

POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ

EGGER LAMINÁTY



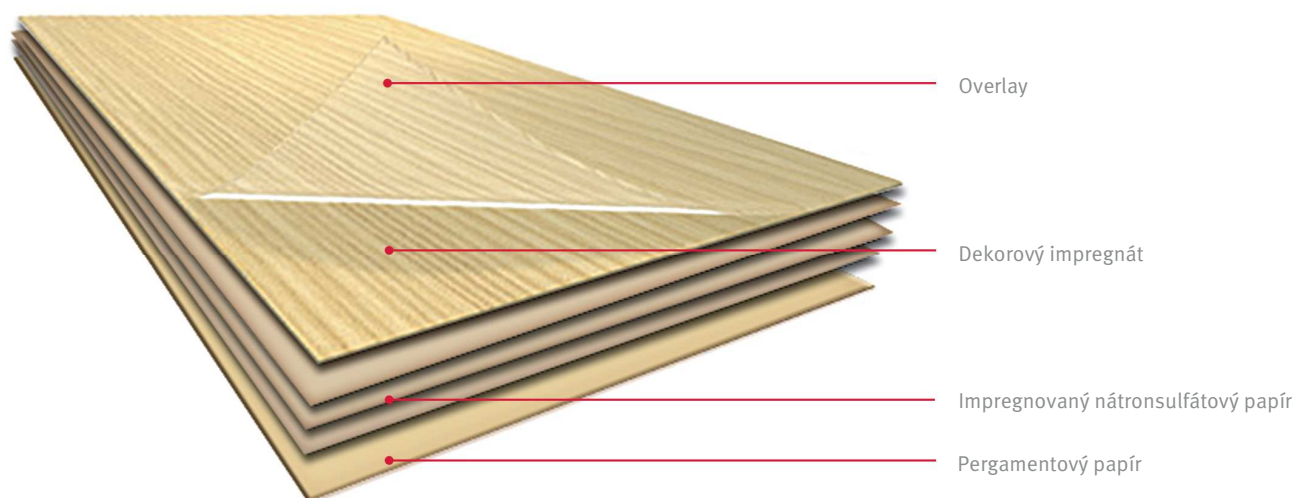
EGGER Lamináty jsou mnohostranně použitelný materiál, jež se v kombinaci s plošnými materiály na bázi dřeva nebo jinými nosnými materiály zpracovávají do takzvaných sendvičových elementů. Aplikace jsou mnohostranné a vyžadují použití různých typů laminátů, sladěných s jejich pozdějšími oblastmi využití. Klasické aplikace popř. oblasti využití jsou např. průmyslová výroba kuchyní, dveří, kancelářského nábytku, výstavba veletržních expozic, obchodů, dekorativních interiérů, stavba lodí a vozidel.

1. Popis materiálu

EGGER Lamináty jsou dekorativní lamináty na bázi vytvrditelných pryskyřic. Jsou vícevrstvě konstruovány a skládají se z dekorového papíru impregnovaného melaminovou pryskyřicí a jednoho nebo více natronsulfátových papírů impregnovaných fenolovou pryskyřicí, které se pod vysokým tlakem a za tepla vzájemně slisovávají. Konstrukce laminátu, druh pryskyřice a papíru, povrchová struktura, použití speciálních overlayů jakož i parametry lisování při výrobě rozhodují o typu a kvalitě laminátu a tím o jeho pozdějším využití popř. o oblasti použití.

Bližší podrobné informace naleznete v technických listech „EGGER Lamináty“ pro příslušný typ laminátu.

Konstrukce laminátu na příkladu EGGER Laminátu MED

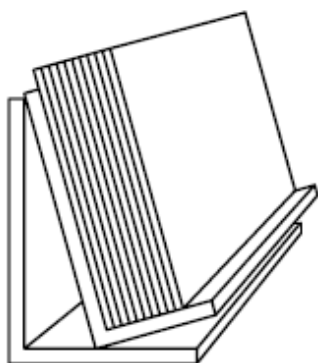


2. Skladování

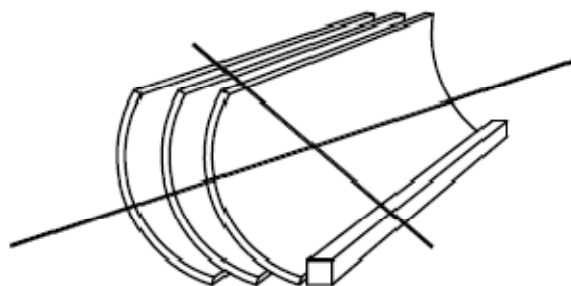
EGGER Lamináty se musí skladovat v uzavřených a suchých prostorách při ca. 18 °C až 20 °C a relativní vlhkosti vzduchu ca. 55 % až 65 %. Po odstranění originálního balení se svazky laminátu musí stohovat celoplošně horizontálně. Horní laminátový plát by měl ležet dekorovou stranou směrem dolů a lamináty by měly být překryty ochrannou deskou minimálně stejného formátu (viz. obr. 1). Pokud horizontální skladování není možné, musí se laminát skladovat v šikmé poloze ca. 80 °C podložené v celé ploše a vzepřené po celé hraně (viz obr. 2).



Obrázek 1



Správně!



Špatně!

Obrázek 2

3. Zpracování

3.1 MANIPULACE

Po odstranění obalu a před zpracováním musí být EGGER Laminát zkontrolován na viditelná poškození. Všechny osoby, které laminát dopravují popř. s ním manipulují by měly zásadně nosit ochrannou výbavu jako jsou rukavice, bezpečnostní obuv a vhodné oblečení. Je nutno zamezit, aby se dekorové strany vzájemně přes sebe posouvaly nebo byly tahány přes sebe. Laminátové desky se musí přizvednou popř. se může zadní strana táhnout přes zadní stranu. Při transportu popř. nošení laminátových plátů se osvědčilo srolování laminátů, při němž by dekorová strana měla ležet uvnitř a mělo by se zamezit třecím pohybům.

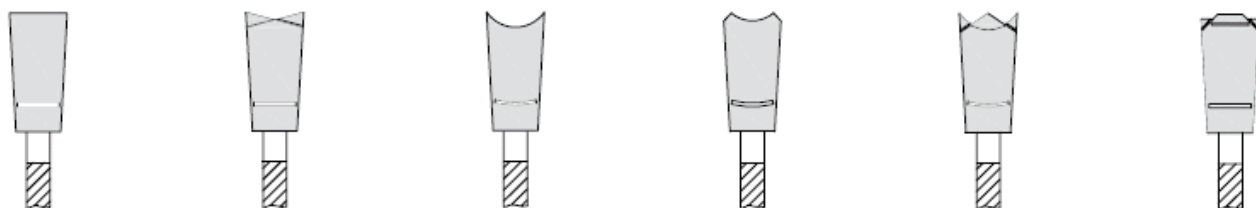
3.2 PŘÍŘEZ

Pro přřezování laminátu se mohou používat běžné dřevoobráběcí stroje, jako jsou deskové koučové pily, stolní kotoučové pily, ruční kotoučové pily nebo přímočaré pily. Přřezování pomocí deskových nebo stolních kotoučových pil je všeobecně běžné. Na dobrý výsledek řezu mají vliv různé faktory jako je dekorová strana směrem nahoru, správný přesah řezného kotouče, rychlost posuvu, tvar zubů, rozteč zubů, otáčky a řezná rychlost.

Příklad: Stolní kotoučová pila

Řezná rychlost: ca. 40 až 60 m/sec
 Otáčky: ca. 3.000 až 4.000 U/min.
 Posuv: ca. 10 až 20 m/mín (ruční posuv)

Nezbytný je ale také plošný přtlak laminátu, jelikož vlivem „kmitání“ laminátu vznikají jemné trhlinky, které později vedou k vrubovým nebo napěťovým trhlinám. S výjimkou deskových pil se přřezy provádějí ručním posuvem. Namáhání nástrojů je vlivem vysoce hodnotné melaminonové pryskyřice, která se používá v povrchové vrstvě EGGER laminátu, výrazně vyšší než u běžných materiálů na bázi dřeva. Podle požadované jakosti řezu (hrubý nebo jemný řez) se používají následující formy zubů:



Rovný zub

Střídavý zub

Dutý zub
s dutým zubem

Dutý zub s fazetkou
střídavě s rovným

Střechovitý
zubem

Trapézový zub

Při použití ručních okružních nebo přímočarých pil by měla použít dorazová lišta. Přřez se musí provést se spodní stranou desky otočenou nahoru.

3.3 KLIMATIZACE

Nosný materiál a EGGER Laminát musí být před zpracováním klimatizovány za normálních klimatických podmínek (ca. 20 °C a 55 až 65 % relativní vlhkosti vzduchu), aby došlo v obou materiálech k vyrovnání obsahu jejich vlhkosti. Zvláště materiály jež jsou zpracovávány příliš vlhké, mohou vést nejen k chybnému slepení, ale může u nich docházet i k smršťování, tvorbě trhlin a zkřivení.

3.4 LEPENÍ

Podle pozdější oblasti použití a jejich požadavků může být EGGER Laminát nalepen na různé nosné materiály pomocí různých typů lepidel. Vhodné jsou klasické materiály na bázi dřeva jako: dřevotřískové desky, MDF a HDF desky. Materiály na bázi dřeva jako laťovky a překližky vyžadují zvláštní pozornost a před seriovou výrobou by měly být provedeny vlastní lisovací zkoušky.

Je třeba zohlednit, že laťovky a překližky nedosahují ve své deskové konstrukci homogenity dřevotřískových desek, jelikož jsou v nich použity dýhy a/nebo masivní dřevo. Složky jako jsou dýhy a/nebo masivní dřevo nedosahují takové rozměrové stálosti při změnách klimatu jaké je dosahováno při použití štěpek. 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 ≤ 8 %). Materiály, které jsou zpracovávány v příliš vlhkém stavu mají v průběhu času sklon ke smršťování, které může vést k tvorbě trhlin a deformací.

Při použití takzvaných Multiplex desek jsou vhodné především překližkové desky z měkkých dřevin (např. topol, hrušeň, okoume, abachi). Také u laťovek by měly být v první řadě použity laťkové desky s úzkými pruhy a s krycí vrstvou z měkkých dřevin, aby se zamezilo neklidnostem v povrchové ploše. Nosný materiál musí být bez pnutí a musí vykazovat rovinnou povrchovou plochu. Lepení na masivní dřevo **se nedoporučuje**. Laminát a nosný materiál je třeba vždy před slepením důkladně očistit. Materiály musí být bezprostředně před nanesením lepidla prosté prachu, skvrn od tuku, oleje a potu. Vedle symetrické konstrukce sendvičových elementů je též důležité rovnoměrné nanesení lepidla jak na přední tak i na zadní stranu, protože v opačném případě může dojít k deformaci.

Liisování se běžně provádí za pomoci plošných, krátkotaktových a dvoupásových lisů horkým nebo studeným procesem. V následující tabulce uvedené směrné hodnoty jsou ovlivněny:

- druhem a kvalitou nosného materiálu
- typem lepidla
- podmínkami zpracování

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

Typ lepidla	Nános lepidla [g/m ²]	Otevřený čas [min.]	Lisovací tlak [bar]	Teplota lisování / Čas lisování		
				20 °C	40 °C	60 °C
Disperzní lepidla: PVAc-lepidla	90 - 150 na CPL nebo nosič	1 - 30	ca. 3	8 - 60 min.	4 - 12 min.	45 - 160 sek.
Dvousložková PVAc-lepidla	90 - 150 na CPL nebo nosič	1 - 30 podle složení	ca. 3	dbát pokynů výrobce		
Kondenzační pryskyřicová lepidla: Močovinová pryskyřice, Melamin/močovinová pryskyřice	90 - 150 na CPL nebo nosič	2 - 20	ca. 3 - 5	15 - 180 min.	5 - 30 min	1 - 12 min.
Fenolová pryskyřice, Resorcinová pryskyřice	100 - 180 na CPL nebo nosič	ca. 2 - 15	ca. 3 - 5	doba lisování závislá na systému vytvrzování		
Kontaktní lepidla s a nebo bez tvrdidla: Polychloroprenová lepidla	po 150 - 200 na CPL a nosič	prstový test ¹⁾	min. 5	minimálně 1 minuta		
Reakční lepidla: Epoxid-, nenasycená Polyesterová a Poly- urethanová lepidla	150 - 250 na CPL nebo nosič	podle typu	stohovací tlak na plocho	závislé na typu a systému vytvrzení		
Tavná lepidla	180 - 300 na CPL nebo nosič	extremně krátký	přítlačné válce	závislé na typu		

¹⁾ Otevřený čas je závislý na teplotě okolí a typu lepidla a definuje se prostřednictvím tak zvaného prstového testu.

4. Postformování

Vedle plochých laminátových servišových desek, u kterých se předpokládá klasické zahranování, lze EGGER Lamináty použít i pro postformování. Postformingové elementy se vyznačují svým bezešvým přechodem laminátu od plochy k hraně. Firma EGGER nabízí díky různým druhům laminátů optimální řešení pro různé typy postformování.

Díky značnému počtu profilů a provedení jakož i technických předpokladů výrobních zařízení je bezpodmínečně nutné provést předchozí harmonizaci k určení kvalitativních parametrů a rozměrů laminátu. Přednostně se zhotovují profily ve formě konvexních radiusů a zhotovují se pomocí stacionárních nebo průběžně pracujících postformingových zařízení. Konkávní typy profilů lze realizovat výhradně na stacionárních zařízeních a vyžadují speciální přípravu nosného materiálu, jakož i zkušenosti s postformováním a dalším opracováním.

4.1 NOSNÝ MATERIÁL – VÝBĚR A ZPRACOVÁNÍ

Správný výběr nosného materiálu plus faktory jako je teplota desky, vlhkost dřeva, povaha povrchové plochy, konstrukce desky, profilové provedení, systém lepení a nanášené množství lepidla atd. rozhodují o pozdější kvalitě postformingových elementů. Osvědčily se EGGER EUROSPAN® Dřevotřískové desky, které vykazují vyrovnanou a rovnou povrchovou plochu jakož i homogenní skladbu desky. Při použití dřevotřískových desek je třeba brát na zřetel hustou a pevnou střední vrstvu, jelikož jinak může dojít k chybnému slepení nebo k takzvanému „protelegrafování“ střední vrstvy. Již při frézování profilu je nutno dbát na správnou volbu nosné desky, tzn. podle hloubky profilu je popřípadě nutné použití MDF desky. Zvláštní pozornost vyžaduje použití překližkových a dýhovaných desek. Nízká vlhkost desek (max. 8 %) a klimatizování různých materiálů je obzvláště důležité (viz. body 3.3 a 3.4). V důsledku vrstev lepidla a střídavého průběhu vláken dýhových vrstev je frézování profilu obtížnější než u dřevotřískových a MDF desek a vede k nerovnoměrnému opotřebení ostří nástroje. Pracovní směr by měl sledovat směr vláknem krycí dýhy.

4.2 FRÉZOVÁNÍ PROFILU

K profilování nosných desek se všeobecně používají frézy s výměnnými destičkami z tvrdokovu nebo při velkých seriích frézy osazené diamanty. Rozhodující pro kvalitu frézování jsou různé faktory jako je rychlost posuvu, otáčky, počet řezných břitů, jakož i kvalita nosné desky. Kvalita profilového frézování (rázy noží, vyčnělé třísky atd.) může být optimalizována použitím diamantových brusných kotoučů. Výběr nástrojů a jejich provedení by mělo být konzultováno s výrobcem nástrojů. Přesné profilové frézování je důležité, tzn. je třeba zabránit vzniku frézovacích zářezů a neúplnému frézování, jinak může docházet k potížím při postformování. Zvláště zhotovování malých radiusů vyžaduje velmi precizní frézování. Kromě toho je třeba zajistit, aby byl po provedeném frézování odstraněn prach a volné třísky okartáčováním, ofdouknutím nebo odsátím.

4.3 LEPENÍ

Jako doplnění k doporučením a lepidlům pro plošné lepení uváděným pod **bodem 3.4**, platí pro proces postformování jistá omezení. Nezávisle na typu postformování probíhá lepení laminátu ve dvou výrobních krocích:

Krok 1: Plošné lepení laminátu (přední a zadní strana) na již profilované nosné desce.

Krok 2: Lepení v oblasti profilu (zaoblení) se provádí teprve v průběhu postformingového procesu.

V zásadě je třeba množství nanášeného lepidla pro plošné lepení volit tak, aby toto nevyteklo do oblasti profilu nebo zaoblení, zvláště pak při použití kondenzačních lepidel (močovinová pryskyřice). Pro lepení v oblasti profilu se používají speciální PVAc-lepidla s rychlejší počáteční přilnavostí a kratší kondenzační dobou, aby se zachytily vratné síly laminátu.

V každém případě dbejte na údaje příslušného výrobce lepidla!

4.4 STACIONÁRNÍ POSTFORMINGOVÝ PROCES

Vzhledem k různým typům stacionárního postformování bychom chtěli zmínit pouze hospodárný proces prostřednictvím kontaktního tepla. Tento dovoluje zhotovení konvexních postformingových elementů v malých a středních výrobních seriích. Dříve než dojde na vlastní postformování, jsou nezbytné následující přípravné kroky:

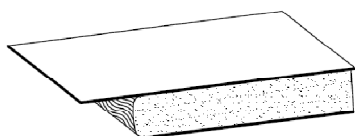
Krok 1: Plošné nalepení laminátu (přední a zadní strana) na profilovanou nosnou desku.

Krok 2: Zarovnání laminátu na zadní straně frézováním, popř. potřebné profilování zadní strany nosné desky.

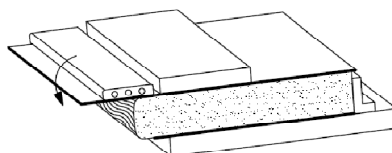
Krok 3: Nanášení speciálního PVAc-lepidla na přesahující laminát a vyprofilovanou oblast nosné desky.

Při výrobním kroku 1 je nutno dbát, aby laminát pro přední stranu přesahoval přes nosný materiál v závislosti na tloušťce nosné desky a profilovému provedení. Hovoříme zde o takzvaném laminátovém praporu nebo laminátovém přesahu (viz obr.3). Vlastní postformování, jinak též zformování laminátu a spojení s nosným materiálem, se provádí prostřednictvím ploché, ohřívané, pod tlakem stojící a pohyblivé kovové lišty (viz.obr.4-6). Pomocí ohřívané kovové lišty se laminát prostřednictvím kontaktního tepla zahřeje na požadovanou postformingovou teplotu. Požadovaná teplota EGGER Laminátů se pohybuje v rozmezí ca. 150 °C až 170 °C, avšak teplota je ovlivňována dalšími následujícími faktory:

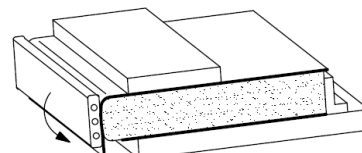
- tloušťkou a dekorem laminátu
- druhem lepidla a jeho množstvím v oblasti postformingu
- rychlostí formování



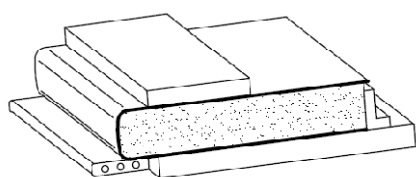
Obrázek 3



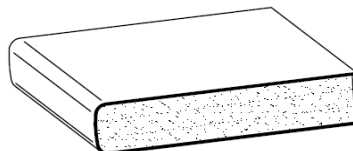
Obrázek 4



Obrázek 5



Obrázek 6



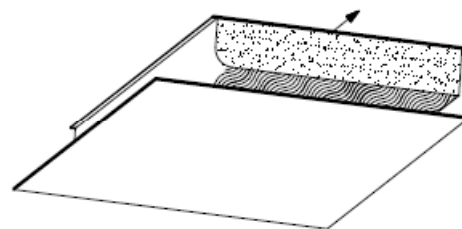
Obrázek 7

Přesná kontrola teploty laminátu v oblasti postformování je proto velmi důležitá (snímač teploty). Potom, co je dosaženo postformingové teploty, kopíruje kovová lišta automaticky a pod stálým rovnoměrným tlakem průběh profilu postformingového elementu a spojuje tak laminát s nosnou deskou. Průběh pohybu během procesu postformování může být s ohledem na rychlost řízen, takže lze optimálně přizpůsobit teplotu postformingového procesu. Pokud je teplota překročena, může dojít v laminátu k tzv. delaminování (tvorba puchýřů), zatím co příliš nízká teplota vede ke vzniku prasklin (lomů). Rychlost formování v podstatě závisí na množství energie, tloušťce laminátu ale také na profilování nosné desky. Aby se zamezilo vyschnutí laminátu a ztrátám tepla, musí se laminát pokud možno rychle prohřát a postformovat. EGGER Lamináty by měly být optimálně formovány paralelně v jejich výrobním směru, který lze poznat podle směru brusu na jejich zadní straně.

4.5 PRŮBĚŽNÝ POSTFORMINGOVÝ PROCES

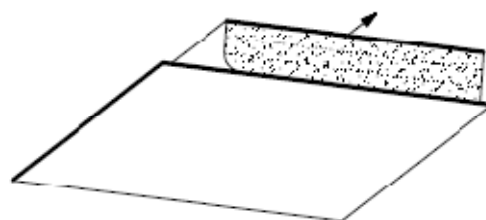
Postformování v průběžném procesu je hospodárnější než výše popsaný stacionární postformingový proces. Vyžaduje ale výrobu ve velkých serióch a není vhodné pro kusovou výrobu, takže průběžný proces se provozuje jen průmyslově. Tento proces se hodí pouze pro výrobu konvexních zaoblení. Také v tomto případě se laminát formuje paralelně s výrobním směrem. Příčné formování je sice v zásadě možné, avšak s výraznými omezeními ve vztahu na postformovatelnost (menší radius), rozměr dílce, jakož i výrazně delší a obtížnější proces postformování. Podle koncepce výrobního zařízení se jednotlivé výrobní kroky provádí sekčně a/nebo on-line. Oba typy výrobního zařízení jsou založeny na profilovém frézování nosného materiálu (viz bod 4.2), jakož i na nalepení laminátu na nosý materiál (viz bod 4.3) před vlastním postformováním a mají jak své přednosti tak i nevýhody. Následuje několik vysvětlivek a vyobrazení postformingového procesu na příkladu EGGER modelu 200, též nazývaného L-profil.

VÝROBNÍ KROK 1: Postformingový element po provedeném profilovém frézování a plošného nalepení laminátů na přední a zadní stranu, též nazývaný výlisek (viz obr.8)



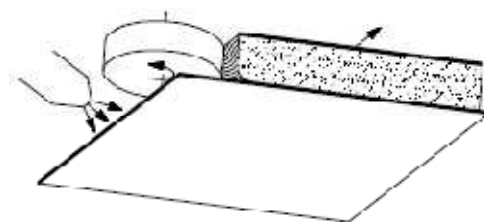
Obrázek 8

VÝROBNÍ KROK 2: Výlisek se v první sekci postformingového výrobního zařízení pomocí frézovacích agregátů upraví do konečné formy. U takzvaných L-profilů se laminát na zadní straně frézováním pouze zarovná s nosnou deskou a laminát na přední straně se zafrézuje na požadovaný přesah (viz obr. 9).



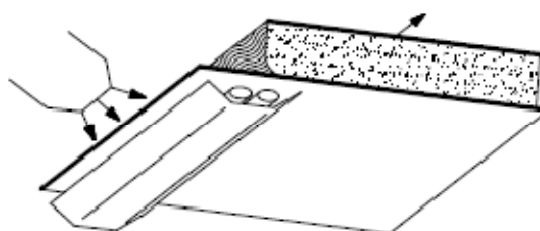
Obrázek 9

VÝROBNÍ KROK 3: V druhé sekci se pomocí nanášecího válce a/nebo vstříkovačích trysek nanese speciální PVAc lepidlo na nosnou desku a přesah laminátu. Rovnoměrné a oboustranné nanesení lepidla je pro pozdější dobré slepení velmi důležité (viz obr.10).



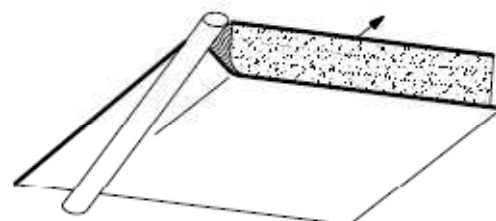
Obrázek 10

VÝROBNÍ KROK 4: V třetí sekci se nanesené speciální PVAc lepidlo pomocí horkovzdušné trysky odvětrá, tzn. že voda obsažená v lepidle se odpaří a toto se aktivuje pro následné formování. Paralelně se laminát pomocí infračerveného zářiče zahřeje, aby se připravil na formovací proces. Hovoří se zde těž o jeho „plastifikaci“ (viz obr.11).

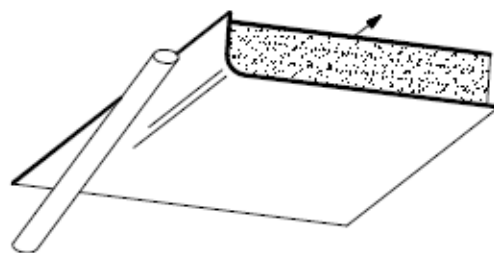


Obrázek 11

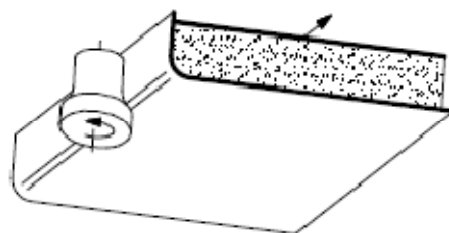
VÝROBNÍ KROK 5: Ve čtvrté sekci probíhá vlastní formovací proces. Pomocí tyče, nazývané formovací nebo také ohýbací, se laminát nasměruje směrem k profilu. V následující tlakové zóně se laminát pomocí profilových a přítlačných rolí zformuje do výsledné formy, tzn. profilové a přítlačné role vytvoří potřebný lisovací tlak pro slepení a v krátkém čase spojí laminát s nosnou deskou (viz obr. 12-15).



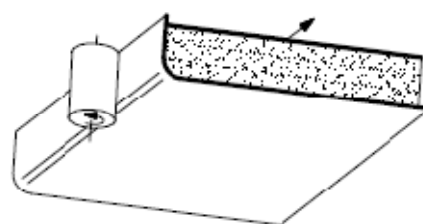
Obrázek 12



Obrázek 13



Obrázek 14



Obrázek 15

Výrobní krok 6: V páté sekci se uskuteční výsledné dokončení postformingových elementů. U L-profilů se laminát na přední straně jež přesahuje spodní stranu elementu spolu s ní frézováním zarovná popř. přešetří látkovým kotoučem. U U-profilů jako jsou EGGER modelu 300 se nanese vrstva uzavíracího laku a/nebo se porvede uzavření švu tavným lepidlem.

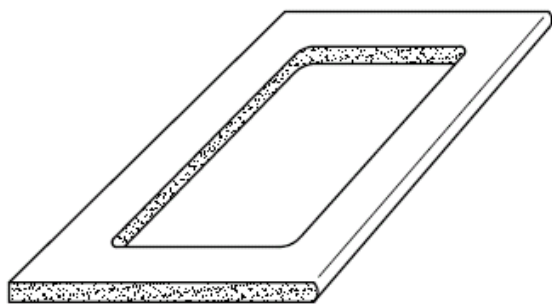
5. Všeobecné pokyny ke zpracování

5.1 VÝŘEZY

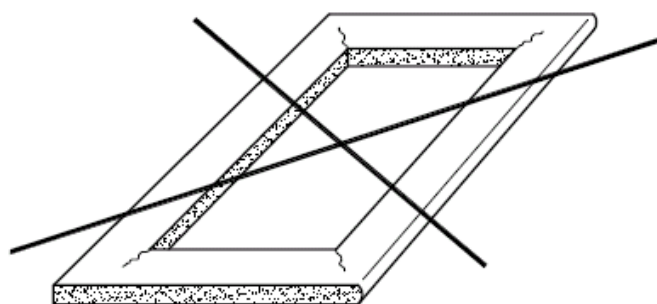
V zásadě je před zpracováním nutno dbát na to, aby pracovní deska dobře ležela na podkladu a v důsledku řezání, frézování nebo vrtání nedocházelo ke vzniku poškození. Obzvláště úzké plochy desek se mohou neodborným podložením během zpracování rozlomit, popř. mohou vzniknout trhliny. Také výřezy desek je třeba zajistit, aby nemohly nekontrolovaně vypadnout popř. se rozlomit a tím způsobit osobní nebo věcné škody. Výřezy pro varné desky a dřezy **je nutno vždy zaoblit**, jelikož ostré rohy se neslučují s vlastnostmi materiálu a vedou k tvorbě trhlin. To platí obzvláště pro výřezy v oblasti varné desky, kde díky častému vlivu tepla dochází k vysoušení laminátu, jež vyvolává stahovací pnutí. Při použití halogenového osvětlení (vestavěné bodovky) je nutno dbát na to, aby tepelné zatížení nepřekročilo 70 °C.

V každém případě dbejte na pokyny a montážní šablony dodávané příslušným výrobcem společně se spotřebičem!

Výřezy by se měly provádět přednostně ruční horní frézou nebo CNC-frézou. Při použití přímočarých pil je třeba výřez v rozích předvrtat odpovídajícím rádiem a výřez vést od rádia k rádiu. Přířez je nutné provést spodní stranou desky otočenou nahoru, aby se zabránilo vytrhávání laminátové krycí vrstvy. Je třeba provést dokončovací opracování hran takzvaným „sražením hran“ brusným papírem, pilníkem nebo ruční frézou, aby se zabránilo vzniku trhliny v důsledku zatrhávání třísek. Stejně opracování je třeba provést i při použití tak zvaných „vykružovacích pil“ pro halogenová svítidla – bodovky.

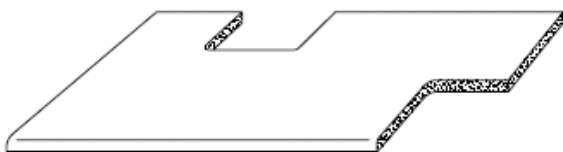


Správně!

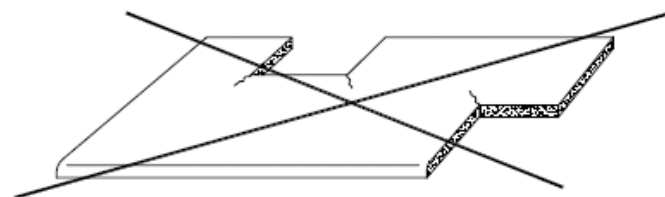


Špatně!

Obrázek 16



Správně!



Špatně!

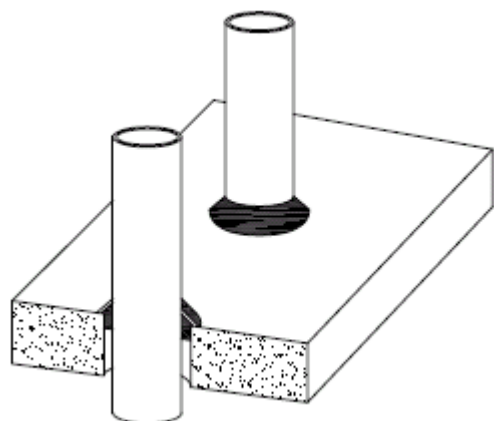
Obrázek 17

5.2 ZATĚSNĚNÍ HRAN, VÝŘEZŮ A VRTŮ

V zásadě jsou elementy potažené laminátem spolehlivě chráněny prostřednictvím laminátu proti vniknutí vlhkosti. Proto může vlhkost do nosného materiálu vniknout pouze nechráněnými hranami, jako jsou výřezy, styčné spáry, rohová spojení, zadní hrany, vrtvy, šroubové otvory a úchyty. Především u horizontálních ploch je třeba vždy provést nezbytné zatěsnění. K zatěsnění viditelných řezných hran se používají EGGER Melaminové hrany nebo EGGER plastové hrany ABS (termoplastické hrany). Pro zakryté řezné hrany se nejlépe osvědčily těsnící profily a těsnící hmoty ze silikon-kaučuku, polyuretanu a akrylu. Při použití těsnících hmot je nutné použít primer. Podle typu materiálu primer tvořící film nebo čistící.

Při použití těchto materiálů je nezbytné dbát údajů jejich výrobců.

Je bezpodmínečně nutné utěšňovaná místa očistit a při použití primeru dbát na odvětrávací dobu udávanou výrobcem. Těsnící hmotu je nutné nanést bez dutin a následně pomocí vody s přísadkou mycího saponátu vyhladit. Aby se předešlo znečištění povrchu, je vhodné okraje spár případně předem oblépit. Trubky nebo vedení, která procházejí pracovní deskou, je třeba vystředit tak, aby byl na každém místě průniku zajištěn minimální odstup 2 až 3 mm a je nutné provést též důkladné zatěsnění (viz obr.18).

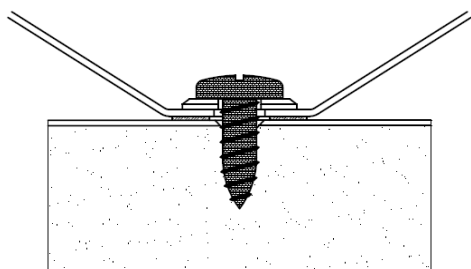


Obrázek 18

Zatěsnění řezných hran je možné provést dvousložkovými laky nebo dvousložkovými lepidly. K vestavným dílům jako jsou vodovodní baterie, dřezy a varné desky jsou od výrobců přikládány těsnicí kroužky, těsnicí profily nebo těsnicí pásky, které je nezbytné v každém případě instalovat dle pokynů výrobců.

5.3 UPEVNĚNÍ

Pokud jsou kování, ukončovací lišty atd. uchyceny přímo na sendvičové elementy, je třeba dbát na to, aby byl laminát v oblasti šroubového spoje předvrtán. Vrtané otvory musí být minimálně o 1 mm větší než je průměr šroubů, aby se zabránilo pnutí v materiálu (viz. obr.19). Dále se u horizontálních ploch doporučuje před zašroubováním, zajistit vnitřek otvoru pro šroub před vnikáním vlhkosti za pomoci těsnicí hmoty.



Obrázek 19

6. Kvalitativní vlastnosti / Technická data

V zásadě odpovídají EGGER Lamináty vysokému kvalitativnímu standartu firmy EGGER, jakož i platným normám a směrnícím. EGGER Lamináty jsou zkoušeny dle EN 438-2:2005 s ohledem na všechny relevantní kvalitativní požadavky. Typy laminátů optimalizované pro příslušné oblasti použití, odpovídají těmto požadavkům. Oblasti použití, kvalitativní požadavky, jakož i technická data a formu dodání naleznete v příslušných Technických listech jednotlivých typů EGGER Laminátů.

7. Pokyny k používání a čištění

EGGER Lamináty nevyžadují díky svému odolnému, hygienickému a uzavřenému povrchu žádnou speciální údržbu. Zásadně by znečištění nebo vylité substance jako čaj, káva, víno atd. měly být odstraněny neprodleně, neboť delší doba jejich působení zvyšuje náročnost jejich vyčištění. K nutnému čištění by měly být použity šetrné čisticí prostředky jež neobsahují žádné oděrové částice, neboť tyto by mohli zapříčinit změnu stupně lesku a tvorbu škrábin. Jelikož znečištění, počínaje lehkým a čerstvým až po silné a velmi odolné, může být zapříčiněno různými substancemi, je správné čištění důležité.

Při denním užívání by měly být dodrženy následující zásady:



Odkládání hořících cigaret a nedopalků na povrch laminátů vede k povrchovým poškozením. **Vždy používejte popelník.**



V zásadě by povrch laminátů neměl být používán jako podklad pro krájení, jelikož nůž zanechá řezné stopy i na odolném laminátu. **Vždy používejte krájecí prkénko.**



Není vhodné odkládat horké nádobí jako např. hrnce, pánve atd. přímo z varné desky nebo trouby na laminátový povrch, neboť vlivem tepla může dojít ke změně lesku nebo i poškození povrchu. **Použijte vždy tepelně-izolační podložku.**



Rozlité tekutiny by měly být vždy bezprostředně setřeny resp. odstraněny, neboť delší doba působení některých substancí na povrch laminátů může vést ke změně stupně lesku povrchu. Především v oblastech výřezů a spojů je nutné rozlité tekutiny rychle a zcela odstranit.

Tyto doporučení platí obzvláště u matných a lesklých povrchů laminátů, jež zaujmou svým povrchem jak na pohled, tak i na dotek, avšak zdůrazní stopy opotřebení.

Další informace naleznete v následujících technických listech:

- EGGER Lamináty s povrchovou strukturou ST9 Perfect Matt
- Produkty firmy EGGER s povrchovou strukturou STHG Hochglanz
- Čištění a pokyny k používání EGGER Laminátů
- EGGER Laminát s ochranou folií
- EGGER Laminát W1001
- EGGER Lamináty s perlmutovémi dekory
- EGGER Laminát z role

Údaje v tomto technickém listu spočívají na zkušenostech z praxe, jakož i na vlastních pokusech a odpovídají našemu dnešnímu stavu vědomostí. Slouží jako informace a neobsahují žádná ujištění o vlastnostech výrobku nebo jeho vhodnosti pro určité účely použití. V zásadě platí naše Všeobecné obchodní a dodací podmínky.