

# TECHNICKÝ LIST

## EGGER KOVOLAMINÁT



EGGER Kovolaminát je dekorativní laminát na bázi vytvrditelné pryskyřice EGGER Kovolaminát je tvořen více vrstvami a skládá se z jádrových vrstev impregnovaných fenolovou pryskyřicí a lakované aluminiové folie. Lakování je provedeno jako transparentní nebo barevné.

### Platnost

Údaje tohoto technického listu se vztahují na dekory kovolaminátů FA101 a FA102.

- FA101 Hliník broušený
- FA102 Efekt broušené nerezové oceli\*

\* Hliník broušený v optice nerezové oceli.

### Použití/Oblasti použití

EGGER Kovolaminát se používá v interiérové výstavbě, vybavování objektů a v nábytkářském průmyslu jako dekorativní designový prvek. EGGER Kovolaminát je vhodný výhradně pro použití k potažení **vertikálních ploch**.

### Skladování/Zpracování

#### SKLADOVÁNÍ

V uzavřených a suchých prostorech v originálním balení, ležící na paletě (při ca 20°C a 55 až 65% relativní vlhkosti vzduchu). Při správném skladování zůstává postformovatelnost zachována 6 měsíců. Kovolaminát je chráněn prostřednictvím snímatelné fólie, která se musí nejpozději 12 měsíců po jeho výrobě odstranit, protože jinak může dojít k poškození povrchu nebo na něm mohou zůstat zbytky lepidla. Pokud se dodané lamináty po otevření originálního balení okamžitě nezpracují, tzn. že zbylé množství je třeba opět uskladnit, je nutno lamináty po celé ploše zakrýt krycí deskou. Krycí deska pozitivně ovlivní rovnost laminátu a stálost ochranné fólie vůči UV-záření.

#### ZPRACOVÁNÍ

K potažení klasických materiálů na bázi dřeva jako jsou: dřevotřískové, MDF a HDF desky při použití běžně dostupných lepidel na bázi močoviny pryskyřice a disperzních lepidel procesem teplého nebo studeného lisování (plošně, krátkotakté a pásové lisy).

**Dbejte prosím pokynů dodavatelů strojů a lepidel.**

Před zpracováním je třeba EGGER Kovolaminát i nosnou desku klimatizovat za normálních klimatických podmínek, protože v opačném případě může dojít ke špatnému slepení.

Materiály na bázi dřeva jako jsou překližky a laťovky vyžadují při zpracování zvláštní pozornost, protože s ohledem na jejich konstrukci, v níž je použita dýha a/nebo masivní dřevo, nedosahují homogenity dřevotřískových desek. Před sériovou výrobou je třeba provést testy proveditelnosti. Kromě toho je třeba zohlednit to, že laťovky a překližky s ohledem na svoji skladbu z dýh a/nebo masivního dřeva nedosahují při změně klimatu takové rozměrové stálosti, jaké dosahují materiály na bázi dřevěných třísek. Rovná nosná deska bez pnutí je však základním předpokladem pro klidnou povrchovou plochu, takže je třeba dbát na kalibrování nosné desky, jakož i na kontrolu vlhkosti dřeva (pro použití v interiéru 6 až 8 %). Materiály, které se zpracují v příliš vlhkém či příliš suchém stavu, mají v průběhu času sklon ke smršťování či rozpínání, které může vést k tvorbě prasklin a deformací.

Při použití takzvaných Multiplex-desek jsou vhodné především překližkové desky z měkkých dřevin (např. topol, hruška, okoume, abachi). Rovněž u laťovek by měly být přednostně použity laťkové desky s úzkými pruhy a s krycí vrstvou z měkkých dřevin, aby se zamezilo neklidu v povrchové ploše. Nosný materiál musí být bez pnutí a musí vykazovat rovný/rovninný povrch. Před slepením je třeba laminát a nosný materiál vždy důkladně očistit.

Ještě před nanesením lepidla se materiály musí zbavit prachu, mastnoty a skvrn od oleje a potu.

Slepení mohou ovlivnit následující kritéria:

- Druh a kvalita nosného materiálu
- Typ lepidla
- Podmínky zpracování

Proto se vždy doporučuje provést zkušební slepení v místních podmínkách, jakož i respektování pokynů výrobců lepidel!

Lepení na masivní dřevo se nedoporučuje.

→ S ohledem na ochrannou folii je nutno respektovat následující lisovací parametry:

- maximální lisovací teplota 70 °C při lisovací době 3 min
- lisovací tlak 3,5 kg/cm<sup>2</sup>

→ Aby se u sendvičových elementů vyloučily deformace, je nutno dbát následujících pokynů:

- U nosných desek ≤ 16 mm je **nezbytná symetrická skladba**, tzn. použití kovolaminátu i jako protitahu. U nosných desek > 16 mm se musí použít laminát stejné jmenovité tloušťky. Pro přížez a pozdější další zpracování je nutno dbát na to, že dekory laminátů FA101 a FA 102 jsou směrově vázané.

Další podrobné informace naleznete v "Pokynech ke zpracování EGGER Lamináty".

## Skladové programy

V rámci kolekce ZOOM® ve formátu 2.800 x 1.310 x 0,8 mm dodání od počtu 1 ks ze skladu.

Jiné délkové formáty lze vyrobit na zakázku při dodržení podmínky minimálního objednáčho množství 260 m<sup>2</sup> od jednoho provedení.

## Kvalitativní ukazatele/Technická data

Podle DIN EN 438-8:2009 se EGGER Kovolamináty klasifikují jako typ MTP (Metal Laminate – Thin laminate <2mm – Postformable grade).

Pro tento typ laminátu MTP platí následující doporučení:

- Kvalita povrchové plochy a vzhled tohoto kovolaminátu jsou rovnocenné s tenkým plechem.
- Jelikož některé vlastnosti povrchové plochy jsou horší než u povrchu z melaminové pryskyřice (např. otěr a odolnost proti poškrábání), jsou tyto výrobky vhodné výlučně pro vertikální použití.

Vlastnost	Charakteristický znak	Zkušební postup	Jednotka	Výsledek	Norma
Odolnost proti poškrábání	Síla	25	stupeň	1	EN 438-2:2005
Odolnost proti vodní páře	Vzhled	14	Stupeň	4	EN 438-2:2005

Vlastnost	Charakteristický znak	Zkušební postup	Jednotka	Výsledek	Norma
Odolnost vůči skvrnám skupina 1 a 2	Vzhled	26	Stupeň	4	EN 438-2:2005

Vlastnost	Charakteristický znak	Zkušební postup	Jednotka	Výsledek	Norma
Odolnost vůči skvrnám skupina 3	Vzhled	26	Stupeň	4	EN 438-2:2005
Světelná stálost (xenon-oblouková lampa)	Kontrast	27	Míra šedi (min.)	4 <sup>d)</sup>	EN 438-2:2005
Rovinatost <sup>a)</sup>		9	Nejvyšší odchylka 100 mm/m		EN 438-2:2005

a) Za předpokladu, že jsou kovolamináty skládány dle doporučení výrobce a za výrobcem doporučených podmínek, musíte při měření dle EN 438-2:2005, odstavec 9 dodržet podmínky pro rovinnost dle tabulky 4.

d) Ztmavnutí vnějšími vlivy a/ nebo fotochromatickými efekty vzniklé šokovým efektem zrychleného umělého osvětlení není charakteristické pro přirozené osvětlení.

V důsledku výrobního procesu aluminiových fólií (technika válcování) jsou odchylky v povrchové ploše nevyhnutelné. Tyto neovlivnitelné vlastnosti povrchové plochy, jako je nerovnost, hloubka brusu, jakož i stupeň lesku aluminiové fólie, vyžadují zvýšenou míru tolerance při optickém posuzování vzhledu povrchové vrstvy, podobně jako i utištěných dekorů s perlmutem.

## POSTFORMINGOVÉ VLASTNOSTI

EGGER Kovolaminát o jmenovité tloušťce 0,8 mm je v podélném směru postformovatelný při zohlednění: nejmenší radius 8 mm. S ohledem na nízkou tepelnou odolnost ochranné fólie je nutno tuto před postformováním odstranit.

## Rozměry / tolerance/ dodací formát

Jmenovitá tloušťka laminátu [mm]	Forma dodávky		Odchylka tloušťky [mm]	Odchylka délky [mm]	Odchylka šířky [mm]
	Role	Formát			
0,80		.	±0,15	+10/-0	+10/-0

## DODACÍ FORMÁT

Minimální délka: 800 mm  
 Maximální délka: 5.600 mm  
 Maximální šířka: 1.310 mm

## Doporučení k ošetřování a čištění

Aluminiová povrchová plocha EGGER Kovolaminátu je chráněna vrstvou transparentního nebo barevného laku. Při čištění povrchové plochy doporučujeme postupovat s největší opatrností, aby se vrstva laku nepoškodila. Znečištění lze obvykle odstranit v prodeji běžnými čistícími prostředky, které nemají brusné vlastnosti. K čištění se nesmějí používat silně alkalické látky, rozpouštědla nebo kyseliny.

- Čistící prostředky zředěte teplou vodou a povrchovou plochu čistěte lehkými krouživými pohyby namočenou utěrkou nebo houbou.
- Následně je nutné povrchovou plochu otřít čistou a teplou vodou, aby se beze zbytku odstranily nanesené čistící prostředky.
- Na závěr se povrchová plocha dosuší suchou, měkkou a čistou utěrkou z papíru nebo mikrovlákna.

Bližší informace naleznete v technickém listu „Čištění a pokyny k používání EGGER Laminátů“.