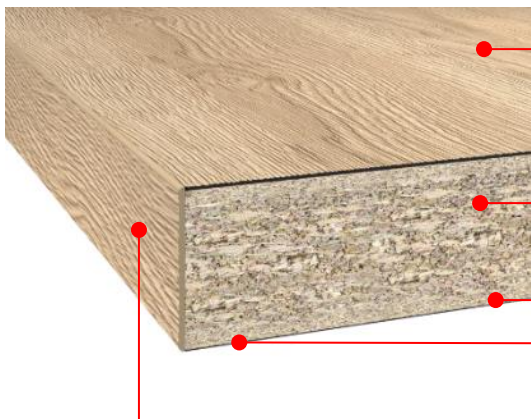
Лак ультрафиолетового отверждения

Герметик

Бумажно-слоистый пластик

Изображение 1

## Столешница с ребрами без скругления – модель 100/1,5



Бумажно-слоистый пластик – в соответствии с нормами EN 438 поверхность устойчива к истиранию, ударной нагрузке и нанесению царапин

Необлицованная ДСП Е1 по нормам EN 312

Бумага-балансер

Лак ультрафиолетового отверждения

Кромка АБС

Изображение 2

## 2. Обработка

### 2.1 Обращение со столешницами в процессе работы с ними

После удаления упаковки и перед началом обработки столешницу необходимо проверить на наличие видимых повреждений. Как правило, персонал, занятый при перевозках столешниц или выполняющий их обработку, должен использовать средства индивидуальной защиты (специальную обувь, перчатки, спецодежду, и т.д.). Пожалуйста, обратите внимание на вес столешницы!

## 2.2 Раскрой

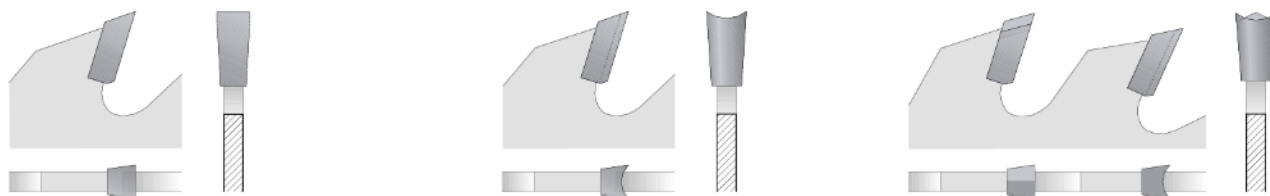
Для раскроя столешниц можно использовать традиционное оборудование, предназначенное для деревообработки: дисковые пилы для раскроя плит, круглопильные станки, ручные дисковые или узкие ножовки, а также фрезерные станки с ЧПУ типа обрабатывающий центр. Обычно раскрой производится с помощью дисковых пил для раскроя плит или круглопильных станков. Результат раскроя зависит от целого ряда факторов: от декора на лицевой стороне, правильного выступа пильного полотна, скорости подачи, формы и шага зубьев, количества оборотов и скорости распила.

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

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

Без учета дисковых пил для раскроя плит и фрезерных станков с ЧПУ типа обрабатывающий центр раскрой производится при подаче вручную. Так как бумажно-слоистые пластики EGGER производят на основе высококачественных меламиновых смол, нагрузка на инструмент при их обработке значительно выше, чем при работе с традиционными древесными материалами. При раскросе 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) применяется инструмент с разной формой заточки зубьев – см. изображение 3.

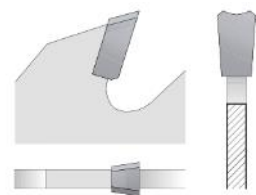


Плоский прямой зуб  
треугольный зуб

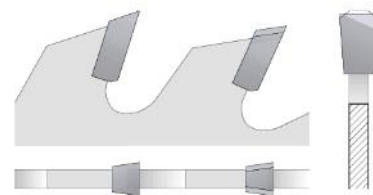


Косозубая заточка

Заточка «Дупловит» полый торец    Заточка «Дупловит»



Трапецевидный плоский зуб



Заточка «Дупловит» с фаской

Изображение 3

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

Тип пилы	Сторона нанесения декора	Применение
<p><b>Дисковые пилы или круглопильные станки</b>                      Столешница лежит на направляющей каретке и движется против направления хода пилы круглопильного станка                      Кромка, облицованная методом постформинг, упирается в ограничитель хода.</p>	сверху	
<p><b>Ручные дисковые или ножовочные пилы</b>                      Направление хода ручной дисковой пилы осуществляется против подачи столешницы.                      Кромка, облицованная методом постформинг, находится со стороны оператора.</p>	снизу	

### 2.3 Кромки/Кромление

Узкие торцевые поверхности столешниц можно облицовывать предназначенной для их кромления пластиковой кромкой EGGER АБС, которую также называют термопластичной кромкой, или меламиновой кромкой EGGER. Для приклеивания меламиновой кромки вручную обычно используют клей ПВА или контактный клей. Клей ПВА наносится равномерно с помощью кисти на чистую и предварительно очищенную от пыли поверхность кромок древесно-стружечной плиты. Затем на кромкооблицовочном станке меламиновая кромка прижимается к детали стойками с прижимами или струбцинами с применением твердой прокладки. При этом необходимо следить за тем, чтобы выступ кромки по отношению к лицевой и оборотной стороне столешницы был одинаковым. При использовании нагревательных шин время отверждения клея значительно сокращается.

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

Для последующей обработки меламиновой кромки используются фрезы для снятия свесов или напильники и стамески в качестве альтернативного варианта. Резание или скалывающие удары должны выполняться всегда с легким надавливанием под острым углом к кромке (срезающее действие) в направлении несущей плиты. Меламиновая кромка EGGER и пластиковая кромка EGGER АБС, предназначенные для кромления столешниц, являются декоративными кромками и при облицовке узких торцевых поверхностей столешниц выполняют роль дизайнерского элемента и защитного покрытия. Воздействие влаги на древесно-стружечные плиты, которые на участке кромок и выпиленного под варочную панель или мойку отверстия не защищены от ее проникновения, приводит к их разбуханию! Это касается и ДСП типа РЗ (V100), которую часто ошибочно называют «водостойкой».

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

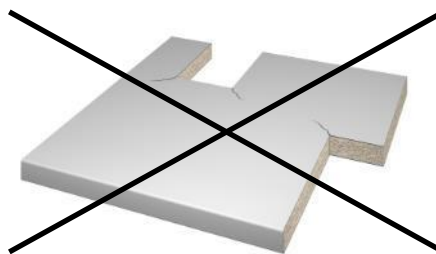
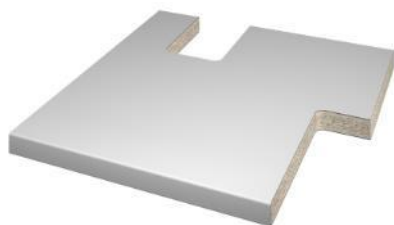
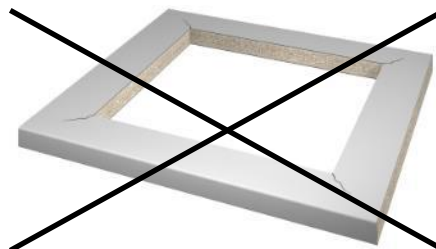
## 2.4 Пропилы

Очень важно до начала обработки убедиться в том, что столешница прочно зафиксирована, чтобы не повредить ее при раскрое, фрезеровании или просверливании. Особенно это касается узких торцевых поверхностей плит, которые из-за неправильного положения плиты во время обработки могут сломаться или растрескаться. При выполнении пропилов нужно также следить за тем, чтобы выпиленные детали не выпадали самопроизвольно и не ломались, причиняя тем самым вред здоровью людей или имуществу.

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

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

Выпиливание отверстий выполняется преимущественно переносным фрезерным инструментом с верхним расположением шпинделя или фрезерным станком с ЧПУ типа обрабатывающий центр. При применении электролобзика необходимо предварительно просверлить в углах планируемого пропила отверстия соответствующего радиуса и затем произвести пропил от одного отверстия к другому. Раскрой должен проводиться с нижней стороны плиты, чтобы избежать сколов бумажно-слоистого пластика, которым она облицована. Дальнейшая обработка кромок, так называемое «смягчение кромок», должна производиться с помощью наждачной бумаги, напильника или ручного фрезерного инструмента, чтобы исключить образование зазубрин из-за расщепления древесины.



**Правильно!**

**Неправильно!**

Изображение 4

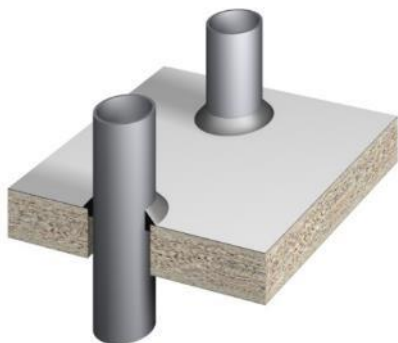


## 2.5 Герметизация открытых кромок, пропилов и просверленных отверстий

В принципе, столешницы EGGER надежно защищены от проникновения влаги. В материал плиты-основы влага может попадать только через незащищенные края пропилов, угловых соединений, задних кромок, просверленных отверстий, отверстий под болты и крепления, а также зазоры в стыках. Таким образом на последнем этапе обработки необходимо провести герметизацию этих участков. Для герметизации столешниц лучше всего подходит уплотнительный профиль и отверждающийся герметик из силиконового каучука, полиуретана и акрила. При использовании герметика в зависимости от материала плиты необходимо применять пленкообразующую грунтовку или очищающий праймер.

**При применении этих материалов следует учитывать технические характеристики, представленные производителем.**

Все участки, подлежащие герметизации, необходимо очистить, а при использовании праймера нужно следовать предписаниям производителя в отношении времени проветривания. Все пустоты следует заполнять герметиком, а в завершении снять его излишки с помощью воды и моющего средства. Чтобы предотвратить загрязнение поверхности нужно заранее, до выполнения данных работ, при необходимости заклеить места стыков лентой. Трубы, проходящие сквозь столешницу, следует устанавливать так, чтобы на каждом участке их прохождения были обеспечены зазоры между трубой и столешницей минимум в 2-3 мм и тщательная герметизация. – см. изображение 5.



Изображение 5

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

## 2.6 Размещение и установка моек и варочных панелей

Размеры и месторасположение выпиленного под мойку или варочную панель отверстия должны выполняться на основании шаблонов производителя. Края этого пропила должны быть защищены от проникновения влаги так, как описано в пункте «Герметизация открытых кромок, пропилов и просверленных отверстий». Прилагаемые или встраиваемые детали, используемые для герметизации, предоставляемые производителем, должны применяться в соответствии с инструкцией по сборке – см. изображения 6 и 7.



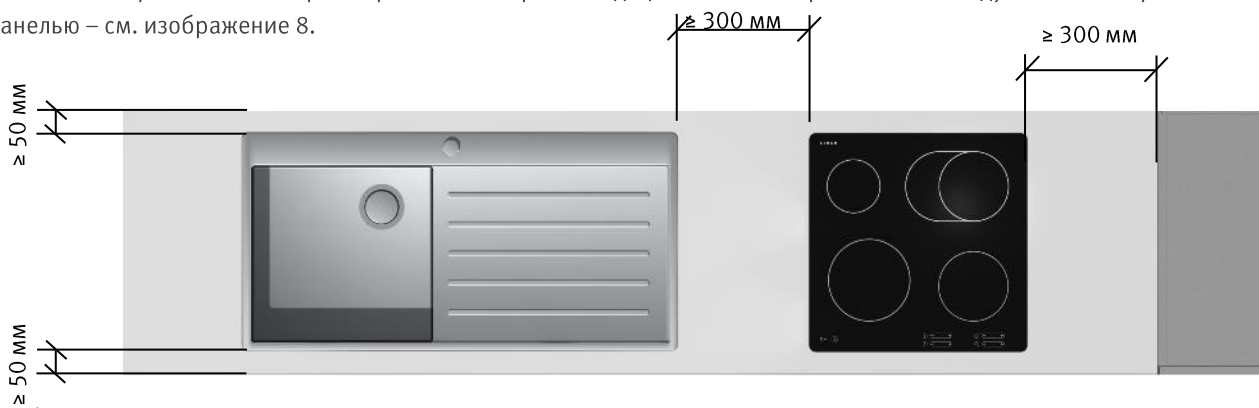
Металлизирующая самоклеящаяся пленка,



Изображение 7

Изображение 6

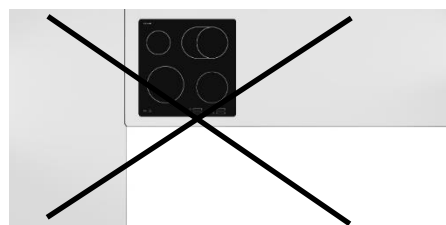
При установке варочных панелей центрирование их положения и, следовательно, расчет расстояния до кромок выпиленного отверстия, необходимого для стабильности конструкции, следует выполнять в соответствии с указаниями производителя. Дополнительной защитой от воздействия тепла являются металлизированная самоклеящаяся пленка или металлические профили. В целях безопасности варочная панель не должна прилегать к кромке выпиленного отверстия, так как неисправности в ее работе могут привести к повышению температуры до 150 градусов Кельвина. Оставшееся между краями пропила и долевыми кромками столешниц расстояние должно быть не менее 50 мм. Для удобства обслуживания минимальное расстояние между варочной панелью и навесным шкафом должно составлять не менее 300 мм. В целях безопасности необходимо строго соблюдать рекомендации производителей варочных панелей относительно расстояний от краев пропилов. Эти рекомендации касаются и расстояния между мойкой и варочной панелью – см. изображение 8.



Изображение 8

Планировка кухни из соображений соблюдения техники безопасности и удобства для работающих на ней должна быть согласована со специалистами, занимающимися данными вопросами, а саму сборку должны проводить уполномоченные для этих целей специализированные организации. Электро-, газо и водоснабжение должны осуществлять обученные для выполнения этих работ специалисты. При планировке пропилов и выемок на участке угловых соединений необходимо предусмотреть расстояние не менее 300 мм – см. изображение 9.





**Правильно!**

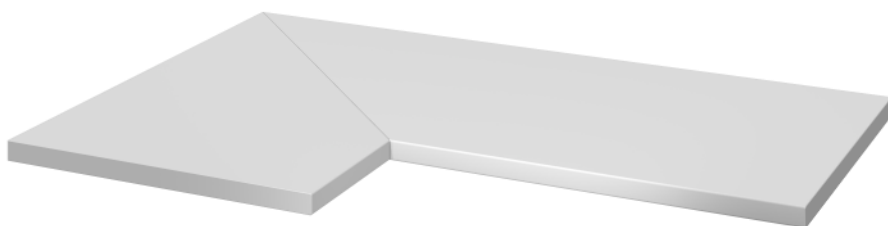
**Неправильно!**

Изображение 9

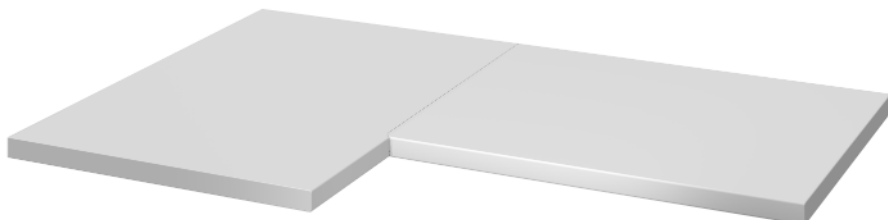
Если в столешнице был сделан пропил, то ее нужно перевозить предельно осторожно, чтобы избежать ее «разлома». Переносить столешницы необходимо в вертикальном положении, т.к. при переносе горизонтально столешницы и места их пропилов можно повредить.

## 2.7 Стыки и угловые соединения столешниц

Вообще, при длине 4100 мм можно использовать цельную столешницу без сращивания по длине и стыков, однако чаще встречаются столешницы с угловыми соединениями. Выпиленные под варочную панель или мойку отверстия – см. изображение 9 – не должны снижать прочность конструкции. Эти пропилы выполняются по шаблонам на круглопильных станках, на фрезерных станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, или специальным переносным фрезерным инструментом с верхним расположением шпинделя – см. изображения 10 и 11.



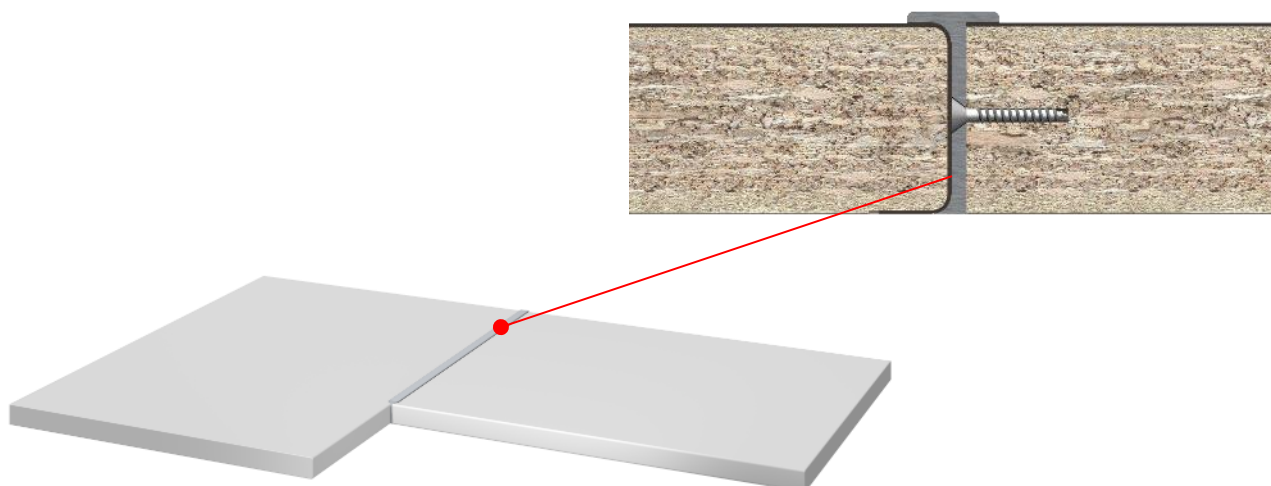
Изображение 10



Изображение 11

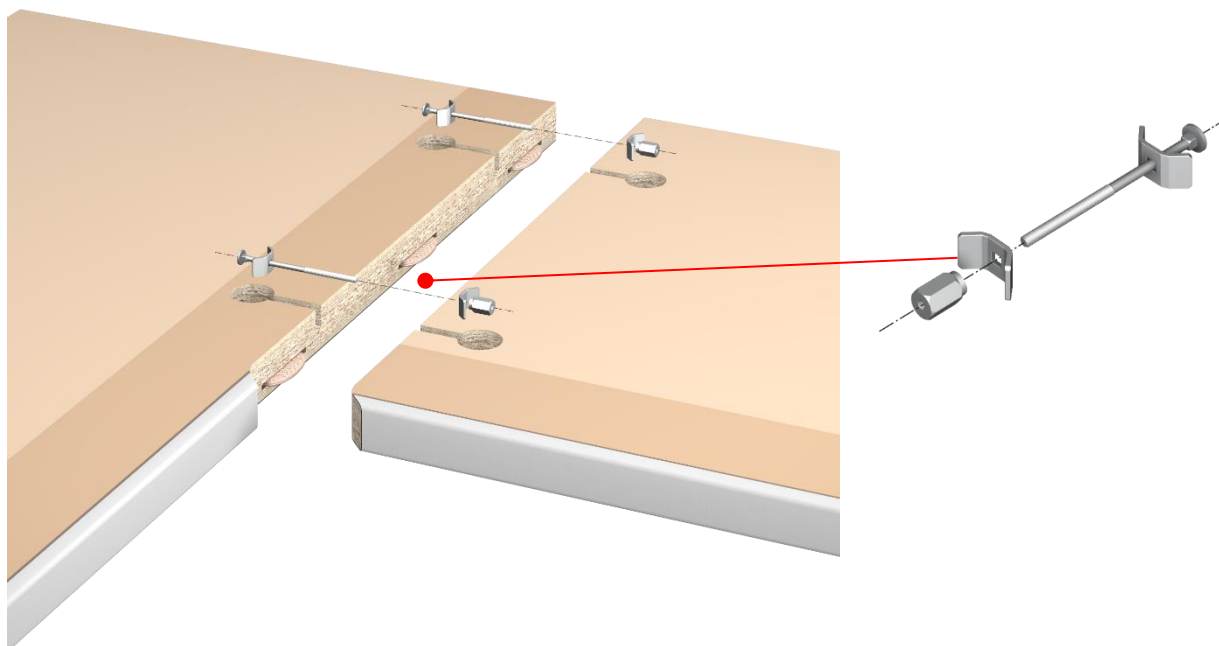


В качестве альтернативного варианта можно также использовать металлические соединительные профили. Профили просты в использовании, но зрительно нарушают целостность восприятия, поскольку они «разбивают» однородную поверхность и тем самым усложняют процесс очистки – см. изображение 12.



Изображение 12

Стыки и угловые соединения должны быть выполнены точно и запечатаны герметично не только из эстетических соображений, но и для предотвращения проникновения влаги, ведущей к разбуханию плиты. Отдельные столешницы крепятся с помощью механических крепежных систем (соединительных стяжек для столешниц) и за счет использования дополнительных крепежных средств, так называемых соединительных ламелей, а также дополнительного склеивания – см. изображение 13. Количество соединительных стяжек зависит от ширины столешницы. Обычно используют две стяжки для столешниц шириной менее или равной 600 мм и три стяжки, если ширина столешниц составляет 600 мм и более.

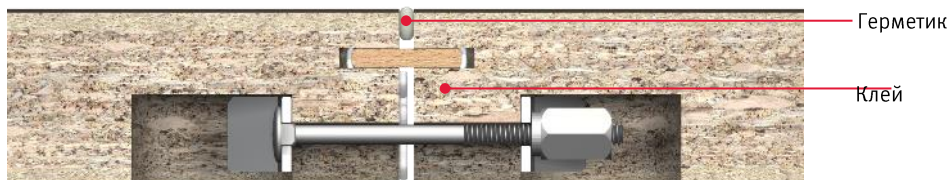


Изображение 13

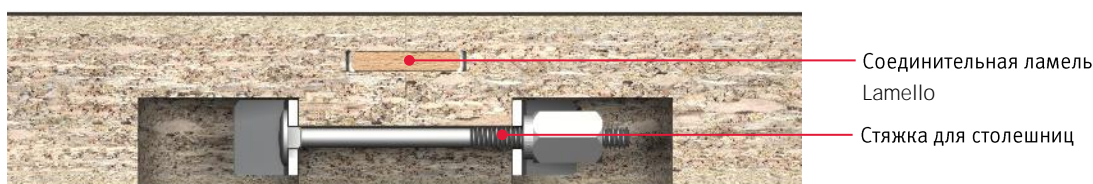
Составляющие части конструкции должны находиться на одном уровне, причем поверхность столешниц является опорным краем для фрезерования посадочных отверстий под соединительные ламели и прочности крепления.

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

1. Наждачной бумагой (с зерном 120) удалить опилки, образовавшиеся на участках фрезерования и распила.
2. С бумажно-слоистого пластика на месте стыка снять небольшую фаску шлифовальной губкой или бумагой (с зерном 360).
3. Положить столешницы на ровно стоящие тумбы, проверить стыковое соединение, а также соединительные ламели, крепеж 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, Helmipur SH 100) на верхнюю часть фрезерованного участка или участка пропила, а также на участок профиля и задней кромки. Это должно происходить непосредственно перед завинчиванием стяжек.
6. Соединить столешницы, установить фурнитуру и слегка завернуть болты. Совместите столешницы по горизонтали посредством клиновидной шпонки или рычага и по вертикали с помощью резинового молотка или винтового зажима (при этом используйте подкладки). После выравнивания туго завернуть стяжки столешниц. При затягивании следить за тем, чтобы обе поверхности плиты оставались выровненными, а герметик выступал с обеих сторон – см. изображение 14 и 15. При отверждении не допускать нагрузки на столешницы.
7. Выступающий герметик необходимо сразу же удалять. Поверхность столешницы очистить специальным чистящим средством, таким как, например, очиститель Citrus или ацетон. Внимание: при длительном воздействии ацетон может повредить поверхность. Поэтому участок стыкового соединения рекомендуется заклеить скотчем.



Изображение 14



Изображение 15

### 3. Соединение со стеной и крепежи

Прежде чем герметично соединять стык столешницы со стеной, нужно следить не только за тем, чтобы она была достаточно хорошо закреплена, но и надежно ли она соединена с расположенной ниже конструкцией. В противном случае нагрузки приведут к тому, что герметично запечатанный стык будет поврежден. При установке следует обратить внимание на то, чтобы столешница ни в коем случае не была прикреплена к стене под наклоном, т.к. это может

привести к накоплению влаги. Столешницу и место соединения со стеной на участке герметичного стыка необходимо очистить, обезжирить и, в зависимости от применяемого герметика, предварительно обработать усилителем адгезии.

При установке так называемого пристеночного бортика нужно заделать герметиком место соединения задней продольной и поперечных кромок со стеной (см. изображение 16). При закреплении профиля пристеночного бортика необходимо следить за тем, чтобы на участке винтовых соединений бумажно-слоистый пластик был предварительно просверлен. Чтобы избежать натяжения материала, отверстия должны быть больше диаметра болтов минимум на 1 мм (см. изображение 17). Кроме того, перед креплением шурупами рекомендуется защитить внутреннюю часть отверстия под крепеж с помощью герметика.



Изображение 16

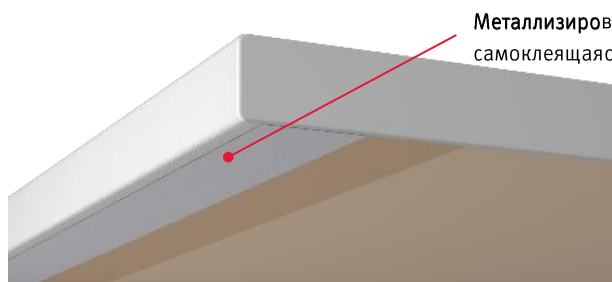


Изображение 17

## 4. Защита от воздействия водяного пара

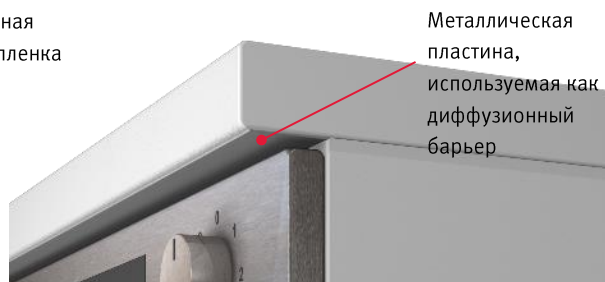
Столешницы, применяемые в местах эксплуатации посудомоечных машин и духовок, подвергаются воздействию водяного пара и тепла. Поэтому для дополнительной защиты нижней стороны столешницы кроме слоя лака и герметика должны использоваться дополнительные защитные приспособления / устройства. В принципе надежную защиту от водяного пара обеспечивает металлизированная самоклеящаяся пленка, которая достаточно проста в обращении – см. изображение 18. Производители оборудования поставляют соответствующие отводящие профили из алюминия, которые следует устанавливать в обязательном порядке. Так называемый «диффузионный барьер» в виде металлической пластины отводит водяной пар / конденсат и предотвращает воздействие тепла (см. изображение 19).

**При сборке следует обращать особое внимание на данные производителей.**



Металлизированная самоклеящаяся пленка

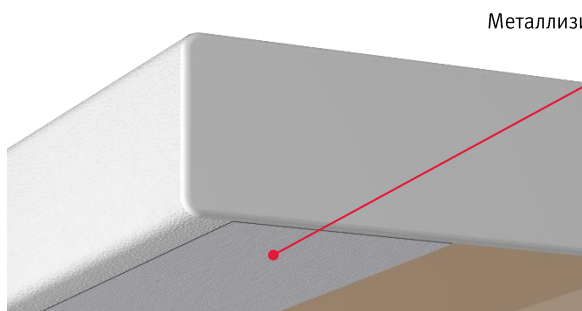
Изображение 18



Металлическая пластина, используемая как диффузионный барьер

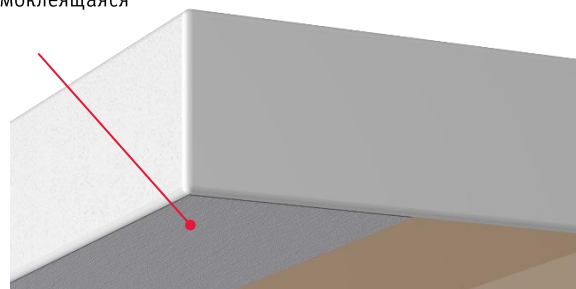
Изображение 19

Металлизирующая пленка приклеивается на нижнюю сторону моделей 300 и 100 по-разному. У столешниц постформинг (модель 300) пленка должна заходить на край пластика, огибающего кромку плиты, приблизительно на 2 мм – см. изображение 20. У столешниц с ребрами без скругления (модель 100) пленку следует наклеивать таким образом, чтобы она заходила на кромку АБС приблизительно на 1 мм – см. изображение 21.



Изображение 20

Металлизирующая самоклеящаяся пленка



Изображение 21

## 5. Рекомендации по уходу и очистке

Благодаря прочной, плотной и гигиеничной поверхности бумажно-слоистых пластиков столешницы компании ЭГГЕР не требуют особого ухода. Как правило, загрязнения или пролитые жидкости, такие как чай, кофе, вино и т.д. следует немедленно удалять с поверхности, так как при их длительном воздействии требуются большие усилия для их удаления. В случае необходимости следует использовать щадящие чистящие средства. Следует обратить особое внимание на то, чтобы чистящие средства не содержали абразивных компонентов, так как они приводят к снижению степени блеска и к царапинам. При появлении загрязнений различного вида – от небольших, свежих до сильно въевшихся, устойчивых пятен самого разного происхождения – важно выбрать правильный способ их удаления.

При повседневной эксплуатации необходимо следовать приведенным ниже рекомендациям:



Горящие сигареты, оставленные на столешнице, приводят к повреждению их поверхности.

Для окурков следует использовать пепельницу.



Нельзя использовать поверхность столешниц в качестве поверхности для резки, т.к. и на их прочной поверхности остаются следы от ножа. Для данных целей используйте всегда разделочную доску.



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



Пролитую жидкость следует немедленно собрать и удалить со столешницы, так как длительное воздействие определенных жидкостей может вызвать изменение степени глянца их поверхности. Особенно тщательно и быстро нужно вытирать пролитую жидкость на участках пропилов и соединений.

Данные рекомендации распространяются, прежде всего, на бумажно-слоистые пластики с матовыми и глянцевыми поверхностями, подкупающими своим красивым внешним видом и приятными тактильными ощущениями, на которых, однако, следы эксплуатации проявляются наиболее сильно.

## 6. Сопроводительная документация / Информация о продукции

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

- Технический паспорт «EGGER Столешницы»
- Техническая памятка «EGGER Бумажно-слоистые пластики со структурой ST9 – Мягкий матовый»
- Техническая памятка «EGGER Бумажно-слоистые пластики с высокоглянцевой поверхностью – HG Высокий глянец»
- Техническая памятка «Рекомендации по очистке и использованию бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР»
- Техническая памятка «Устойчивость бумажно-слоистых пластиков компании ЭГГЕР к воздействию химических веществ»

Предварительное примечание производителя:

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