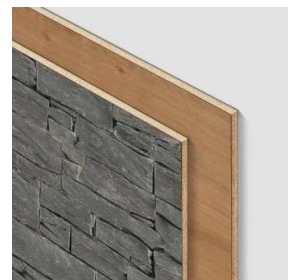


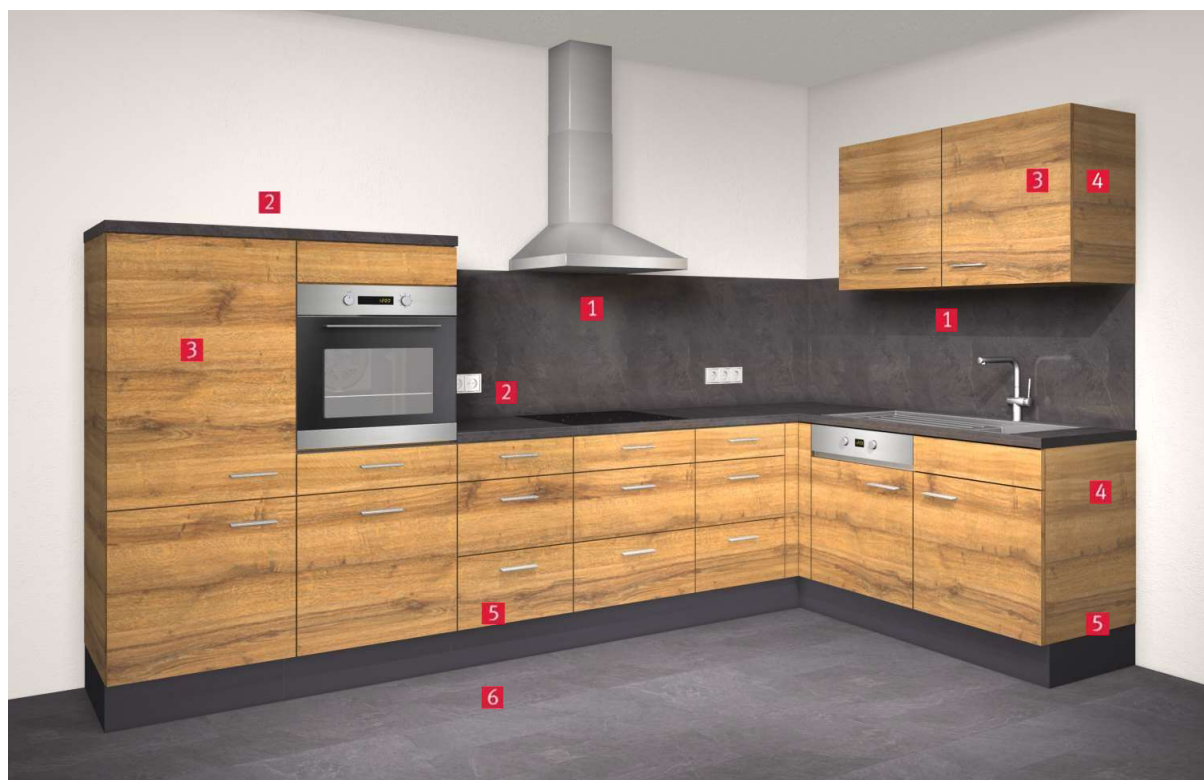
Код: VNRW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

## Рекомендации по обработке

### EGGER Стеновые панели



Стеновые панели компании ЭГГЕР используются для отделки кухонных фартуков и являются декоративной альтернативой плитке. Вместо фартука из керамической плитки поверхность стены, прилегающая к столешнице, закрывается стеновой панелью, создавая, таким образом, визуальное гармоничное и функциональное сочетание. Стеновые панели по декору и структуре идеально подходят ко всем декорам столешниц. Кроме того, доступны контрастные стеновые панели, например, с имитацией карьерного камня.



- |   |                        |  |
|---|------------------------|--|
| 1 | Стеновая панель        | F242ST10 Сланец Юрский антрацит                    |
| 2 | Столешница постформинг | F242ST10 Сланец Юрский антрацит                    |
| 3 | фасады                 | H1344ST32 Дуб Шерман коньяк коричневый (Eurodekor) |
| 4 | Корпус                 | H1344ST32 Дуб Шерман коньяк коричневый (Eurodekor) |
| 5 | Цоколь                 | U968ST9 Серый уголь (Eurodekor)                    |
| 6 | Напольное покрытие     | EPD045 Сланец Юрский антрацит                      |

Код: VNHRW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

## Содержание

1. Описание продукции .....	2
2. Хранение и перемещение .....	2
3. Обработка .....	3
4. Подготовительные работы и монтаж .....	5
5. Использование .....	10
6. Рекомендации по уходу и очистке .....	12
7. Сопроводительная документация / Информация о продукции .....	12

## 1. Описание продукции

Стеновые панели представляют собой комбинированные плиты, облицованные с обеих сторон декоративным бумажно-слоистым пластиком. В качестве плиты-основы используется необлицованная ДСП толщиной 8 мм – смотри **рисунок 1**. Двусторонняя облицовка выполняется с помощью бумажно-слоистого пластика номинальной толщиной 0,60 мм. Мы используем различные комбинации декоров и структур на лицевой и оборотной стороне плиты. Таким образом мы получаем сокращение вариантов конечной продукции и оптимизацию логистических процессов.



Рисунок 1

- 1** Бумажно-слоистый пластик – толщина 0,60 мм
- 2** Необлицованная ДСП Eurospan – толщина 8,0 мм
- 3** Бумажно-слоистый пластик – толщина 0,60 мм

## 2. Хранение и перемещение

Стеновые панели должны храниться в закрытых и сухих помещениях, защищенных от влаги. Кроме того, в помещениях должны поддерживаться нормальные климатические условия. В момент приемки, стеновые панели необходимо проверить на видимые повреждения и затем хранить в горизонтальном положении на ровной и прочной защитной плите.

Ни в коем случае не допускается непосредственный контакт с полом, а также, воздействие солнечного света. Самую верхнюю панель покрывают облицованной защитной плитой (необлицованную ДСП для этого использовать нельзя), размер которой не должен быть меньше формата складированных панелей.

При ручном перемещении крупноформатных панелей необходимо переносить их в вертикальном положении, чтобы не допускать слишком сильного прогиба. Все лица, осуществляющие перевозку или перемещение стеновых панелей, должны, как правило, использовать средства индивидуальной защиты (специальную обувь, перчатки, соответствующую спецодежду и т.д.). При перемещении панелей следует избегать их трения друг о друга.

Код: VHN RW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

### 3. Обработка

Перед обработкой стеновых панелей необходимо обращать внимание на их достаточное кондиционирование. Их следует выдерживать в течение, как минимум, 24 часов в помещениях, предназначенных для установки, и/или с учетом особенностей их дальнейшей эксплуатации.

#### 3.1 Аспирация

При обработке стеновых панелей необходимо соблюдать стандартные предписания по технике безопасности в деревообрабатывающей промышленности в отношении пылеулавливания, предупреждения пожаров и т.д. Если на предприятии нет соответствующей системы вытяжки, то необходимо применять средства защиты органов дыхания. Обработка стеновых панелей не является опасным процессом. Однако, у некоторых людей, пыль, образующаяся при обработке стеновых панелей, может вызвать аллергию.

#### 3.2 Раскрой

Для раскроя стеновых панелей можно использовать традиционное оборудование, предназначенное для деревообработки: дисковые пилы для раскроя плит, круглопильные станки, ручные дисковые или узкие ножовочные пилы, а также фрезерные станки с ЧПУ типа обрабатывающий центр. Результат раскроя зависит от целого ряда факторов: расположения стеновых панелей декором наверх, правильного выступа пильного полотна, скорости подачи, формы и шага зубьев, числа оборотов и скорости резания.

Например, круглопильный станок:

Скорость распила: ок. 40-60 м/сек.

Скорость вращения: ок. 3000-4000 об./мин

Скорость подачи: ок.10-20 м/сек (ручная подача)

За исключением дисковых пил для раскроя плит и фрезерных станков с ЧПУ типа обрабатывающий центр раскрой производится при подаче вручную. Так как EGGER Бумажно-слоистые пластики производят на основе высококачественных смол, нагрузка на инструмент при их обработке значительно выше, чем при работе с традиционными древесными материалами. При раскрое стеновых панелей хорошо зарекомендовали себя пилы и фрезы из твердых сплавов или с алмазными насадками.

В зависимости от требуемого качества пропила (черновой или чистовой проход режущего инструмента) применяется инструмент с разной формой заточки зубьев – смотри рисунок 2. При использовании ручных дисковых или ножовочных пил необходимо использовать упорную планку. При этом следует учитывать, что раскрой должен проводиться с нижней стороны плиты.



Рисунок 2

Код: VHN RW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

### 3.3 Кромки и кромление

Для кромления стеновых панелей можно использовать кромки АБС для столешниц в аналогичных декорах при условии, что ширина кромки соответствует номинальной толщине стеновой панели. Для стеновых панелей в 5 контрастных декорах мы рекомендуем использовать определенные кромки АБС толщиной 2мм:

Номер декора	Название декора	Номер кромки АБС
F007ST10	Карьерный камень терра коричневый	U200ST9
F008ST10	Карьерный камень сланец серый	U963ST9
F009ST9	Камень мозаика	U963ST9
F010ST9	Металлическая плита винтаж	U960ST9
H192ST10	Древесина орнаментальная	U156ST9

EGGER Пластиковые кромки АБС выполняют защитную и эстетическую функцию – см. рисунки 3 и 4. Воздействие влаги на древесно-стружечные плиты, незащищенные на участке кромок, приводит к их набуханию. Незащищенные кромки отверстий, кромление которых невозможно выполнить, необходимо обработать герметиком. Более подробную информацию Вы можете получить в инструкции по обработке продукции «EGGER Пластиковая кромка АБС».

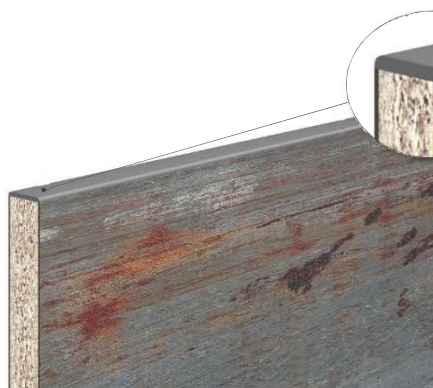


Рисунок 3 –  
F010ST9 Металлическая плита винтаж



Рисунок 4 –  
H192ST10 Древесина орнаментальная

### 3.4 Просверливание и выпиливание отверстий

Очень важно до начала обработки убедиться в том, что стеновая панель надежно лежит на поверхности, чтобы в результате работ по распилу, фрезерованию или просверливанию не возникли никакие повреждения. Особенно это касается узких торцевых поверхностей плит, которые из-за неправильного положения плиты во время обработки могут сломаться или растрескаться. Минимальный радиус скругления углов пропилов должен быть 5 мм, так как острые углы ведут к повреждению материала и образованию трещин. Выпиливание отверстий рекомендуется выполнять преимущественно переносным фрезерным инструментом с верхним расположением шпинделя или фрезерным станком с ЧПУ типа обрабатывающий центр. При применении ножовочных пил необходимо предварительно просверлить в углах планируемого пропила отверстия соответствующего радиуса. Раскрой должен проводиться с нижней стороны плиты, чтобы избежать сколов бумажно-слоистого пластика, которым она облицована. Дальнейшая обработка кромок, так называемое «скругление кромок», должна производиться с помощью наждачной бумаги, напильника или ручного фрезерного инструмента, чтобы исключить образование зазубрин. Круглые отверстия, например, для розеток или выключателей, как правило, выполняются заказчиком на месте с помощью кольцевых пил (также известных как дисковые резачки). Диаметр отверстия для розеток или выключателей должен выполняться в соответствии с инструкциями производителя. Обычно диаметр составляет 68 мм. Сверление производится с лицевой стороны стеновой панели, но процесс сверления может вызвать трещины на оборотной стороне. На данном этапе также следует дополнительно обработать кромку посредством «скругления».



Код: VNHRW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

## 4. Подготовительные работы и монтаж

### 4.1 Подготовка к монтажу

Поверхности стен выполнены преимущественно из минеральных оснований, таких как кирпич, искусственный и природный камень, штукатурка, плитка, гипсокартон и т.д. В случае пористых оснований поверхность необходимо очистить от осыпающихся частиц с помощью стальной щетки или шлифовального круга. Нужно удалить загрязнения, такие как консерванты, жир, масло, пыль, вода, старые клеи/герметики. Поверхности, на которые будет осуществляться приклеивание, должны быть прочными, чистыми, без следов пыли и жира, а также сухими. Грубые неровности поверхностей стен должны быть выровнены заранее. Поверхность старой плитки подходит для приклеивания и не требует удаления. В зависимости от используемого клея может потребоваться нанесение адгезионной грунтовки на плитку.

Определение размеров стеновой панели производится, как правило, на этапе проектирования. Из-за возможного изменения размеров стеновую панель нельзя устанавливать точно вплотную к прилегающим поверхностям стен или корпусов. Воздушный зазор или зазоры стыков герметизируются силиконом после завершения всех монтажных работ.

Монтаж стеновой панели начинается после установки столешницы, навесных шкафов и т.д. Перед монтажом панелей столешницы нужно покрыть и защитить, например, малярным флизелином. Все крепления к стене, такие как розетки, выключатели или держатели, должны быть сняты заподлицо с поверхностью – см. рисунок 5.

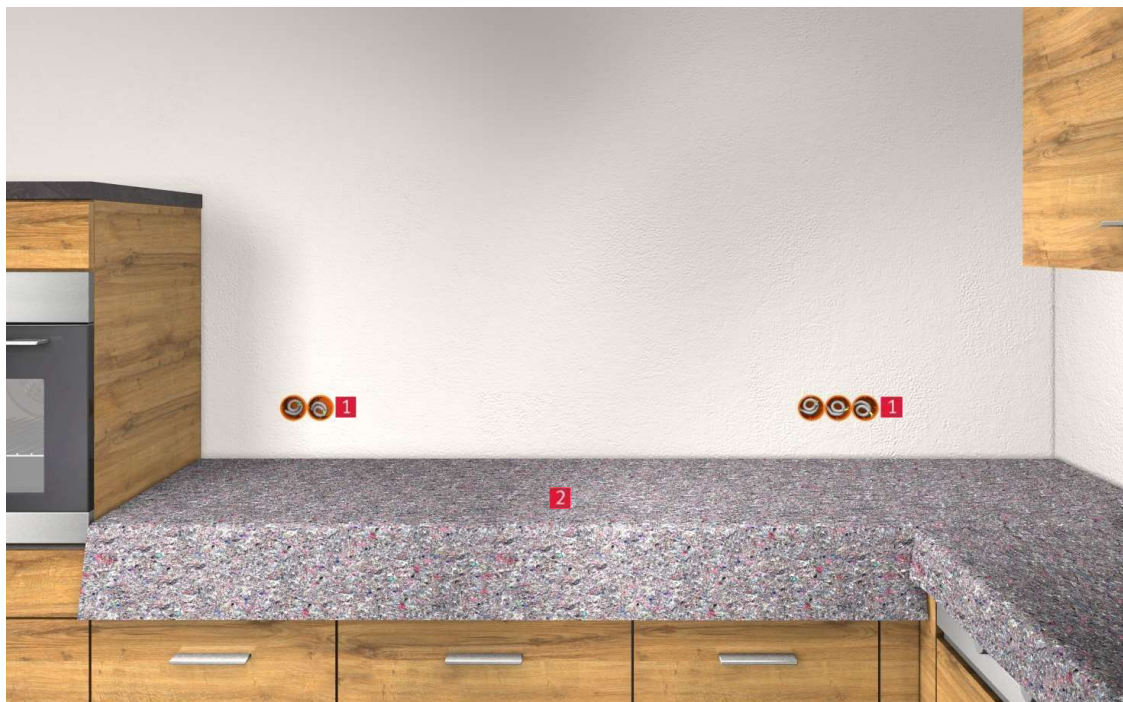


Рисунок 5

- 1** Основание розетки без лицевой панели
- 2** Малярный флизелин

Код: VHNRW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

## 4.2 Клей и нанесение клея

Существует широкий ассортимент подходящих клеев. Себя зарекомендовали изделия, компенсирующие натяжение материала при склеивании и монтаже. Ниже приведен список имеющихся в продаже видов клеев и их производителей. При выборе и использовании клея обязательно следуйте инструкциям производителя.



- OTTOSOLLM 560 – универсальный гибридный клей с чрезвычайно высокой начальной адгезией
- OTTOSOLLS 495 – силиконовый клей для стеновых панелей

Производитель:

Hermann Otto GmbH – Кранкенхаусштрассе 14 –

Е83413 Фридольфинг (Германия)

Телефон: +498684-908-0

Е-Mail: [info@otto-chemie.de](mailto:info@otto-chemie.de)

Веб-сайт: [www.otto-chemie.de](http://www.otto-chemie.de)



- Монтажный клей Pattex PL 300 для склеивания и герметизации

Производитель:

Henkel AG&Co. KGaA Deutschland – Хенкельштрассе 67 –

40589 Дюссельдорф (Германия)

Телефон: +49211-797-0

Веб-сайт: [www.pattex-pro.de](http://www.pattex-pro.de)



- Монтажный клей MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN

Kraftkleber stark

Производитель:

Den Braven Czech and Slovak a.s.79391-Увально (Чехия) 353

Веб-сайт: [www.denbraven.cz](http://www.denbraven.cz)

В зависимости от основания поверхностей стен и используемого клея, на поверхности приклеивания необходимо предварительно нанести грунтовку. Производители клея информируют об этом в технических паспортах. Эти документы, как правило, также описывают процесс нанесения клея. Перед нанесением клея необходимо также очистить обратную сторону стеновой панели, т.е. на ней не должно быть следов пыли и жира. Для увеличения площади склеивания обратную сторону обычно рекомендуется шлифовать крупнозернистой наждачной бумагой. Клей наносится вертикальными полосами с интервалом примерно 200–300 мм. С целью обеспечения циркуляции воздуха, необходимой для вулканизации, не следует наносить полосы клея непрерывно – см. рисунок 6. Эти данные являются примерными и могут отличаться в зависимости от клея и производителя. Поэтому заранее соблюдайте указания и инструкции производителя.

Код: VHNRW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

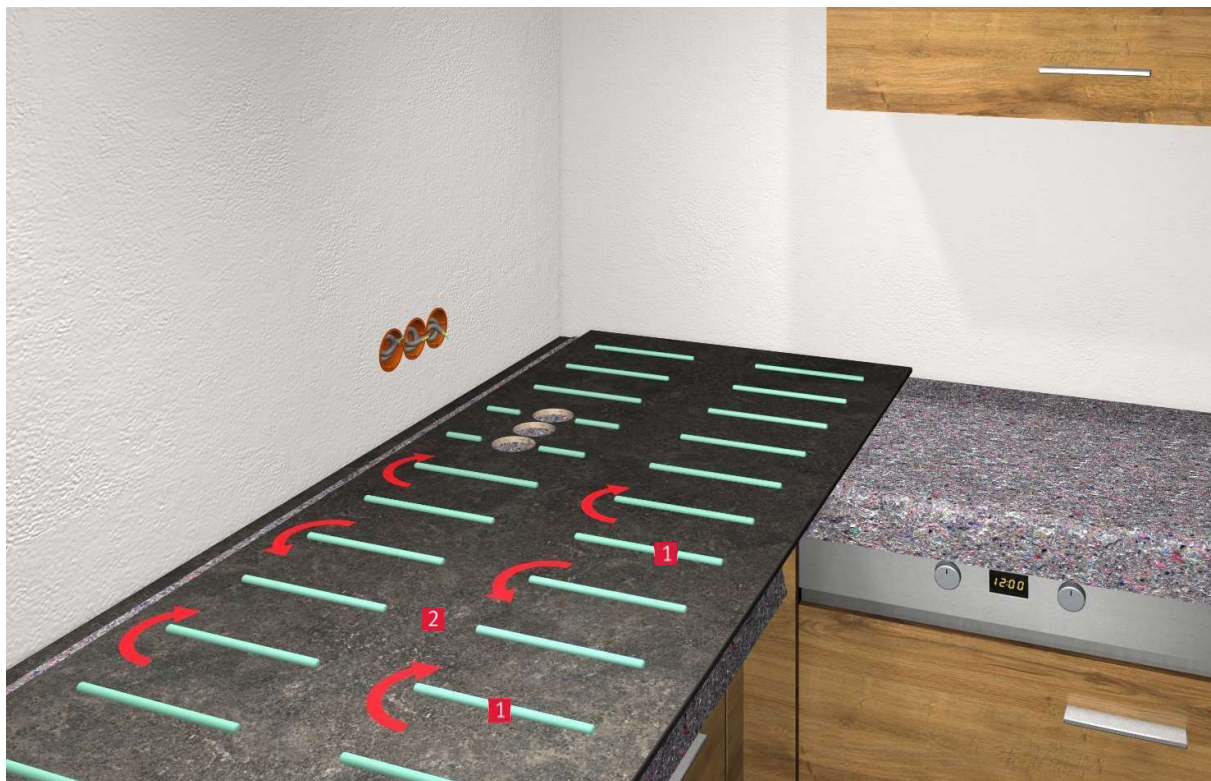


Рисунок 6

- 1** Полоски клея
- 2** Циркуляция воздуха

В дополнение к клею можно использовать двустороннюю зеркальную клейкую ленту. Зеркальная клейкая лента обеспечивает начальную адгезию и сцепление на время отверждения клея.

#### 4.3 Монтаж

Перед монтажом в зависимости от локальных условий рекомендуется провести «пробную установку» стеновой панели без нанесения клея для выявления возможных препятствий для осуществления монтажа. Это могут быть водопроводная арматура, светильники навесных шкафов и т.д. Пробную установку можно также использовать для проверки правильности размеров. В зависимости от размера детали и варианта установки, для монтажа может потребоваться второй человек.



Код: VNHRW RU  
Редакция: 00  
Утверждено: 24.02.2021

Процедура установки показана на **рисунке 7**. Необходимо соблюдать следующие шаги:

1. Снимите малярный флизелин или альтернативную защиту поверхности в области установки стеновой панели.
2. Поместите стеновую панель на столешницу и прижмите нижний продольный край к поверхности стены.
3. Проверьте точность выравнивания.
4. Теперь прижмите стеновую панель к поверхности стены. В зависимости от ровности основания используйте уровень и поверочную линейку.
5. Равномерно нажимая по всей поверхности стеновой панели, прижимайте ее к стене.

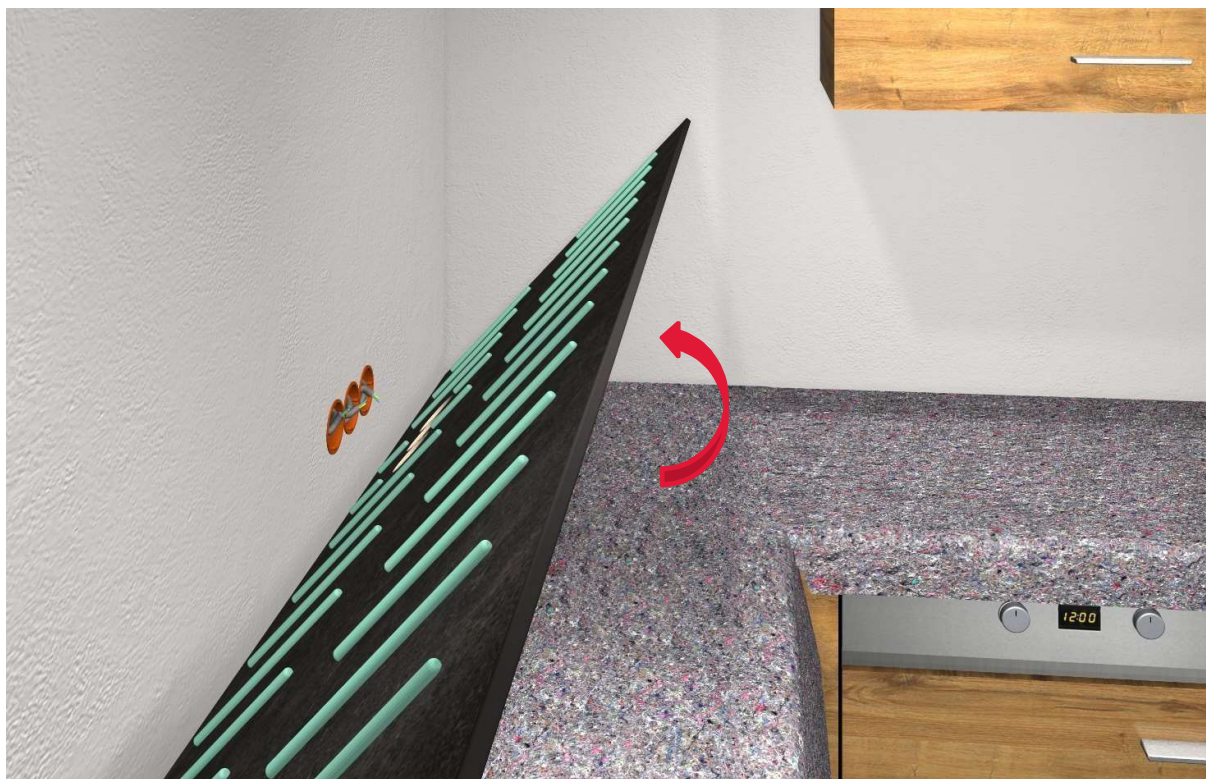


Рисунок 7

После завершения монтажных работ устанавливаются розетки, а зазоры в стыках и соединительные швы со столешницей уплотняются герметиком для предотвращения проникновения влаги – см. **рисунки 8 и 9**. Верхний шов со стороны вытяжки или навесных шкафов не следует герметизировать сразу, чтобы дать уйти остаточной влаге.



Код: VHNRW RU  
Редакция: 00  
Утверждено: 24.02.2021



Рисунок 8



Рисунок 9

**1** Герметик (силикон)

Код: VHNRW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021

## 5. Использование

Стеновые панели являются функциональным материалом, характеристики поверхности которого практически идентичны характеристикам столешниц. Однако использование газовых варочных панелей требует особого внимания. Из-за открытого пламени расстояние от варочной панели до вытяжки должно быть увеличено в соответствии с инструкциями производителя. Кроме того, стеновая панель может быть установлена только в том случае, если она защищена экраном из однослойного безопасного стекла (ОБС) – см. рисунок 10.



Рисунок 10

### 1 Экран из ОБС

Экран из ОБС должен покрывать всю поверхность до вытяжки и выступать за ширину газовой плиты примерно на 100 мм в каждую сторону. Как правило, используются прозрачные экраны из ОБС толщиной от 6 до 8 мм. Они закрепляются и/или соединяются с помощью так называемого точечного крепежа для стекла GM Pico. На специализированном предприятии по производству стекол на экране из ОБС предварительно просверливают и зенкуют отверстия. Диаметр отверстия и зенкования должны соответствовать крепежу GM Pico. Обычно диаметр отверстия составляет 12 мм, а зенкование под углом 45° имеет наружный диаметр 20 мм – см. рисунки 11 и 12. Размеры варьируются в зависимости от крепежного решения и должны быть заранее согласованы со специализированным предприятием по производству стекол.

Код: VNHRW RU  
 Редакция: 00  
 Утверждено: 24.02.2021



Рисунок 11



Рисунок 12

Крепеж GM Pico предназначен для крепления экранов из ОБС во внутренней отделке помещений. Крепеж изготовлен на основе полимерных материалов и выполняет две функции: он закрывает отверстие в стеклянном экране, не допуская тем самым соприкосновения винта с потайной головкой со стенками отверстия. Кроме того, он обеспечивает необходимый зазор между стеклянным экраном и стеновой панелью. После завинчивания отверстие и винт закрываются декоративной металлической крышкой – см. рисунок 13.

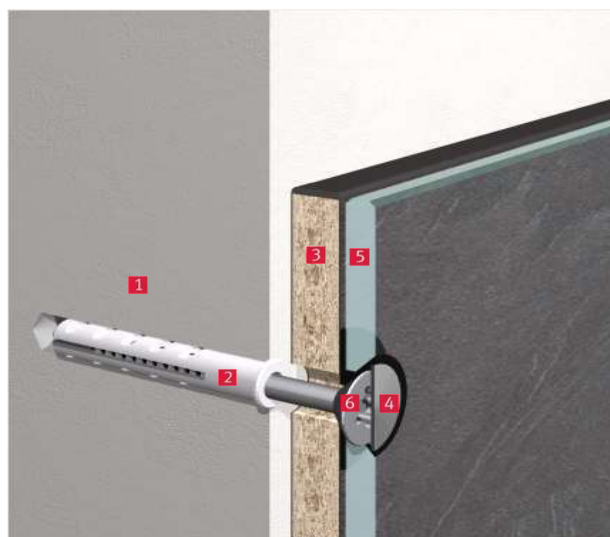


Рисунок 13

- 1 Поверхность стены/Кирпичная стена
- 2 Дюбель
- 3 Стеновая панель
- 4 Крепеж GM Pico и декоративная крышка
- 5 Экран из ОБС
- 6 Винт с потайной головкой

Код: VNHRW RU  
Редакция: 00  
Утверждено: 24.02.2021

## 6. Рекомендации по уходу и очистке

Более подробную информацию Вы можете найти в технической памятке «Рекомендации по очистке и использованию EGGER Бумажно-слоистых пластиков».

## 7. Сопроводительная документация / Информация о продукции

Более подробную информацию о продукции Вы можете найти в ниже приведенных документах: Рекомендации по обработке столешниц компании ЭГГЕР

Техническая памятка «EGGER Бумажно-слоистые пластики со структурой поверхности ST9 – Мягкий матовый»

Техническая памятка «Рекомендации по очистке и использованию EGGER Бумажно-слоистых пластиков»

Техническая памятка «Устойчивость EGGER Бумажно-слоистых пластиков к воздействию химических веществ»

### Примечание:

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