

# Verarbeitungshinweise

## EGGER Arbeitsplatten



Arbeitsplatten werden aufgrund ihrer Funktionalität in den verschiedensten Bereichen wie Küche, Bad, Büro aber auch im Ladenbau und Wohnmöbelbereich eingesetzt. Damit trotz täglicher Beanspruchung die Oberfläche erhalten bleibt, müssen bei der Bearbeitung und Montage bestimmte Regeln beachtet werden. Die nachfolgenden Ausführungen sind beispielhaft für eine Küchenarbeitsplatte beschrieben.

## Inhalt

1. Materialbeschreibungen.....	1
2. Transport, Lagerung und Handhabung.....	3
3. Bearbeitung.....	4
4. Verarbeitung und Montage.....	8
5. Pflege- und Reinigungsempfehlung.....	17
6. Umgang mit Resten.....	18
7. Begleitende Dokumente / Produktinformationen.....	18

## 1. Materialbeschreibungen

Das Arbeitsplattenangebot von EGGGER ist vielfältig und umfasst neben der klassischen Postforming-Arbeitsplatte weitere Modelle und Optionen.

### Postforming Arbeitsplatte – Modell 300/3



- 1 Schichtstoff
- 2 Eurospan, 38 mm
- 3 Stützkante
- 4 Gegenzug
- 5 UV-Lacksiegelstrich
- 6 Versiegelung

## Feelwood Arbeitsplatte mit Kante – Modell 100/1,5



- 1 Schichtstoff XL – Feelwood
- 2 Eurospan, 38 mm
- 3 ABS-Kante, 1,5 mm
- 4 Gegenzug

## PerfectSense Topmatt Arbeitsplatte mit Kante – Modell 100/1,5



- 1 Schichtstoff PerfectSense Topmatt
- 2 MDF, 16 mm
- 3 ABS-Kante, 1,5 mm
- 4 Schichtstoff-Gegenzug

## Kompaktarbeitsplatte – Modell 90/1,0



- 1 Dekorative Kompaktplatte
- 2 Kompaktplattenkern, 12 mm
- 3 Umlaufende Fasenfräsung, 1 x 1 mm

## 2. Transport, Lagerung und Handhabung

### 2.1 Transport

Die Arbeitsplatten werden üblicherweise wie abgebildet verpackt und transportiert – siehe **Abbildung 1**. Die Pakete müssen trocken transportiert werden und dürfen nicht der Witterung ausgesetzt werden. Außerdem ist die Ladung gegen Verrutschen und Umfallen durch die Verwendung entsprechender Fixiermittel zu sichern (Spanngurte, Spannbänder, usw.). Um das Verrutschen der Ladung zu verhindern sollten Antirutschmatten zum Einsatz kommen. Beim manuellen Transport langer Arbeitsplatten, insbesondere Kompaktarbeitsplatten und PerfectSense Topmatt Arbeitsplatten, sind diese hochkant zu tragen um eine zu starke Durchbiegung zu vermeiden.

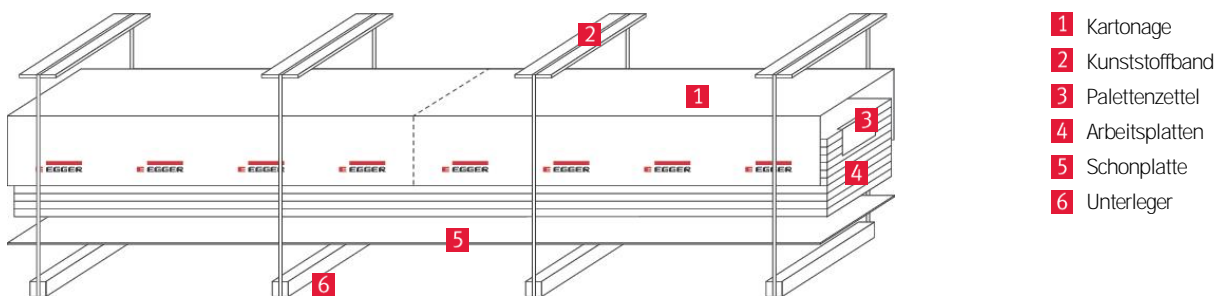


Abbildung 1

Die Arbeitsplatten sind nach der Anlieferung auszupacken und gemäß **Kapitel 2.2** zu lagern. Nur dann werden optimale Voraussetzungen für die weitere Bearbeitung der Arbeitsplatten gewährleistet.

### 2.2 Lagerung und Konditionierung

Arbeitsplatten müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, vor Nässe geschützt, gelagert werden. Außerdem sollten normale klimatische Verhältnisse in den Räumlichkeiten vorherrschen.

Wird die Originalverpackung entfernt, sind Arbeitsplatten auf vollflächigen, horizontalen, planen und stabilen Schutzplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und / oder Sonneneinstrahlung sind auf jeden Fall zu vermeiden. Die oberste Platte muss mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohspanplatte) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden.

Kompaktarbeitsplatten reagieren bei Klimawechsel mit Dimensionsänderungen. Deshalb sollten die Lager- und Verarbeitungsbedingungen möglichst dem Klima der späteren Nutzung entsprechen. Kompaktarbeitsplatten sollten vor der Montage eine ausreichend lange Zeit in den vorgesehenen Räumlichkeiten und unter den späteren Nutzungsbedingungen konditioniert werden. Die Empfehlungen zur Lagerung müssen auch auf Baustellen eingehalten werden.

### 2.3 Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Bearbeitung ist die Arbeitsplatte auf sichtbare Schäden zu prüfen. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Arbeitsplatten transportieren bzw. handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung (Sicherheitsschuhe, Handschuhe, geeignete Arbeitskleidung etc.) tragen. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden. Die Platten müssen immer gehoben werden. Achten Sie bei manueller Handhabung auf das hohe Gewicht der Arbeitsplatte!

### 3. Bearbeitung

Wie im Kapitel 2.2 beschrieben, ist vor der Bearbeitung von Arbeitsplatten auf die ausreichende Konditionierung zu achten. Die Arbeitsplatten müssen für mindestens 24 Stunden unter normalen klimatischen Bedingungen vor der Bearbeitung konditionieren.

#### 3.1 Absaugung

Die in der Holzverarbeitung üblichen Sicherheitsvorschriften hinsichtlich Staubabsaugung, Brandverhütung etc. müssen bei der Bearbeitung von Arbeitsplatten eingehalten werden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss Atemschutz getragen werden. Die Verarbeitung von Arbeitsplatten ist unkritisch, es gibt aber Personen, die auf Stäube aller Art allergisch reagieren.

#### 3.2 Zuschnitt

Für den Zuschnitt von Arbeitsplatten können übliche Holzbearbeitungsmaschinen wie Platten-, Tischkreis-, Handkreis- oder Stichsagen, aber auch CNC-Fräsen genutzt werden. Der Zuschnitt mittels Platten- oder Tischkreissäge ist allgemein üblich und empfiehlt sich besonders für Kompaktarbeitsplatten. Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren wie Dekorseite nach oben, richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit verantwortlich.

##### Beispiel – Tischkreissäge:

Schnittgeschwindigkeit: ca. 40 bis 60 m/Sek.  
 Drehzahl: ca. 3.000 bis 4.000 U/min.  
 Vorschub: ca. 10 bis 20 m/min (Handvorschub)

Mit Ausnahme von Plattensagen und CNC-Fräsen werden die Zuschnitte per Handvorschub ausgeführt. Die Werkzeugbeanspruchung ist aufgrund der hochwertigen Melaminharze, die für die Oberfläche von EGGER Schichtstoff genutzt werden, deutlich höher als bei herkömmlichen Holzwerkstoffen. Besonders die Kompaktarbeitsplatte führt aufgrund der hohen Dichte zu einem erhöhtem Werkzeugverschleiß. Sägen oder Fräser mit Hartmetallschneiden oder auch diamantbestückte Werkzeugschneiden haben sich für Arbeitsplatten bewährt.

Je nach erforderlicher Schnittgüte (Grob- oder Feinschnitt) werden verschiedene Zahnformen verwendet – siehe Abbildung 2.

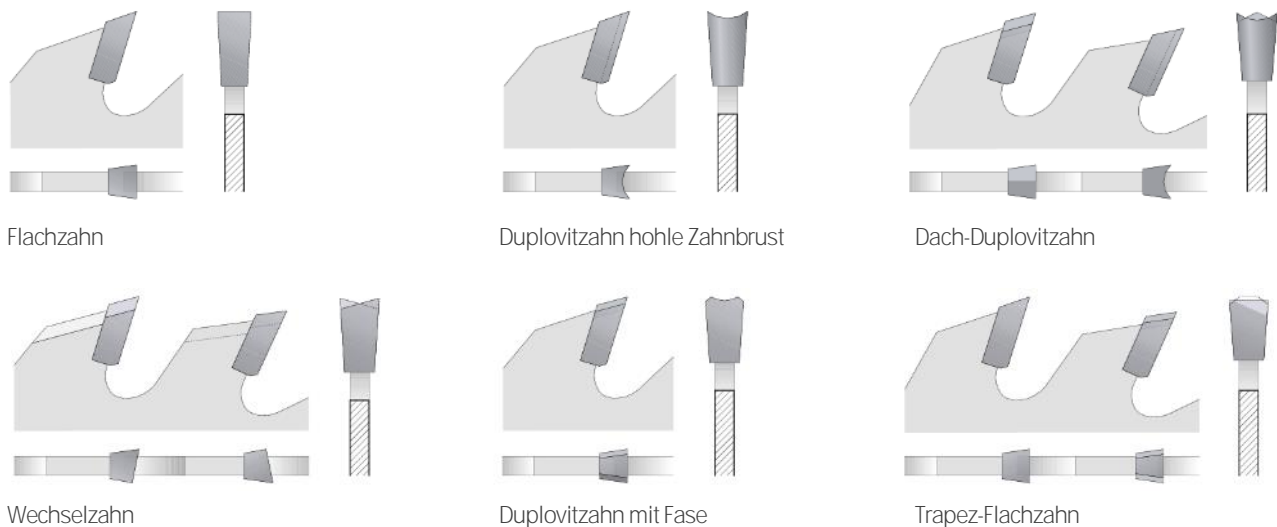
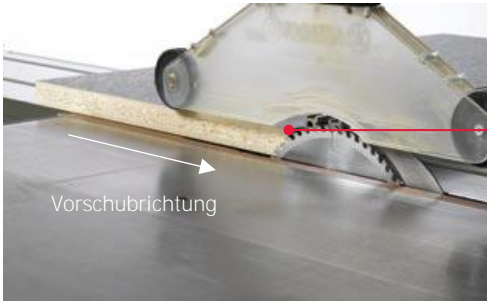



Abbildung 2

Bei dem Einsatz von Handkreis- oder Stichsagen sollte eine Anschlagleiste verwendet werden. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen.

Säge-Typ	Dekorseite	Anwendung
<b>Platten- oder Tischkreissägen</b> Die Arbeitsplatte liegt auf dem Führungsschlitten und wird gegen die Tischkreissäge geführt.  Vorderkante am Anschlag.	oben	
<b>Handkreis- oder Stichsagen</b> Die Handkreissäge wird gegen die Arbeitsplatte geführt.  Vorderkante zum Bediener.	unten	

### 3.3 Kanten und Bekantung

Die Bekantung von Arbeitsplatten sollte mit dekorgleichen EGGER Sicherheitskanten ABS oder mit EGGER Melaminkanten erfolgen. Zur Verklebung bzw. Verleimung der Melaminkante werden auf handwerklicher Basis üblicherweise PVAc-Leime oder Kontaktkleber verwendet. Der PVAc-Leim wird mittels Pinsel gleichmäßig auf die saubere und staubfreie Spanplattenkante aufgetragen. Anschließend wird die Melaminkante mit einer Kantenpresse, Leimständer oder Schraubzwingen unter Verwendung einer starren Zulage angedrückt, wobei ein gleichmäßiger Kantenüberstand zur Vorder- und Rückseite zu beachten ist. Durch die Verwendung von Heizschienen lässt sich die Abbindezeit erheblich verkürzen.

**Bitte beachten Sie die Angaben der Leim- und Kleberhersteller.**

Für die Kantennachbearbeitung von Melaminkanten werden Kantenfräsen oder alternativ Feilen und Stecheisen eingesetzt. Die Schneid- oder Stoßrichtung muss immer mit leichtem Andruck im schrägen Winkel gegen die Kante (Scherwirkung) in Richtung Trägerplatte erfolgen. EGGER Melamin- und ABS-Kanten dienen dem Schutz- und Design der Arbeitsplatten. Feuchtigkeitseinfluss auf ungeschützte Spanplatten im Bereich von Kanten aber auch Spülen- oder Herdausschnitten führt zu Quellungen. Dies gilt auch für den Spanplattentyp P3 (V100), der fälschlicherweise häufig als „wasserfest“ bezeichnet wird.

Detailinformationen entnehmen Sie bitte den Verarbeitungshinweisen „EGGER Sicherheitskanten ABS“.

Die Kompaktarbeitsplatte hingegen verfügt aufgrund ihres Aufbaus über eine homogene, geschlossene Kante. Die Kanten sind werksseitig gefräst und mit einer umlaufenden Fase sowohl an den oberen und unteren Kanten, als auch an den Ecken ausgeführt. Bei einer Änderung der Plattenabmessung sollten die Kanten nach dem Zuschnitt vorzugsweise gefräst werden. Für ein noch brillanteres Erscheinungsbild der Kantenqualität empfiehlt es sich, die Kompaktplattenkante mit Öl zu behandeln. Das Öl bietet zusätzlich Schutz vor Verunreinigungen und ungewollten Oxidationseffekten und gewährt somit ein dauerhaft einwandfreies Erscheinungsbild.

**Empfohlene Kantenöle:**

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



### 3.4 Ausschnitte

Grundsätzlich ist vor der Bearbeitung zu beachten, dass die Arbeitsplatte sicher aufliegt, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstege können durch unsachgemäße Lagerung während der Bearbeitung brechen bzw. ausreißen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, sodass selbige nicht unkontrolliert herausfallen bzw. -brechen können und dadurch Personen- oder Sachschäden verursachen.

Für Kochmulden und Spülen sind die Ausschnitte stets mit einem Mindestradius von 5 mm abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen – siehe Abbildungen 3 und 4. Dies gilt speziell für den Kochmuldenbereich, wo aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung durch Austrocknen des Schichtstoffes eine erhöhte Schrumpfungspannung auftritt.

**Beachten Sie in jedem Fall die mitgelieferten Hinweise und Montageschablonen der jeweiligen Hersteller!**

Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräsen ausgeführt werden, vorzugsweise mit diamantbestückten Werkzeugen. Bei Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem entsprechenden Radius vorzubohren und der Ausschnitt von Radius zu Radius herauszusägen. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Schichtstoffbeschichtung zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten, dem sogenannten „Kantenbrechen“ durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse auszuschließen.

Aufgrund des hohen Schnittdrucks ist eine sichere Werkstück- und Werkzeugführung besonders wichtig. Für das Bohren von Kompaktarbeitsplatten sind Bohrer für Kunststoff am besten geeignet. Alle Kanten sind glatt, frei von Rissen und Kerben auszuführen – siehe Abbildung 3. Auch Nuten und Falze müssen zur Vermeidung von Kerbrissen mit Fasen ausgeführt werden. Für eingebaute Komponenten ist ausreichend Platz für Ausdehnungen einzuplanen.

Nähere Detailinformationen und entsprechende Werkzeugempfehlungen für die Kompaktarbeitsplatte entnehmen Sie bitte den „Verarbeitungshinweisen EGGER Kompaktplatte“.

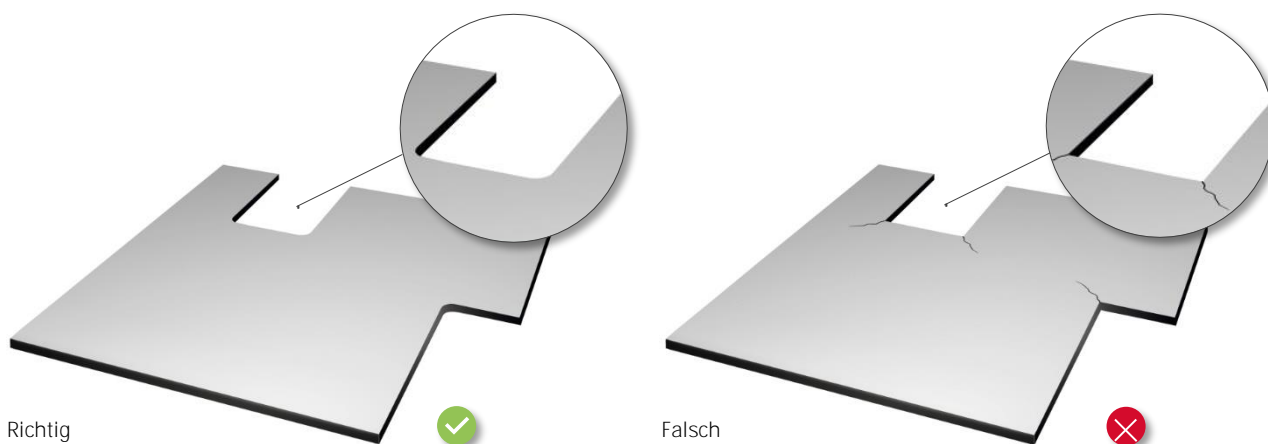


Abbildung 3



Richtig

Falsch

Abbildung 4

### 3.5 Abdichtungen von Kanten, Ausschnitten und Bohrungen

Grundsätzlich sind EGGER Arbeitsplatten durch den Schichtstoff zuverlässig gegen das Eindringen von Feuchtigkeit geschützt. Somit kann das Trägermaterial nur über ungeschützte Kanten, wie Ausschnitte, Stoßfugen, Eckverbindungen, Hinterkanten, Bohrungen und Schraublöcher von Feuchtigkeit und Nässe erreicht werden. Daher sind die notwendigen und abschließenden Abdichtungsarbeiten stets bei der Endmontage durchzuführen. Zum Abdichten von Arbeitsplatten haben sich Dichtungsprofile und vernetzende Dichtungsmassen aus Silikonkautschuk, Polyurethan und Acryl bestens bewährt.

Kompaktarbeitsplatten hingegen sind durch ihren Aufbau feuchteresistent, trotzdem wird die Verwendung einer Dichtungsmasse empfohlen. Neben dem optischen Abschluss verhindert diese auch das Eindringen von Flüssigkeiten in den Korpus. Bei der Verwendung von Dichtungsmassen ist grundsätzlich ein Einsatz von filmbildenden Primern oder Reinigungsprimern, je nach Werkstoff/Material, erforderlich.

**Beim Einsatz dieser Materialien sind die Herstellerangaben sorgfältig zu beachten.**

Es ist unbedingt notwendig, die abzudichtenden Bereiche zu reinigen und beim Einsatz von Primern die Abluftzeit des Herstellers zu beachten. Die Dichtungsmasse ist hohlraumfrei einzubringen und anschließend mittels Wasser und Spülmittelzusatz nachzuglätten. Um Verschmutzungen der Oberfläche vorzubeugen, sind die Fugenränder ggf. vorher abzukleben. Rohre oder Leitungen die durch die Arbeitsplatte durchlaufen müssen so zentriert werden, dass an jeder Stelle der Durchführung ein Mindestabstand von 2 bis 3 mm gewährleistet ist. Eine sorgfältige Versiegelung ist ebenfalls sicherzustellen – siehe Abbildung 5.

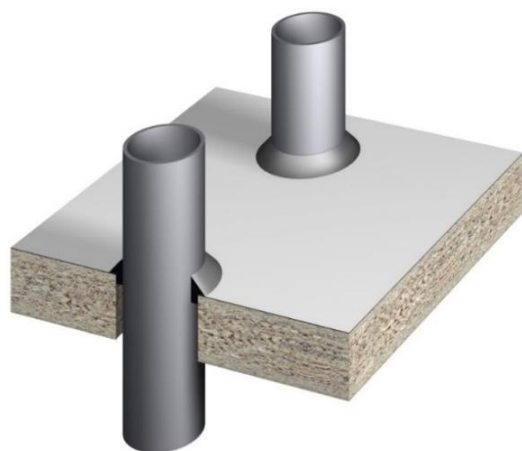


Abbildung 5

Eine Versiegelung von Schnittkanten kann auch mit Zweikomponenten-Lacken oder Zweikomponenten-Klebstoffen erfolgen. Für Einbauteile, wie Mischbatterien, Spülen und Kochfelder werden vom Hersteller Dichtringe, Dichtungsprofile oder Dichtungsbänder beigefügt, die in jedem Fall unter Berücksichtigung der Herstellerhinweise einzubauen sind.

Für die Abdichtung von Stoßfugen, die bei der Eckverbindung von Arbeitsplatten auftreten, wird die speziell entwickelte EGGER Versiegelung angeboten. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge. Detaillierte Informationen zur EGGER Versiegelung entnehmen Sie dem Kapitel 4.2.

## 4. Verarbeitung und Montage

Arbeitsplatten haben eine gute Dimensionsstabilität. Klimawechsel verursachen ein Schwinden oder Ausdehnen der Arbeitsplatte, wodurch Formatänderungen zu berücksichtigen sind.

Bei der Kompaktarbeitsplatte ist die Formatänderung in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung. Bei Verarbeitung und Konstruktion müssen diese Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2,0 mm/m berücksichtigt werden.

### 4.1 Einbau von Spülen und Kochfeldern

Ausschnitte für Kochfelder oder Spülen sind nach Maß- und Positionsangaben bzw. anhand der Montageschablone des Herstellers auszuführen. Die Ausschnittkanten müssen wie in der Rubrik „Abdichtung von Kanten, Ausschnitten und Bohrungen“ beschrieben, gegen Feuchtigkeit sorgfältig geschützt werden. Beigefügte oder integrierte Trockendichtungen des Herstellers sind entsprechend der Montageanleitung zu verwenden – siehe Abbildung 6.

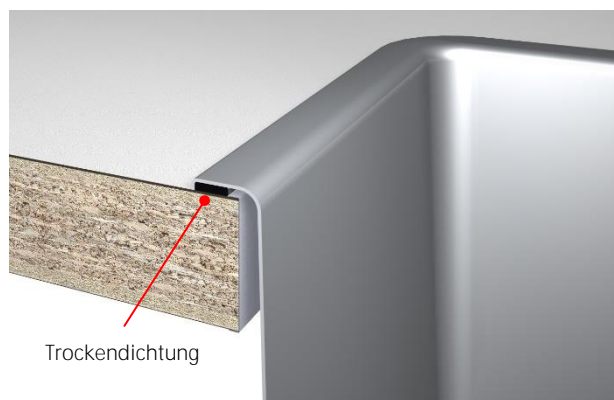


Abbildung 6



Abbildung 7

Ein zentrierter Einbau und somit ein ausreichender Sicherheitsabstand zur Ausschnittkante ist speziell bei Kochfeldern nach Angaben des Herstellers auszuführen. Als zusätzlicher Schutz gegen die Hitzestrahlung haben sich selbstklebende Aluminiumfolien oder Metallprofile bewährt – siehe Abbildung 7. Das Kochfeld darf aus Sicherheitsgründen nicht an der Schnittfläche anliegen, da bei gestörtem Betrieb eine Temperaturerhöhung von bis zu 150 K möglich ist. Weitere Einbaumöglichkeiten sind die flächenbündige Montage oder die Unterbau-Lösung. Bei der flächenbündigen Montage wird zunächst an der Kante des Ausschnittes ein Stück der Trägerplatte bis auf den Schichtstoff weggefräst. Anschließend wird durch ein spezielles Harz ein Rahmen im Bereich des Ausschnittes ausgegossen – siehe Abbildung 8. Die Unterbau-Lösung hingegen kann nur durch die Kompaktarbeitsplatte realisiert werden – siehe Abbildung 9.



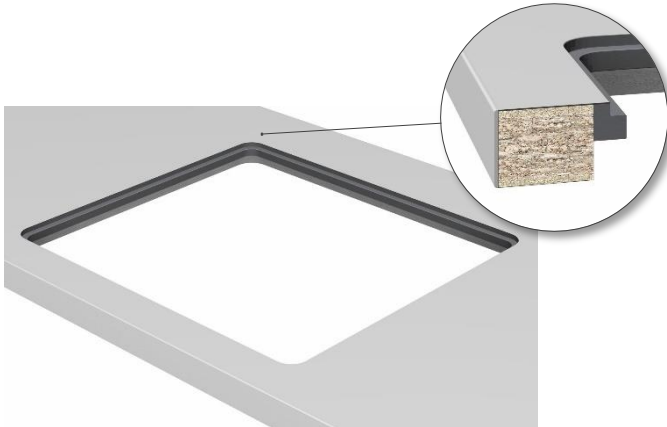


Abbildung 8

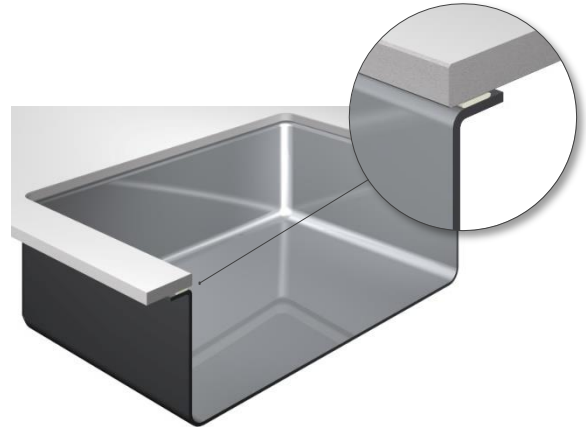


Abbildung 9

Da die Befestigung von handelsüblichen Spülen im Allgemeinen auf ca. 38 mm dicke Arbeitsplatten ausgelegt sind, wird für die dünnen Arbeitsplattenoptionen „Kompaktarbeitsplatte“ und „PerfectSense Topmatt Arbeitsplatte mit Kante“ eine spezielle Lösung benötigt. Hierfür wird das EGGER Befestigungs-Set angeboten, welches eine einfache Montage gewährleistet – siehe Abbildung 10. In Verbindung mit Kompaktarbeitsplatten werden die Befestigungsleisten im Querschnitt gedreht und verklebt – siehe Abbildung 11.

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Befestigungs-Set für Spülen“.

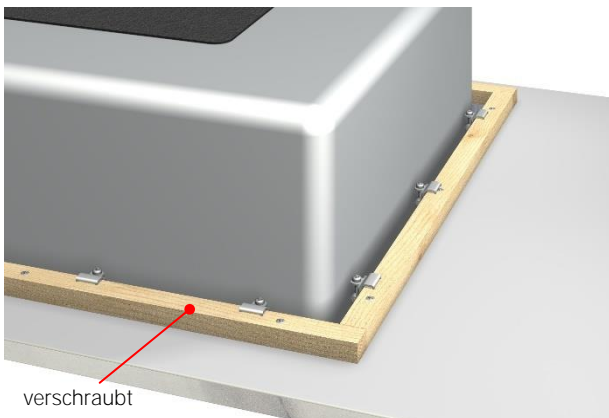


Abbildung 10

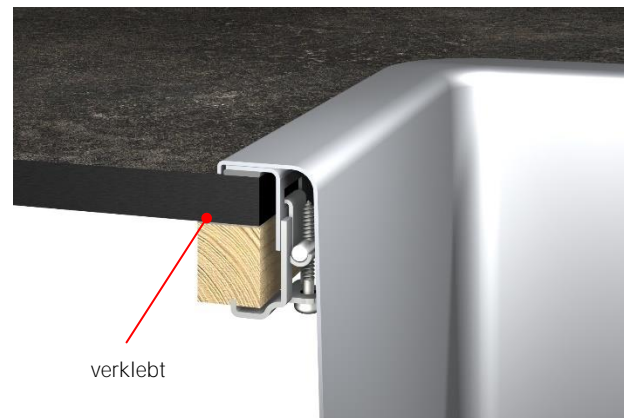


Abbildung 11

Die verbleibenden Arbeitsplattenstege müssen mindestens 50 mm breit sein. Aus ergonomischen Gründen sollte der Abstand zwischen Kochfeld und Hochschrank mindestens 300 mm betragen. Der Sicherheitsabstand des Kochfeldherstellers ist zwingend einzuhalten. Selbiger Abstand gilt als Empfehlung für den Abstand zwischen Spüle und Kochfeld – siehe Abbildung 12.

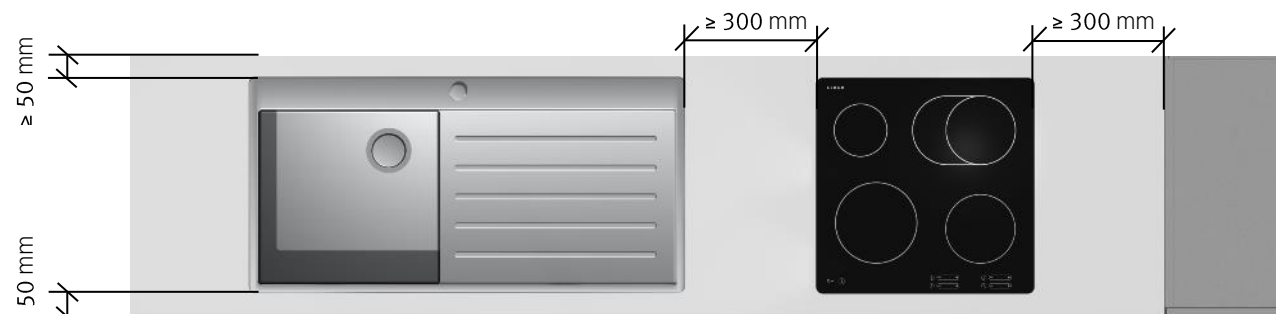


Abbildung 12

Die Planung einer Küche sollte aus sicherheitstechnischen wie ergonomischen Gründen mit einem Küchenspezialisten durchgesprochen werden und der Aufbau durch einen Fachbetrieb erfolgen. Speziell Strom-, Gas- und Wasserversorgung dürfen nur von ausgebildeten Personen vorgenommen werden. Im Bereich von Eckverbindungen ist bei der Planung von Aus- oder Einschnitten ein Mindestabstand von 300 mm zu berücksichtigen – siehe Abbildungen 12 und 13.

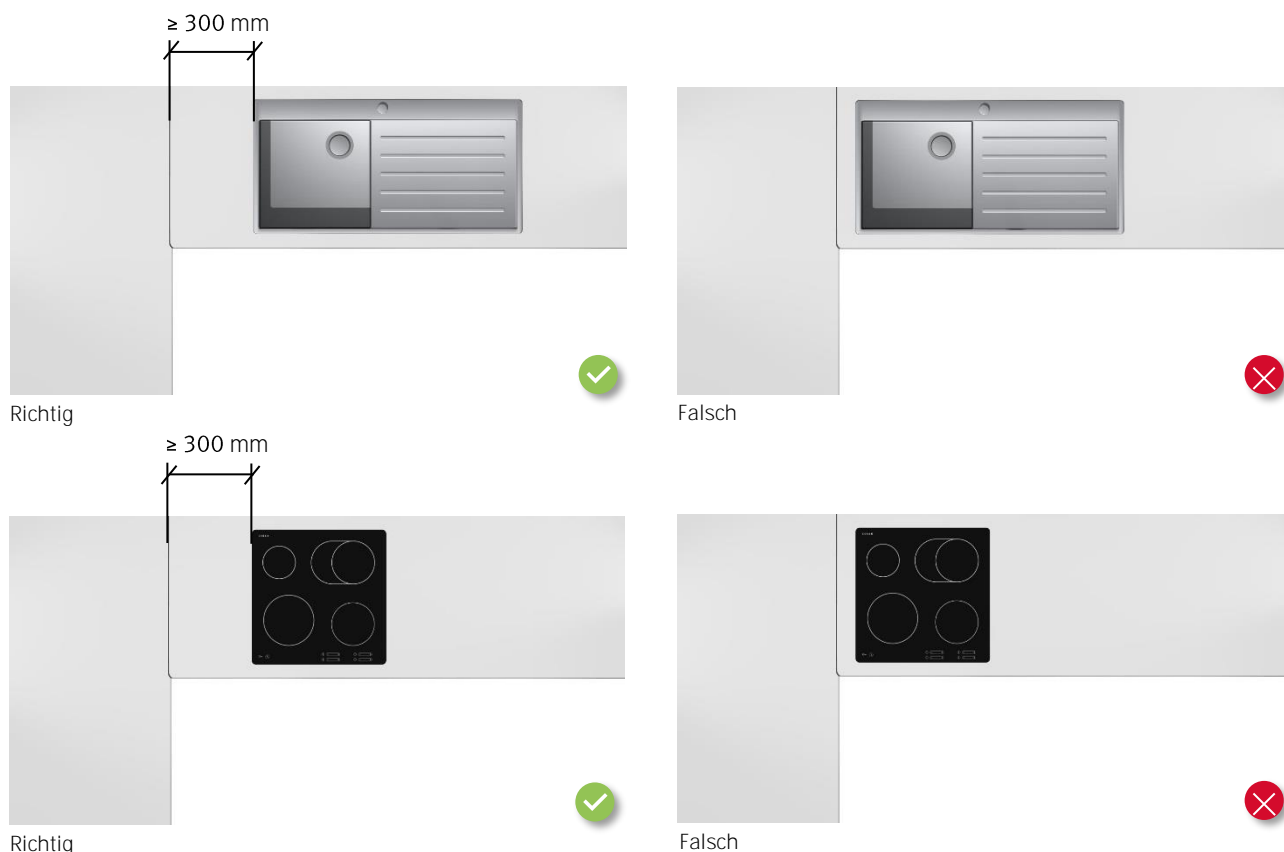


Abbildung 13

Nachdem die Ausschnitte in die Arbeitsplatte eingebracht wurden, ist jeder weitere Transport mit äußerster Sorgfalt vorzunehmen, um ein „Durchbrechen“ zu vermeiden. Das Tragen von Arbeitsplatten hat dann in senkrechter Weise zu erfolgen, da durch waagerechtes Tragen die Ausschnitte bzw. die Arbeitsplatte beschädigt werden können.

Für konventionelle Unterschränke kann im Allgemeinen eine Standardkonstruktion genutzt werden. Bei der Konstruktion von Spülen- und/oder Herdunterschränken hat sich der Einbau von Metall-Traversen bewährt. Die Arbeitsplatte wird hierbei durch die Metall-Traverse gegen mögliches Durchbiegen gesichert, da bedingt durch Spülen- und/oder Kochfeldausschnitte die Arbeitsplatten geschwächt und die Auflagefläche auf den Unterschränken minimiert werden. Besonders für die dünnen Arbeitsplattenausführungen „Kompaktarbeitsplatte“ und „PerfectSense Topmatt Arbeitsplatte mit Kante“ wird daher die Verwendung von EGGER Metall-Traversen empfohlen – siehe Abbildung 14. Neben der Stabilisierung dienen die Metall-Traversen zusätzlich zur Befestigung der Arbeitsplatte oder Blenden – siehe Abbildung 15.

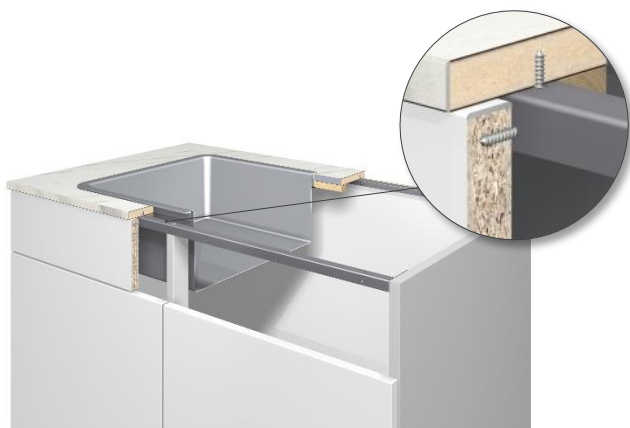


Abbildung 14



Abbildung 15

Für die Montage der Metall-Traversen müssen Bohrungen in den Korpusseiten durchgeführt werden. Das Bohrbild beinhaltet zwei Bohrungen mit  $\varnothing$  8 mm und 7 mm Tiefe. Eine weitere Bohrung mit  $\varnothing$  5 mm und 13 mm Tiefe ist durchzuführen, sofern die Befestigung mittels Euroschraube 6,3 x 13 mm umgesetzt wird – siehe Abbildungen 16 und 17.

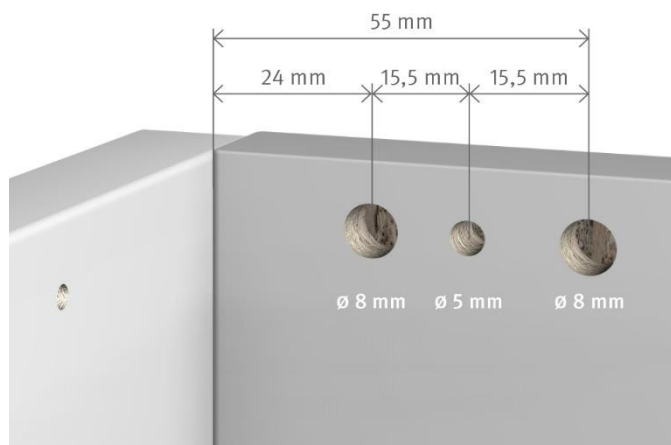


Abbildung 16



Abbildung 17

Erhältlich sind die EGGER Metall-Traversen für die Schrankbreiten 600, 800, 900, 1.000 und 1.200 mm, sowie für unterschiedliche Korpusseitendicken. Die mitgelieferten Befestigungsschrauben dienen der Montage von Kompaktarbeitsplatten. Hierbei ist zu beachten, dass die Befestigungsschraube durch das Langloch der Metall-Traverse mit der Arbeitsplatte verschraubt wird.

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Metall-Traversen für Unterschränke“.

## 4.2 Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen

Im Allgemeinen ermöglicht eine Arbeitsplattenlänge von 4.100 mm ein fugenloses Überspannen, sodass Plattenstöße vermieden werden, wogegen Arbeitsplatteneckverbindungen häufig auftreten. Selbige dürfen durch Aus- oder Einschnitte wie zum Beispiel für Kochfelder oder Spülen nicht geschwächt werden – siehe Abbildung 13. Eckverbindungen von Arbeitsplatten werden durch Gehrungsschnitte an Tischkreissägen oder durch Fräsungen mittels CNC-Fräsen bzw. Handoberfräsen mit Hilfe von Schablonen ausgeführt – siehe Abbildungen 18 und 19.

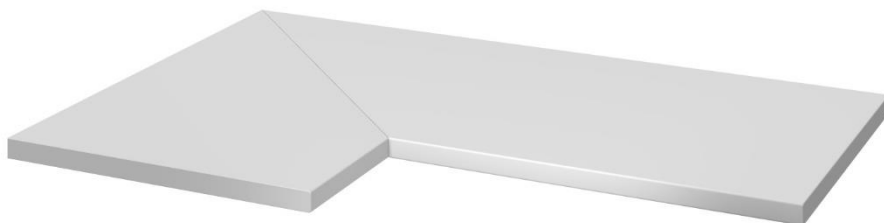


Abbildung 18

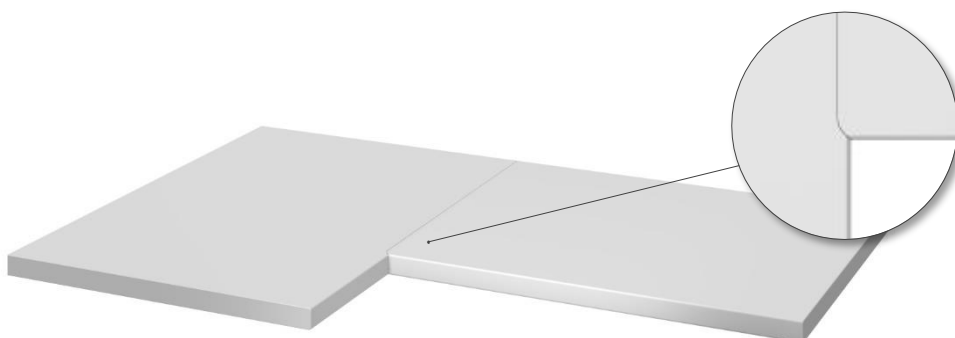


Abbildung 19

Alternativ können auch Metall-Verbindungsprofile eingesetzt werden. Die Profile sind einfach in der Handhabung aber optisch eher störend, da sie die ebene Oberfläche unterbrechen und dadurch die Reinigung erschweren – siehe Abbildung 20.

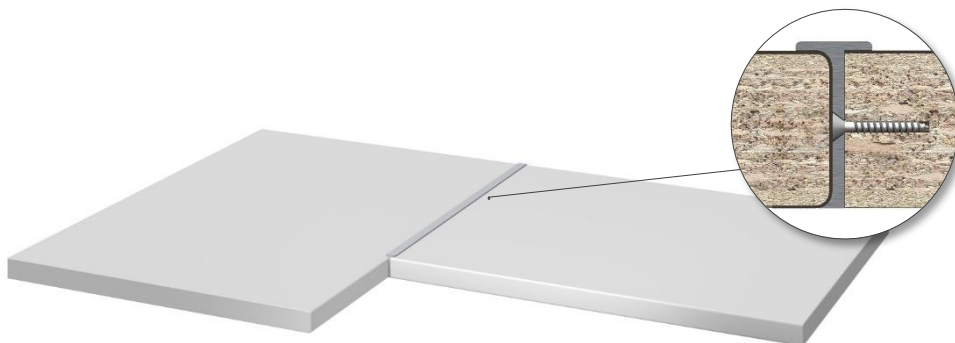


Abbildung 20

Nicht nur aus optischen Gründen müssen Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen passgenau und dicht ausgeführt werden, sondern auch um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern, was zur Plattenquellung führt. Hierfür wurde die EGGER Versiegelung speziell für die Abdichtung der Stoßfugen (Eckverbindungs-fugen) bei Küchenarbeitsplatten entwickelt. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge. Sie ist beständig gegen Reinigungsmittel, Wasser, Fette, Öle etc. und ist in vier unterschiedlichen Farben erhältlich. Der Inhalt der 10 g Tube reicht für eine durchschnittliche Stoßfugenlänge von 600 mm – siehe Abbildung 21.

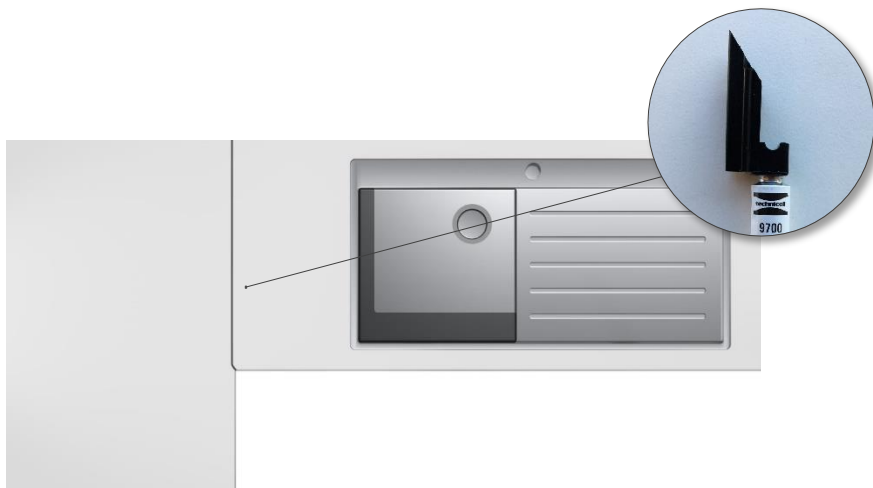


Abbildung 21

Bei den Kompaktarbeitsplatten ist eine Versiegelung aufgrund des homogenen Plattenaufbaus nicht notwendig. Die Arbeitsplatte verfügt über eine umlaufende Fasenfräsung von 1 x 1 mm, sowohl an den Längs als auch an den Querseiten. Durch diese umlaufende Fasenfräsung kann auch auf die bei Eckverbindungen übliche Konturfräsung verzichtet werden. Mit der Fase werden die beiden Arbeitsplatten zueinander abgegrenzt, d.h. es wird eine bewusste Betonung der Fase auf der Arbeitsplattenvorderseite erreicht, wie sie bspw. auch bei Steinarbeitsplatten üblich ist – siehe Abbildung 22.

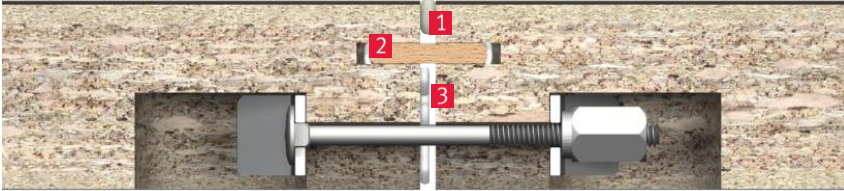


Abbildung 22

Die Verarbeitung der Versiegelung beginnt mit dem Durchstoßen des Membranverschlusses der Tube und dem anschließenden Aufschrauben der schwarzen Applikationshilfe – siehe Abbildung 21. Nachfolgend wird die Applikationshilfe an der Oberseite der Arbeitsplattenstoßfuge entlanggeführt und die Dichtmasse gleichmäßig aus der Tube gedrückt. Unmittelbar nach dem Auftragen der Versiegelung müssen die Arbeitsplatten zusammengefügt und verschraubt werden. Die eventuell ausgetretene Restmenge sollte sofort mit einem geeignetem Reinigungsmittel entfernt werden – siehe Abbildung 23.

Nähere Detailinformationen und Kombinationsempfehlungen der Farben für die jeweiligen Arbeitsplattendekore entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Versiegelung für Eckverbindungen“.





- 1 EGGER Versiegelung
- 2 Formfeder
- 3 Leim

Abbildung 23

Die Befestigung der einzelnen Arbeitsplatten erfolgt mit Hilfe mechanischer Befestigungssysteme (Arbeitsplattenverbinder) und wird durch Verwendung von Fixierungshilfen, sogenannten Formfedern / Lamellos, sowie zusätzlicher Klebung erreicht – siehe **Abbildung 23** und **Abbildung 24**. Je nach Arbeitsplattenauswahl werden unterschiedliche Arbeitsplattenverbinder benötigt. Die „PerfectSense Topmatt Arbeitsplatte“ und die „Kompaktarbeitsplatte“ erfordern aufgrund ihrer geringen Materialdicke den Einsatz von speziellen Arbeitsplattenverbindern. EGGER bietet entsprechende Verbinder als Set in zwei Varianten an, passend für 12 mm und 16 mm dicke Arbeitsplatten – siehe **Abbildungen 25** und **27**.

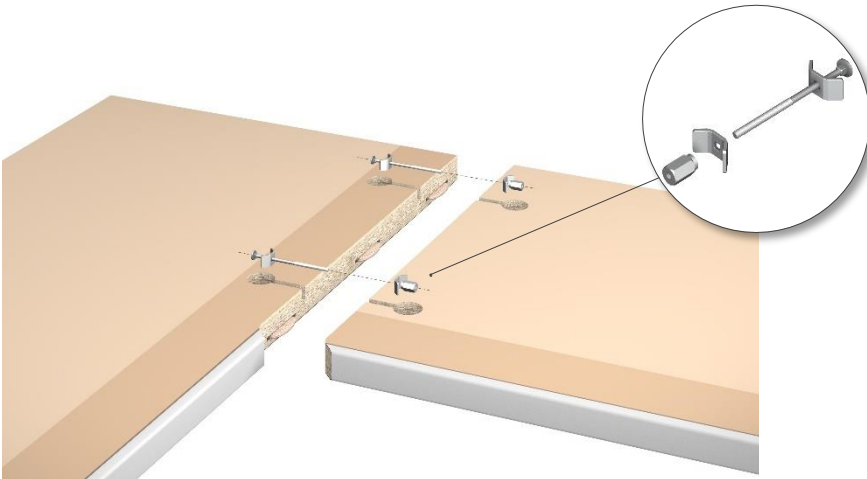


Abbildung 24

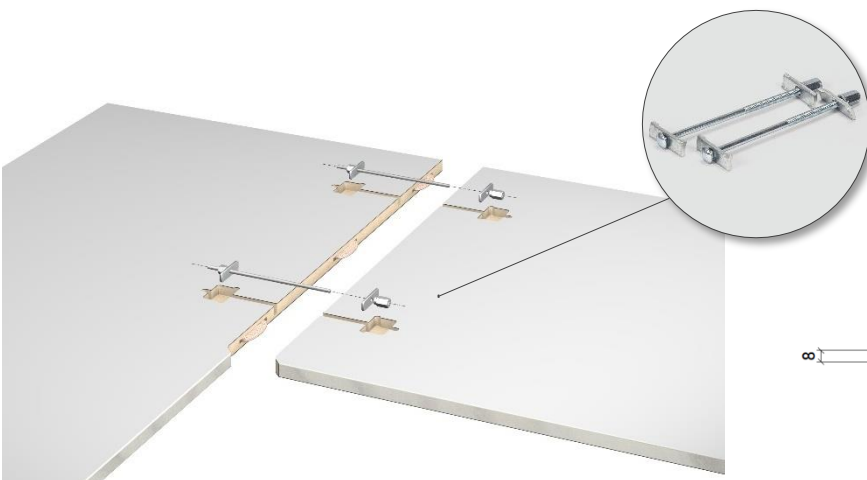


Abbildung 25

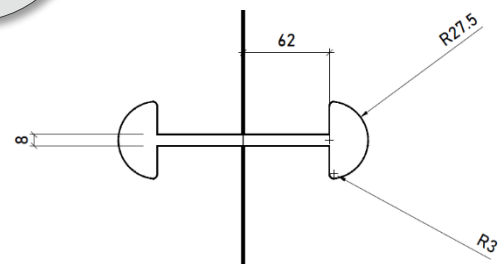


Abbildung 26



Abbildung 27

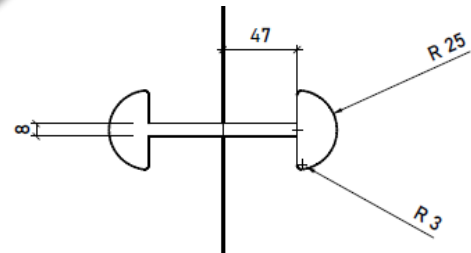


Abbildung 28

Die Frästasche für den 16 mm Verbinder wird 11 mm tief gefräst – siehe Abbildung 26. Die Kompaktplatten-Frästasche für den 12 mm Verbinder wird 8 mm tief gefräst. – siehe Abbildung 28.

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Arbeitsplattenverbinder“.

Die Anzahl der Arbeitsplattenverbinder wird durch die Arbeitsplattenbreite bestimmt. Üblich sind je zwei Verbinder bis  $\leq 799$  mm Breite und drei Verbinder  $\geq 800$  mm Arbeitsplattenbreite.

Die Flächenbündigkeit der Stoßfuge wird erzielt, indem die Arbeitsplattenoberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für Formfedern gewählt wird und durch einen festen Sitz der selbigen.

**Nachfolgende Fertigungsschritte sollten beachtet werden:**

1. Aufgerichtete Holzspäne im Bereich der Fräs- oder Schnittkanten sind mit Schleifpapier (Körnung 120) zu entfernen.
2. Schichtstoff kann im Bereich der Stoßfuge mit Schleifschwamm oder Schleifpapier (Körnung 360) minimal angefast werden.
3. Arbeitsplatten auf den ausgerichteten Unterschränken zusammenlegen und die Stoßfuge inklusive Formfedern und Beschlagsfräsung auf Passgenauigkeit überprüfen.
4. Leim der Beanspruchungsgruppe D3 auf den mittleren und unteren Bereich der Stoßfuge aufbringen.
5. Dichtungsmasse (z. B. EGGER Versiegelung) gleichmäßig und durchgehend auf die obere Fräs- oder Schnittkante sowie den Profil- und Hinterkantenbereich aufbringen, ggf. mit einer Applikationshilfe. Dies sollte unmittelbar vor dem Verschrauben der Arbeitsplattenverbinder erfolgen.
6. Arbeitsplatten zusammenfügen, Beschläge einsetzen und Schrauben leicht anziehen. Arbeitsplatten horizontal durch Keil oder Hebel und vertikal mittels Gummihammer oder Schraubzwinde (Zulagen verwenden) ausrichten. Nach erfolgtem Ausrichten werden die Arbeitsplattenverbinder handfest angezogen. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass die beiden Arbeitsplattenoberflächen ausgerichtet bleiben und die Dichtungsmasse allseitig austritt – siehe Abbildung 23. Arbeitsplatten während der Aushärtung nicht belasten.
7. Hervortretende Dichtungsmasse muss sofort entfernt werden. Die Arbeitsplattenoberfläche mit geeignetem Reinigungsmittel, wie Citrus-Reiniger oder Aceton reinigen. Vorsicht: Aceton kann bei längerer Einwirkzeit die Oberfläche beeinträchtigen. Daher empfiehlt es sich die Oberfläche im Stoßfugenbereich mit Klebeband abzuleben.

### 4.3 Befestigungen und Wandanschluss

Bevor die Arbeitsplatte zur Wand hin abgedichtet wird, ist darauf zu achten, dass diese nicht nur ausreichend abgestützt, sondern auch mit der Unterkonstruktion verbunden ist. Belastungen könnten andernfalls dazu führen, dass die Dichtungsfuge zerstört wird.

Bei der Kompaktarbeitsplatte werden Schrauben mit geringer Steigung empfohlen, da diese eine bessere Auszugsfestigkeit erreichen.

Die Fixierung der Arbeitsplatte mit den Unterschränken mittels Schrauben erfolgt üblicherweise durch die Unterschränk-Traversen – siehe

Abbildung 29. Diese konventionelle Befestigung ist auch bei dünnen Arbeitsplatten, wie der „Kompaktarbeitsplatte“ und „PerfectSense Topmatt Arbeitsplatte mit Kante“ problemlos möglich. Jedoch muss beachtet werden, dass die Auflagefläche einer dünnen Arbeitsplatte auf den Unterschrank-Traversen bei Unterschrank ab einer Breite von > 600 mm entsprechend angepasst werden muss, um eine mögliche Durchbiegung zu vermeiden. Zur Schrank und Arbeitsplattenstabilisierung haben sich die EGGER Metall-Traversen bewährt, welche zugleich die Verschraubung der Arbeitsplatte mit dem Unterschrank ermöglichen – siehe Abbildung 14.



Abbildung 29

Beim Einbau ist darauf zu achten, dass die Arbeitsplatte in keinem Fall zur Wand hin geneigt ist, was zu stauender Nässe führen kann. Im Bereich der Dichtungsfuge ist sowohl die Arbeitsplatte als auch der Wandanschluss zu reinigen und zu entfetten und in Abhängigkeit der verwendeten Dichtmassen mit einem Haftvermittler vorzubehandeln.

Auch beim Einsatz sogenannter Wandabschlussleisten sind die hintere Längskante sowie die Querkanten mit Wandabschluss durch Dichtmasse abzudichten. Wichtig ist besonders bei der Kompaktarbeitsplatte einen Mindestabstand der Platte zur Wand von 2 mm zu gewährleisten und diese, wie zuvor beschrieben, abzudichten– siehe Abbildung 31. Bei der Befestigung des Wandabschlussleisten-Grundprofils ist zu beachten, dass der Schichtstoff im Bereich der Verschraubung vorgebohrt wird. Die Bohrungen müssen mindestens 1 mm größer sein als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden – siehe Abbildung 30. Des Weiteren wird empfohlen, vor der Verschraubung die Innenseite des Schraubenlochs mit Dichtmasse zu schützen.

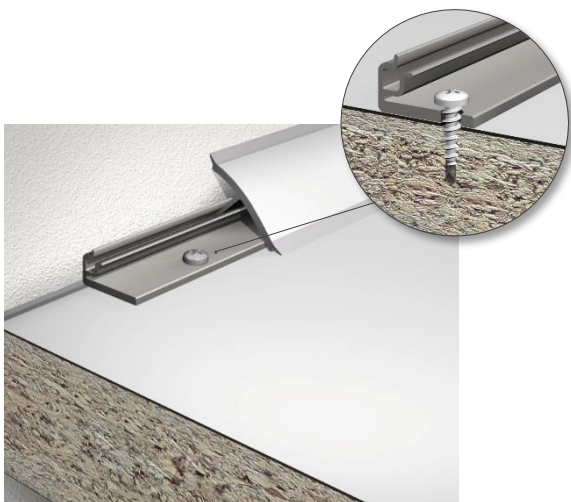


Abbildung 30

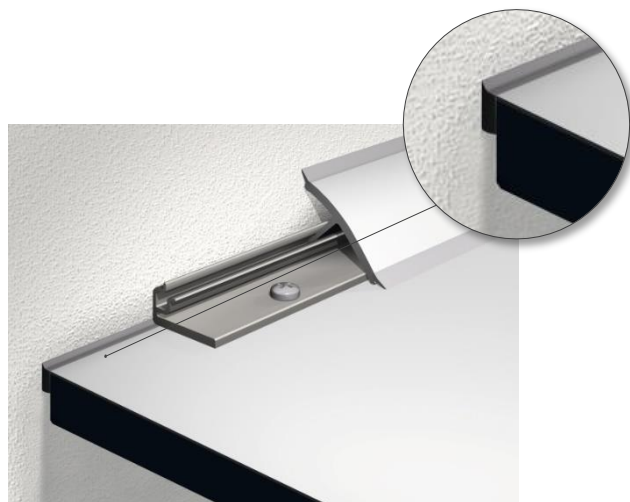


Abbildung 31

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Wandabschlussprofil“ oder den Verarbeitungshinweisen „EGGER Wandabschlussprofil“.

#### 4.4 Schutzkonstruktionen vor Wasserdampfeinwirkung

Arbeitsplatten werden speziell im Bereich von Geschirrspülmaschinen und Backöfen mit Wasserdampf und Wärme beansprucht. Die Arbeitsplattenunterseite ist daher zusätzlich zu dem bereits aufgetragenen Lacksiegelstrich und der Versiegelung durch konstruktive Schutzmaßnahmen zu schützen. Selbstklebende Aluminiumfolien liefern generell einen zuverlässigen Wasserdampfschutz und sind einfach in der Handhabung – siehe **Abbildung 32**. Die Gerätehersteller liefern entsprechende Abweisprofile aus Aluminium mit, die unbedingt montiert werden müssen. Die sogenannten „Wrasenbleche“ weisen bzw. leiten den Wasserdampf und die Wärmestrahlung ab – siehe **Abbildung 33**.

Bei der Montage sind die Angaben der Gerätehersteller sorgfältig zu beachten.

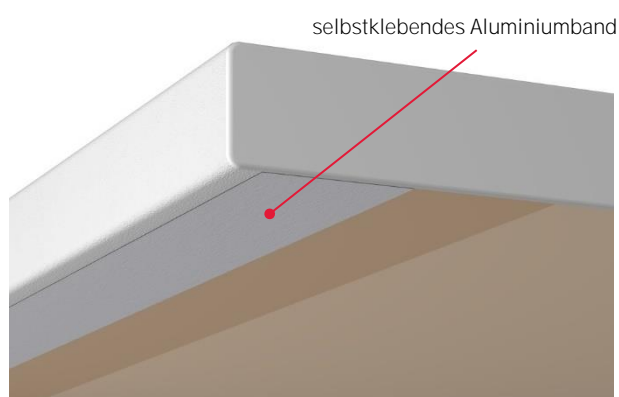


Abbildung 32

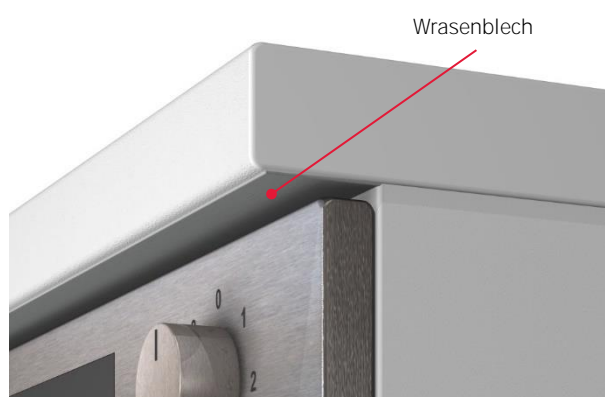


Abbildung 33

Das Anbringen der Aluminiumfolie an der Plattenunterseite unterscheidet sich bei den Modellen 300 und 100. Bei der Postforming-Arbeitsplatte (Mod. 300) sollte die Aluminiumfolie ungefähr 2 mm den Schichtstoffeinzug überlappen – siehe **Abbildung 34**. Bei den Arbeitsplattenmodellen mit gerade Kante (Mod. 100) sollte die Aluminiumfolie so angebracht werden, dass diese ca. 1 mm über die ABS-Kante überlappt – siehe **Abbildung 35**.

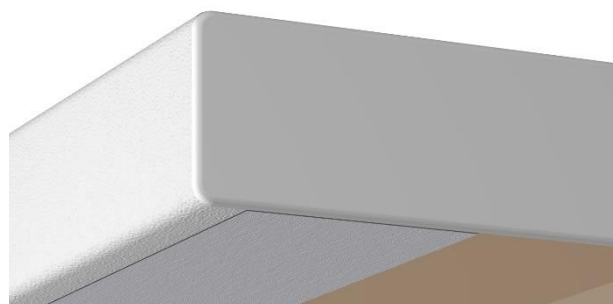


Abbildung 34

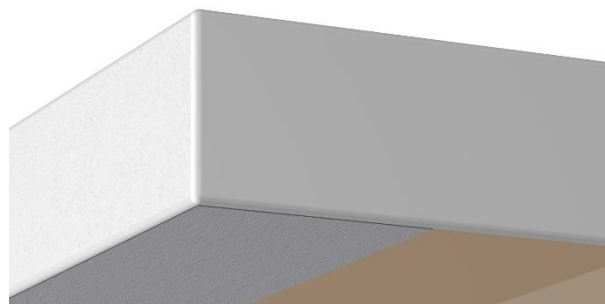


Abbildung 35

### 5. Pflege- und Reinigungsempfehlung



Das Ablegen von brennenden Zigaretten auf Schichtstoffoberflächen führt zu Oberflächenbeschädigungen. Verwenden Sie stets einen Aschenbecher.



Generell sollten Schichtstoffoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf widerstandsfähigen Schichtstoff Schnittpuren hinterlassen. Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.



Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z.B. Töpfen, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Schichtstoffoberfläche ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.



Um das Aufquellen der Arbeitsplatte, z. B. in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen zu verhindern, sind Flüssigkeiten rasch aufzuwischen. Öffnen Sie Spülmaschinen, Waschmaschinen und Trockner erst nach dem Abkühlen.



Verschüttete Flüssigkeiten sollten immer direkt aufgenommen bzw. entfernt werden, da eine längere Einwirkzeit von bestimmten Substanzen Glanzgradveränderungen auf Schichtstoffoberflächen hervorrufen kann. Speziell in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen sind verschüttete Flüssigkeiten konsequent und rasch aufzuwischen.

Detaillinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGGER Schichtstoffe“.

## 6. Umgang mit Resten

Die unterschiedlichen Arbeitsplattenausführungen eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes sehr gut für die thermische Verwertung in entsprechenden Feuerungsanlagen. Werden die anfallenden Holzreste für die weitere Verwertung von einem Entsorger abgeholt, dürfen meist zu einem geringen Teil mit ABS Kanten versehene Holzwerkstoffe enthalten sein. Wie hoch der Anteil von ABS und anderen sogenannten Störstoffen sein darf, sollte mit dem Entsorger vereinbart werden. Die landesspezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.

## 7. Begleitende Dokumente / Produktinformationen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den nachfolgend aufgeführten Dokumenten:

- Technisches Datenblatt „EGGER Postforming Arbeitsplatten“
- Technisches Datenblatt „EGGER Feelwood Arbeitsplatten mit Kante“
- Technisches Datenblatt „EGGER PerfectSense Topmatt Arbeitsplatte mit Kante“
- Technisches Datenblatt „EGGER Kompaktarbeitsplatte“
- Technisches Merkblatt „EGGER Schichtstoff mit der Oberflächenstruktur ST9 – Smoothtouch Matt“
- Technisches Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGGER Schichtstoffe“
- Technisches Merkblatt „Chemikalienbeständigkeit EGGGER Schichtstoff“
- Technisches Merkblatt „EGGER Arbeitsplattenverbinder“
- Technisches Merkblatt „EGGER Versiegelung für Eckverbindungen“
- Technisches Merkblatt „EGGER Metall-Traversal für Unterschränke“
- Technisches Merkblatt „EGGER Befestigungs-Set für Spülen“
- Technisches Merkblatt „EGGER Wandabschlussprofil“
- Verarbeitungshinweise „EGGER Wandabschlussprofil“

Vorläufigkeitsvermerk:

Diese Verarbeitungshinweise wurde nach bestem Wissen mit und besonderer Sorgfalt erstellt. Die Angaben beruhen auf Praxiserfahrungen sowie eigenen Versuchen und entsprechen unserem heutigen Kenntnisstand. Sie dienen als Information und beinhalten keine Zusicherung von Produkteigenschaften oder Eignung für bestimmte Verwendungszwecke. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von EGGGER Arbeitsplatten sowie aus Änderungen an Normen sowie Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieser Verarbeitungshinweise weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen. Es gelten grundsätzlich unsere Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.