

MORE FROM WOOD.

Egger delovne plošče in stenske obloge

Navodila za obdelavo in dodatki

Egger Dekorativna kolekcija 2020 – 22



Modeli delovnih plošč

Z EGGER delovnimi ploščami boste izpolnili želje kupcev, ki iščejo moderne dekorje in sodoben dizajn. S Feelwood delovnimi ploščami lahko dosežete naraven videz lesnih površin z usklajenima dekorjem in površinsko strukturo. Z novimi delovnimi ploščami iz kompaktnega laminata in PerfectSense Topmatt delovnimi ploščami z ravnim robom boste sledili trendom, ki prisegajo na tanke materiale. Uveljavljene in klasične postforming delovne plošče zaokrožujejo naš prodajni program.

Več informacij boste našli na spletni povezavi
» www.egger.com/worktop-variety

Feelwood delovne plošče z ravnimi robovi

Reprodukcije lesa z impresivnim avtentičnim videzom in občutkom ob otipu.

Delovne plošče iz kompaktnega laminata

Vlagoodporne, trpežne in z obarvanim jedrom.

PerfectSense Topmatt delovne plošče z ravnim robom

Intenzivno mat, žametna mat površina z odpornostjo proti prstnim odtisom.

Postforming delovne plošče

Brezšivni prehodi laminata s površine prek polmerov zaokrožujejo do spodnjega dela.

LESO[®]
LESOPRODUKT

Vaš lesni center

1. Navodila za obdelavo EGGER delovnih plošč	4
2. Dodatki za delovne plošče in navodila za obdelavo za stenskih obložnih plošč	18
Laminati	19
Robni trakovi	19
Navodilo za obdelavo stenskih obložnih plošč	20
Stenski profil delovne plošče	28
Spojniki delovnih plošč	30
Pritrdilni komplet za pomivalna korita	31
Kovinski nosilec spodnjih elementov	32
Zatesnitev za vogalne stike	33
3. Navodila za čiščenje in vzdrževanje EGGER delovnih plošč	34
4. Barve dodatkov usklajene z dekorjem delovne plošče	42

Opomba:

Ta navodila za obdelavo smo izdelali zelo skrbno in po naši najboljši vednosti. Navedene informacije temeljijo na praktičnih izkušnjah kot tudi na preizkusih v lastnih laboratorijih ter odražajo naše trenutno znanje. Navodila so namenjena izključno posredovanju informacij in niso jamstvo za navedene lastnosti proizvodov ali njihove primernosti za določen namen uporabe. Za morebitne napake, napake v standardih ali za tiskarske napake ne odgovarjamo. Nadalje so tehnične spremembe lahko posledica neprekinjenega razvoja izdelkov EGGER ali sprememb standardov in predpisov javnega prava. Vsebina teh navodil za obdelavo zato ni pravno zavezujoča in ne šteje kot navodilo za uporabo. Veljajo naši Splošni pogoji poslovanja.

1. Navodila za obdelavo EGGER delovnih plošč

EGGER delovne plošče lahko uporabite v kuhinjah, kopalnicah in pisarnah, primerne pa so tudi za opremljanje trgovin in izdelavo pohištva za bivalne prostore. Prosimo, podrobno upoštevajte naša priporočila za obdelavo in vgradnjo, saj bodo tako delovne plošče ohranile svoje izjemne lastnosti tudi ob še tako zahtevnih vsakodnevnikih izzivih. Navodilo v nadaljevanju je predvideno za kuhinjske delovne površine.

Vsebina

1. Opis materiala	4	5. Ravnanje z odpadnimi kosi	17
2. Transport, shranjevanje in ravnanje	5	6. Priporočila za vzdrževanje in čiščenje	17
3. Obdelava	6	7. Video navodila	17
4. Montaža	9	8. Dodatni dokumenti / informacije o izdelkih	17

1. Opis materiala

Ponudba EGGER delovnih plošč je zelo raznolika in obsega poleg klasičnih postforming delovnih plošč še dodatne modele in možnosti.



Postforming delovna plošča – model 300/3

- | | |
|---------------------------------|----------------------|
| 1 Laminat | 4 Stabilizator |
| 2 Eurospan iverna plošča, 38 mm | 5 Zaščita z UV lakom |
| 3 Zaščitna plast visoke gostote | 6 Zatesnitev |



Feelwood delovna plošča z ravnim robom – model 100/1,5

- | | |
|---------------------------------|----------------------|
| 1 – Feelwood laminat XL | 3 Robni trak, 1,5 mm |
| 2 Eurospan iverna plošča, 38 mm | 4 Stabilizator |



PerfectSense Topmatt delovna plošča z ravnim robom – model 100/1,5

- | | |
|--------------------------------|---|
| 1 PerfectSense Topmatt laminat | 3 ABS robni trak z ravnim robom, 1,5 mm |
| 2 MDF, 16 mm | 4 Stabilizator laminata |



Delovna plošča iz kompaktnega laminata - model 90/1,0

- | |
|--|
| 1 Dekorativni kompaktni laminat |
| 2 Jedro kompaktnega laminata, 12 mm |
| 3 Rezkano posnetje po celotnem obodu. 1 x 1 mm |

2. Transport, shranjevanje in ravnanje

2.1 Transport

Delovne plošče so običajno pakirane in se transportirajo, kot je prikazano – na sliki 1. Paketi morajo biti med transportom suhi in ne smejo biti izpostavljeni vremenskim vplivom. Nadalje je treba tovor z ustreznimi pritrdilnimi sredstvi (napenjalni trakovi, ipd.) zavarovati pred zdrsom in prevračanjem. Za preprečevanje zdrsa tovara uporabite protizdrsne podloge.

Daljše delovne plošče, zlasti delovne plošče iz kompaktnega laminata in PerfectSense Topmatt delovne plošče, morajo biti pri ročnem prenašanju obrnjene tako, da sta daljša robova eden nad drugim, kar prepreči njihovo upogibanje.

Po dobavi delovne plošče razpakirajte in jih shranite v skladu z napotki v poglavju 2.2. Le tako je mogoče zagotoviti optimalne pogoje za nadaljnje delo z delovnimi ploščami.



2.2 Shranjevanje in kondicioniranje

Delovne plošče hranite v zaprtih in suhih prostorih, ki so zaščiteni pred vlago. Poleg tega morajo biti v teh prostorih zagotovljene običajne klimatske razmere.

Ko je originalna embalaža odstranjena, je treba delovne plošče hraniti na ravnih in nosilnih ploščah v vodoravni legi. Preprečiti je treba neposreden stik laminata s tlemi in izpostavljenost sončni svetlobi. Zgornjo ploščo je treba zaščititi tako, da jo prekrijemo z oplemeniteni ploščo (ne s surovo iverno ploščo) najmanj enake velikosti, kot je zgornja plošča.

Delovne plošče iz kompaktnega laminata se na spremembe okoliške klime odzivajo s krčenjem oziroma raztezanjem. Zaradi tega naj bodo klimatski pogoji pri shranjevanju in obdelavi teh plošč čim bližje klimatskim pogojem v prostorih, kjer bodo te plošče vgrajene. Pred vgradnjo naj bodo elementi kompaktnih laminatov ustrezno dolgo časa shranjeni na predvidenem mestu vgradnje pri pogojih, enakih kot ob poznejši uporabi. Tudi na gradbiščih je treba upoštevati priporočila za shranjevanje.

2.3 Rokovanje

Po odstranitvi embalaže in pred obdelavo preverite kompaktne laminata glede vidnih poškodb. Med transportom delovnih plošč in ravnanju z njimi se zaradi razmeroma velike teže zahteva posebna previdnost. Praviloma morajo vse osebe, ki prevažajo in/ali ravnaajo z delovnimi ploščami uporabljati osebno zaščitno opremo, kot so zaščitne rokavice, varnostna obutev in primerna delovna obleka. Plošče je treba vedno dvigniti. Površin z dekorjem ne pritiskajte eno ob drugo in jih ne vlecite eno prek druge.

3. Obdelava

Kot je opisano v poglavju, **2.2** je treba delovne plošče pred obdelavo ustrezno kondicionirati. Delovne plošče morate pred obdelavo vsaj 24 ur kondicionirati pri običajnih klimatskih pogojih.

3.1 Tveganje za zdravje zaradi nastanka prahu

Med obdelavo lahko nastaja prah. Obstaja tveganje preobčutljivosti kože in dihalnih poti. Odvisno od obdelave in velikosti delcev, se lahko pojavijo nadaljnja tveganja za zdravje, če se prah vdihuje. Nastajanje prahu morate upoštevati pri oceni tveganja na delovnem mestu,

Zlasti še pri strojni obdelavi (na primer žaganje, oblanje, rezkanje) morate uporabljati učinkovit odsesovalni sistem v skladu z veljavnimi zdravstvenim in varnostnimi predpisi. Če ni na voljo ustreznega odsesovanja, morate primerno zaščititi dihala.

3.2 Nevarnost požara in eksplozije

Med obdelavo nastali prah lahko povzroča nevarnost požara in eksplozije. Predpise za varnost in zaščito pred požarom morate upoštevati.

3.3 Rezanje

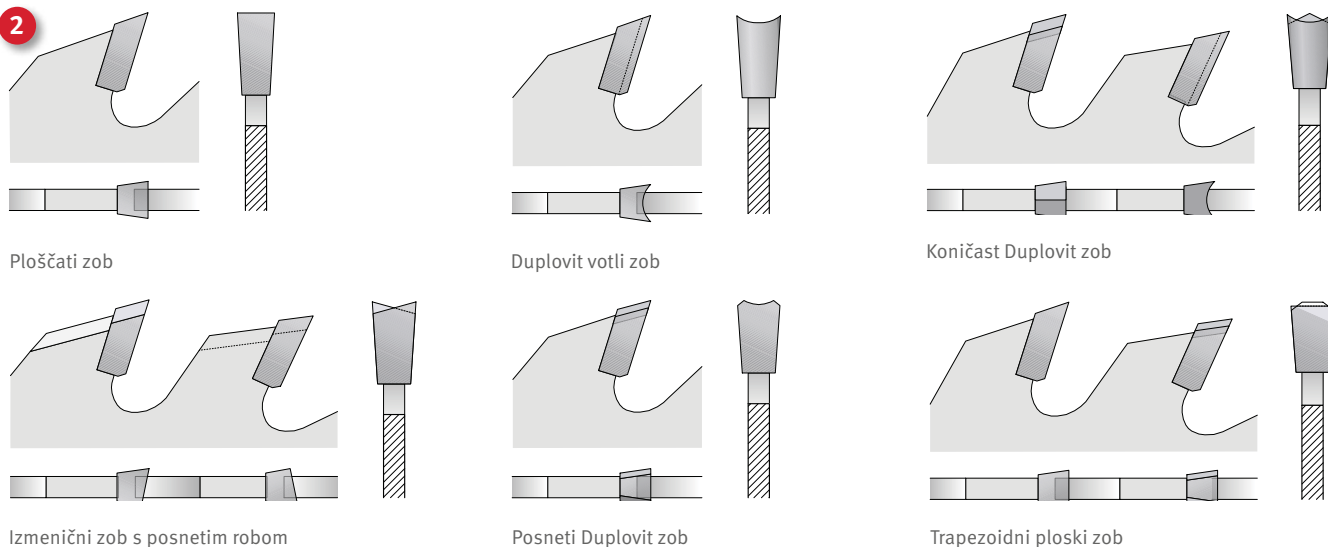
Delovne plošče lahko režete na mero z običajnimi lesnoobdelovalnimi orodji oziroma električnimi orodji, kot so panelne žage, mizne krožne žage, ročne krožne žage, vbodne žage in tudi CNC rezkalni stroji. Praviloma se za rezanje delovnih plošč na mero uporabljajo panelne ali mizne krožne žage. Kakovost rezanja je odvisna od različnih dejavnikov, kot so na primer nadmera žaginega lista, podajalna hitrost, oblika zob žaginega lista, razmak med zobmi žaginega lista, število vrtljajev motorja in rezalna hitrost. Rezultati žaganja so odvisni tudi od tega, ali je stran plošče z dekorjem obrnjena navzgor.

Primer - krožna žaga:

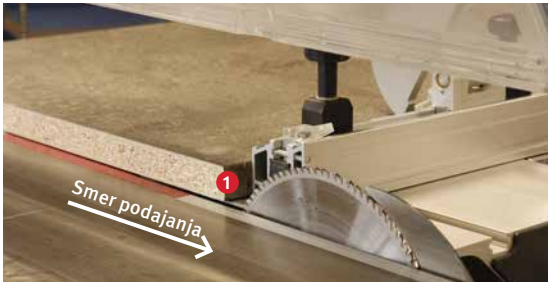
- Rezalna hitrost - pribl. 40 do 60 m/sek.
- Število vrtljajev pribl. 3.000 do 4.000 vrt./min..
- Podajalna hitrost pribl.: približno 10 do 20 m/min (ročno podajanje)

Razen pri panelnih žagah in CNC rezkalnih strojih je pri drugih načinih odrezovanja oziroma žaganja podajanje ročno. Zaradi zelo kakovostnih melaminskih smol, ki jih uporabljamo za oplemenitenje površin EGGER laminatov, se orodja pri rezanju teh plošč hitreje obrabljajo kot pri obdelavi običajnih materialov na lesni osnovi. Med obdelavo delovnih plošč iz kompaktnega laminata se zaradi njihove velike gostote obdelovalno orodje precej obrablja. Priporočamo uporabo rezalnih orodij z rezali iz karbidnih trdin ali celo z diamantnimi rezali.

Glede na zahtevano površino uporabite v nadaljevanju navedene oblike zob (grobo ali fino žaganje) – glejte sliko **2**



Pri delu z ročno krožno žago ali vbočno žago uporabljajte ustrezno vodilo. Ob začetku žaganja morajo zobje najprej zarezati v spodnjo stran obdelovane plošče.

Vrsta žage	Stran z dekorjem	Uporaba
Panelna ali mizna krožna žaga Delovna plošča nalega na vodila in se na njih pomika v smeri proti žaginemu listu. Sprednji rob 1 je obrnjen proti vodilu.	Zgoraj	
Ročne krožne žage Ročna krožna žaga je vodena v smeri proti delovni plošči. Sprednji rob 1 je obrnjen v smeri proti upravljavcu.	Spodaj	

3.4 Robni trakovi in robljenje

Izpostavljeni robovi EGGER delovnih plošč so lahko obrobljeni s termoplastičnimi EGGER ABS robnimi trakovi ali EGGER melaminskimi robnimi trakovi. Za ročno namestitev melaminskih robnih trakov se običajno uporabljajo PVAc oziroma kontaktna lepila. PVAc lepilo s čopičem enakomerno nanesite na čisto površino iverne plošče, ki naj bo brez prahu. Nato pritisnite melaminski robni trak nanjo s pomočjo pritisknega orodja za robne trakove, prižemo za lepljene spoje ali z vijačno prižemo in pri tem za zaščito uporabite togo podložno leseno klado ter preverite, da je na čelni površini in tudi na spodnji strani delovne plošče na voljo dovolj prostora za pregib robnih trakov. Z gelniki čas strjevanja lahko bistveno skrajšate.

Prosimo, upoštevajte navodila proizvajalca stroja in dobavitelja lepila.

Za obdelavo površin melaminskih robnih trakov se uporabljajo robni rezkarji, pile, dleta oziroma obličji. Rezalno orodje med obdelavo malenkost potiskajte v smeri reza in ga držite poševno glede na rob obdelovane plošče (strižno delovanje). EGGER melaminski in ABS robni trakovi se uporabljajo za zaščito in oblikovanje delovnih plošč. Izpostavljenost vlagi v nezaščitenih robnih območjih in tudi v okolici izrezov za kuhalne plošče ter pomivalna korita povzroči nabrekanje delovnih plošč. To velja tudi za delovne plošče z nosilnimi

ivernimi ploščami P3 (V100), ki so pogosto zavajajoče opisane kot "vlagoodporne".

Podrobnejše informacije boste našli v navodilu za obdelavo "EGGER ABS robni trakovi".

Robovi delovnih plošč iz kompaktne laminata so zaradi njihove sestave homogeno zaprti. Robovi so tovarniško rezkani. Na zgornjih in spodnjih robovih ter vogalih so po celotnem obodu izdelana posnetja. Če se mere plošče spremenijo, robove po možnosti rezkajte po končanem žaganju oziroma rezanju. Za še popolnejši videz robov priporočamo, da robove kompaktne laminata namažete z oljem. Olje površine dodatno ščiti pred nečistočami in neželeno oksidacijo ter tako lahko trajno ohranja njihov zelo lep videz.

PRIPOROČAMO NASLEDNJA OLJA ZA ROBOVE

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

3.5 Izrezi

Pred začetkom obdelave preverite, ali je delovna plošča pravilno vpeta tako, da se med žaganjem, rezkanjem ali vrtanjem ne more poškodovati. Zlasti ozka področja plošč v okolici odprtih se zaradi nepravilnega vpetja med obdelavo lahko zlomijo ali razpoka. Izreze v ploščah je treba prav tako zavarovati, da se ne polomijo ali nenadzorovano razpadejo, saj v nasprotnem primeru lahko celo povzročijo telesne poškodbe ali materialno škodo.

Robove izrezov za pečice in pomivalna korita zaokrožite tako, da je polmer zaokrožitve > 5 mm, saj ostri robovi neugodno vplivajo na mehanske lastnosti materiala in lahko povzročijo razpoke – glejte sliko 3 in 4. To še zlasti velja za področje kuhalnih plošč, kjer pogosto prisotna toplota izsuši laminat in s tem povzroči notranje napetosti zaradi njegovega krčenja.

Prosimo, dosledno upoštevajte navodila in predloge za vgradnjo oziroma montažo vseh dobaviteljev!

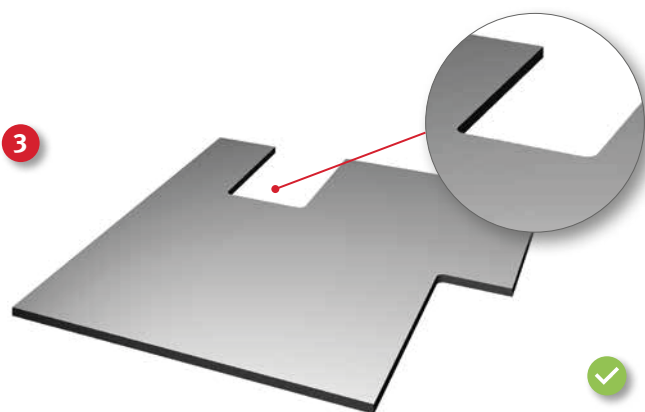
Izreze po možnosti izdelajte s prenosnim ročnim rezkalnikom ali CNC rezkalnim strojem. Če uporabljate vbodno žago, je treba za kote izrezov vedno predhodno izdelati izvrtine s

svedrom ustreznega premera in nato z vbodno žago ravno odrezati od enega roba teh predhodno izdelanih izvrtin do drugega. Zobje žaginega lista naj ob začetku žaganja vedno najprej zarežejo v spodnjo stran plošče, saj boste tako preprečili trganje laminatne plasti. Robove obdelajte z brusnim papirjem, brusnimi ali ročnimi rezkalnimi orodji in tako preprečite razpoke, ki bi lahko nastale zaradi predhodnega odrezavanja.

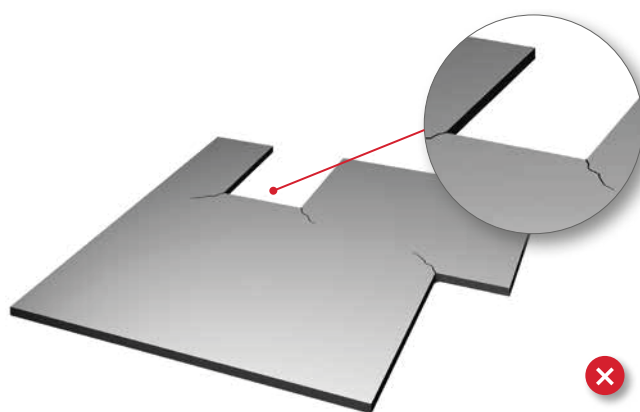
Zaradi velikih sil med rezanjem mora biti obdelovana plošča varno vpeta in vodenje orodja mora biti zanesljivo. Svedri za vrtanje umetnih mas so zelo primerni za vrtanje delovnih plošč iz kompaktnega laminata. Vsi robovi morajo biti gladki, brez zarez ter razpok – glejte sliko 3.

Na utorih in peresih morajo prav tako biti izdelana posnetja, kar prepreči nastajanje razpok. Za vgrajene komponente morate predvideti zadosti prostega prostora za njihovo raztezanje.

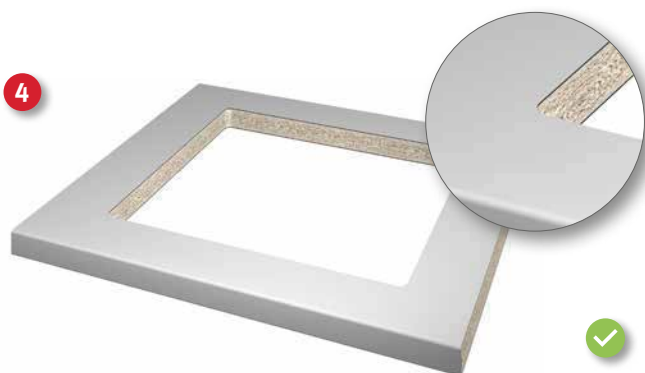
Za podrobnejše informacije in priporočila za izbiro orodij za delovne plošče iz kompaktnega laminata si oglejte navodila za obdelavo "EGGER kompaktnega laminata".



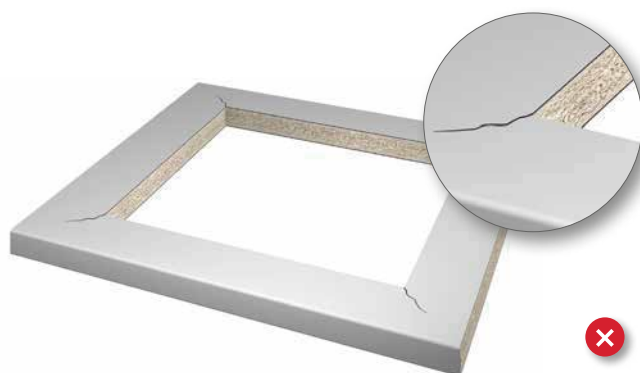
Pravilno



Nepravilno



Pravilno



Nepravilno

3.6 Zatesnitev robov, izrezov in izvrtin

EGGER delovne plošče so s svojo laminatno površino učinkovito zaščitene pred vdorom vlage. Kljub temu lahko vlaga in para dosežeta nosilno ploščo prek nezaščitene robov, ki se nahajajo na izrezih, vogalnih spojih, jeralih, dolgih zadnjih robovih, izvrtinah, luknjah za vijake in ob vodnikih napeljav. Zaradi tega je treba pred zaključkom vgradnje izvesti nujne zatesnitve. Za zatesnitev delovnih plošč so se najbolj izkazali tesnilni profili in samostrjevalne zatesnitve, kot so silikonska guma, poliuretan in akril.

Delovne plošče iz kompaktnega laminata so po drugi strani zaradi svoje sestave vlagoodporne, vendar kljub temu priporočamo uporabo zatesnitve. Zatesnitev zagotavlja, so zaključki videti zatesnjeni in hkrati preprečuje vdor vlage v notranjost omarice. Skupaj z zatesnitvijo morate uporabljati tudi temeljni premaz, bodisi takega, ki ustvari tanko zaščitno plast, bodisi čistilnega, odvisno od materiala.

Pri uporabi teh materialov skrbno upoštevajte proizvajalčeva navodila.

Zelo pomembno je, da so za zatesnitev predvidene površine čiste. Za temeljni premaz morate zagotoviti čas sušenja. Enakomerno nanesite zatesnitev tako, da ni nobenih vrzeli in nato nanos zgladite z vodo in detergentom. Površine v okolici spojev ustrezno zaščitite in tako preprečite kopičenje nečistoč.

4. Obdelava in montaža

Delovne plošče so dimenzijsko stabilne. Spremembe okoliških klimatskih razmer povzročajo krčenje oziroma raztezanje delovnih plošč, kar pomeni, da je njihove dimenzijske spremembe treba upoštevati. Dimenzijske spremembe delovnih plošč iz kompaktnega laminata v vzdolžni smeri so približno polovico tako velike, kot v prečni smeri. Zato je na začetku obdelave in oblikovanja treba upoštevati možnost dimenzijskih sprememb plošč. Praviloma je treba zagotoviti dilatacijsko zračnost 2,00 mm/m.

4.1 Vgradnja pomivalnih korit in kuhalnih plošč

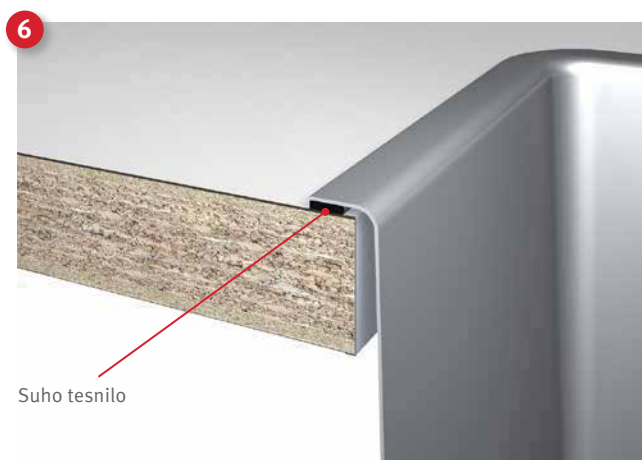
Izreze za kuhalne plošče in pomivalna korita izdelajte glede na razpoložljive mere in detajle za vgradnjo delovne plošče in/ali uporabite priložene proizvajalčeve predloge. Robove izrezov morate skrbno zaščititi proti vlagi, kot je opisano v

Središča lukenj za vse morebitne cevi oziroma vodnike, ki jih je treba speljati skozi delovno ploščo, morajo biti medsebojno oddaljena z vseh strani najmanj 2 do 3 mm in ta mesta je treba skrbno zatesniti na obeh straneh plošče – glejte sliko 5.



Odrezane robove lahko zatesnite z dvokomponentnim lakom ali dvokomponentnim lepilom. Proizvajalci ponujajo tesnila, profile ali prstane za vgradnjo mešalnih pip, pomivalnih korit in kuhalnih plošč. Za vgradnjo te opreme vsakokrat skrbno upoštevajte proizvajalčeva navodila.

Posebno za ta namen razvito EGGER tesnilo je predvideno za zatesnitev stikov, ki se pojavijo pri vogalnih spojih delovnih plošč. Fleksibilno tesnilo preprečuje vdor vlage in tekočin v stik. Podrobnejše informacije o EGGER zatesnitvi boste našli v poglavju 4.2.



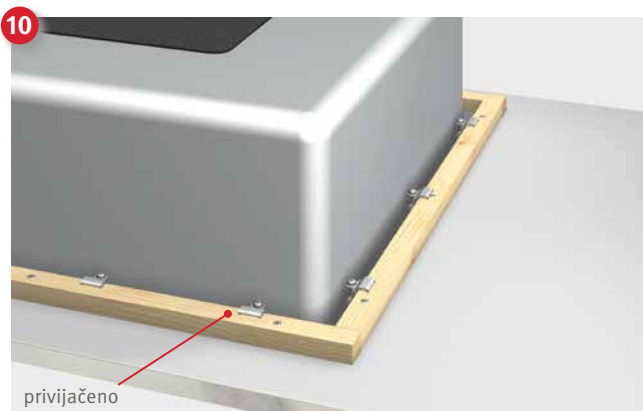
poglavju „Zatesnitev robov, izrezov in izvrtin“. Priložena ali vgrajena suha tesnila in pritrdilne vijake, ki jih priloži proizvajalec, uporabljajte v skladu z njegovimi navodili za vgradnjo – glejte sliko 6.



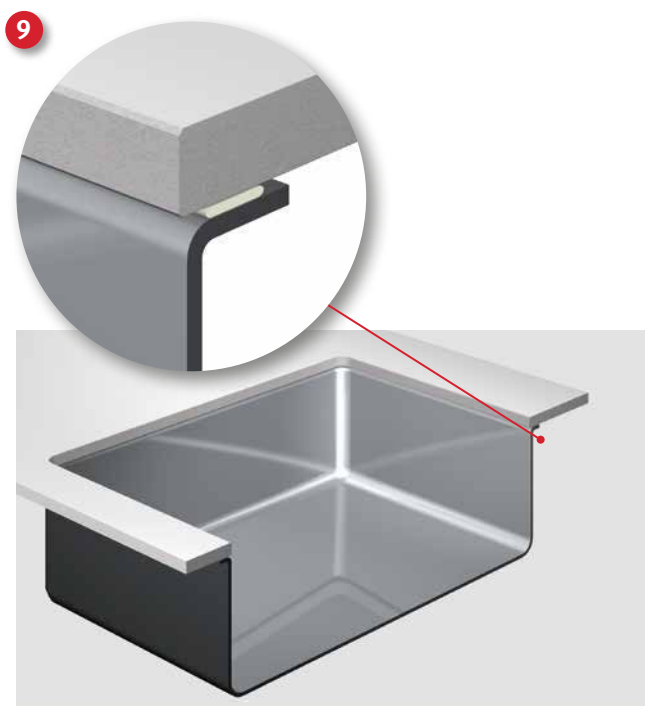
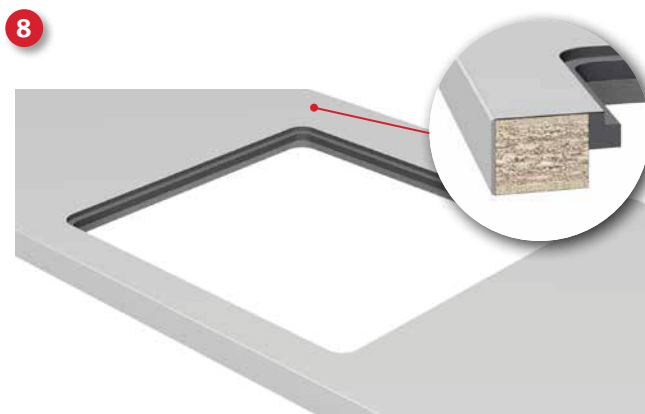
Aluminijasta folija

Za kakršnokoli vrsto kuhalnih plošč – iz nerjavnega jekla ali steklokeramičnih plošč – morajo biti izrezi vedno izdelani v skladu z navodili in proizvajalčevimi predlogami za vgradnjo. Pozorni bodite na pravilno centriranje in zadosten varnostni razmak med robovi, zlasti pri kuhalnih ploščah. Priporočamo, da okoli robov namestite samolepilni aluminijast trak ali kovinski profil za dodatno zaščito proti vročini – glejte sliko 7. Kuhalne plošče se zaradi varnosti ne smejo dotikati površin, saj se ob njihovem nepravilnem delovanju lahko pojavijo temperaturne razlike do 150 K. Nadalje se montažo lahko izvede tako, da je delovna plošča poravnana z okoliško površino oziroma je vgrajena kot podkonstrukcija. Pri montaži s poravnano površino je nosilna plošča rezkana do laminata in rob iz smole je nato ulit pod laminatom – glejte sliko 8. Podkonstrukcijsko vgradnjo je mogoče izvesti samo z delovno ploščo iz kompaktnega laminata – glejte sliko 9.

Običajna pomivalna korita so praviloma montirana na delovne plošče debeline pribl. 38 mm. Za tanke delovne plošče, kot so delovne plošče iz kompaktnega laminata in PerfectSense Topmatt delovne plošče z ravnim robom, so potrebne posebne rešitve. Dobavljamo EGGER pritrdilni komplet, ki omogoča enostavno vgradnjo – glejte sliko 10. Skupaj z delovnimi ploščami iz kompaktnega laminata se pritrdilni profili ustrezno obrnejo in prilepijo v prečnem območju – glejte sliko 11. Za več informacij si oglejte **stran 31**.

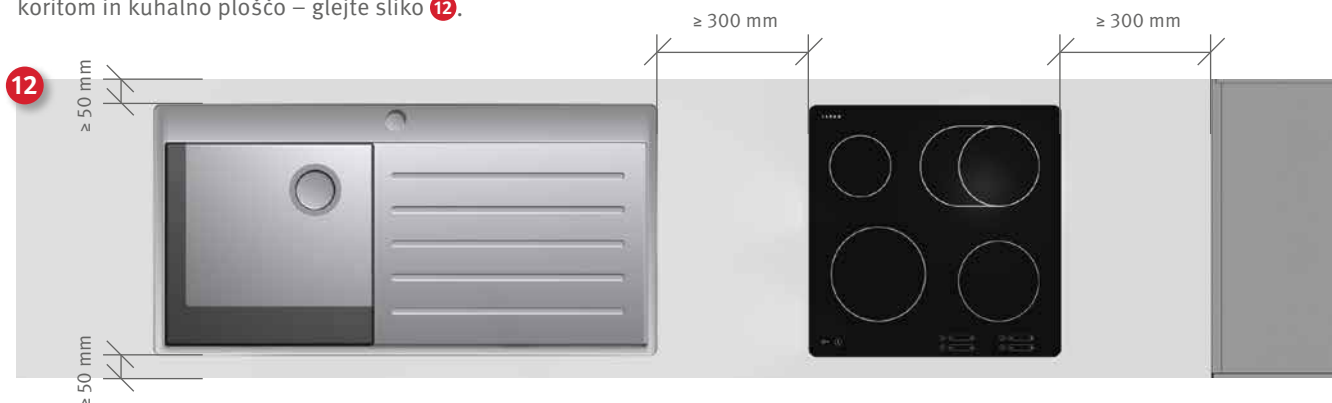


privijačeno

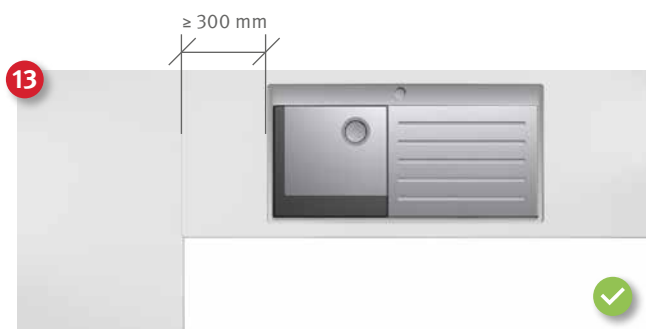


lepljeno

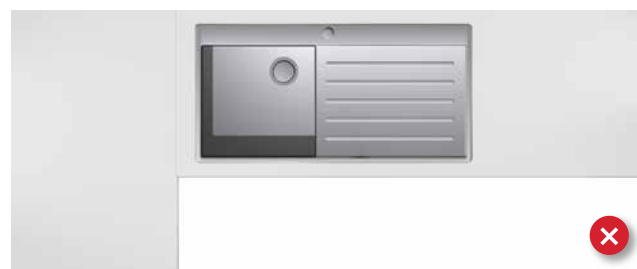
Mere delovnih plošč na nobenem mestu ne smejo biti manjše kot 50 mm. Zaradi ergonomskih razlogov naj razdalja med območjem s kuhalnimi ploščami in navpično kuhinjsko omarico znaša vsaj 300 mm. Zagotoviti morate varnostni razmak, ki ga predpisuje proizvajalec kuhalnih plošč. Enak razmak priporočamo za oddaljenost med pomivalnim koritom in kuhalno ploščo – glejte sliko 12.



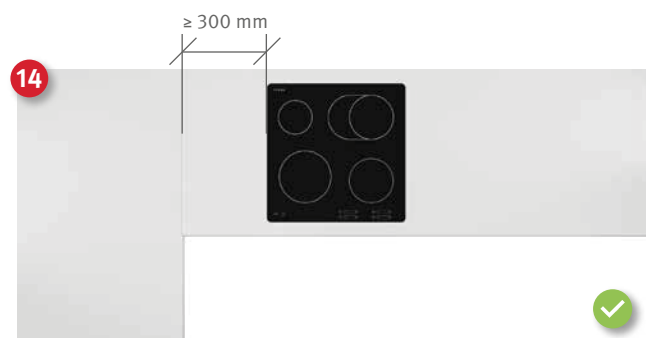
Zaradi varnosti in tudi ergonomije se o zasnovi kuhinje posvetujte s specialistom s tega področja. Montažo zaupajte ustrezno usposobljenim monterjem. Zlasti električno, plinsko in vodovodno napeljavo s priključki morajo izdelati ustrezno usposobljeni inštalaterji. V območju vogalnih stikov morate pri načrtovanju upoštevati minimalni razmak 300 mm – glejte sliko 13 in 14.



Pravilno



Nepravilno



Pravilno



Nepravilno

Ko so v delovni plošči izdelani izrezi, morate take plošče transportirati izjemno pazljivo in tako preprečiti morebitne poškodbe oziroma razpoke, ki bi se lahko pojavile v okolici izrezov. Delovne plošče vsakokrat prenašajte v navpičnem položaju, saj se izrezi in tudi delovne plošče poškodujejo hitreje, če jih prenašate v vodoravni legi.

Standardna zasnova se praviloma uporablja za običajne spodnje elemente. Pri konstrukcijah iz spodnjih elementov za pomivalna korita in/ali kuhalne plošče se je za uspešno izkazala vgradnja kovinskih nosilcev. Delovna plošča je s kovinskim nosilcem zavarovana pred morebitnim upogibom, saj je oslabiljena zaradi izrezov za pomivalno korito in/ali kuhalno ploščo in nalezna površina na spodnjih elementih je majhna, kot le gre. EGGER kovinske nosilce priporočamo še posebno za tanke različice delovnih plošč, torej delovne plošče iz kompaktnih laminatov in PerfectSense Topmatt delovne plošče z ravnim robom – glejte sliko 15. Kovinski nosilci poleg zagotavljanja stabilnosti služijo tudi za pritrditev delovnih plošč ali prekrivnih oblog – glejte sliko 16.

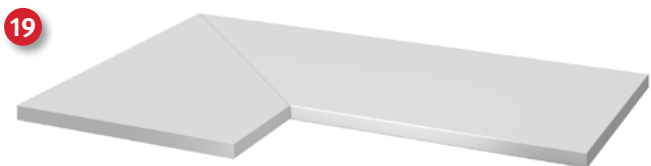
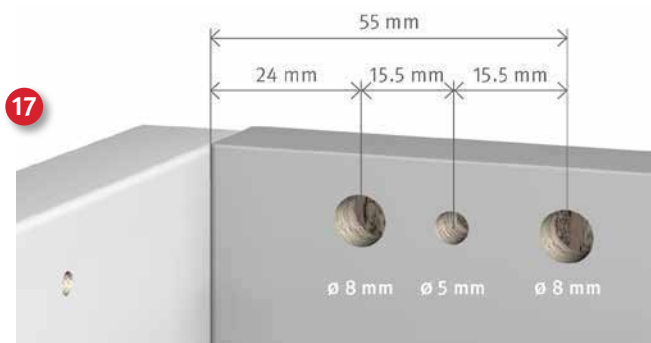
Za montažo kovinskih nosilcev morate izvrtati luknje v spodnje elemente. Vrtalna šablona obsega dve izvrtini $\varnothing 8$ mm in globine 7 mm. Izvrtati morate dodatno izvrtino s premerom $\varnothing 5$ mm in globino 13 mm, če ste kot pritrditev izvedli s pomočjo 6.3×13 mm Euro vijaka – glejte slike 17 in 18.

EGGER kovinski nosilci so dobavljivi za širine spodnjih elementov 600, 800, 900, 1.000 in 1.200 mm in za različne debeline njihovih stranic. Priloženi pritrdilni vijaki se uporabljajo za vgradnjo delovnih plošč iz kompaktnih laminatov. Pritrdilni vijak morate v delovno ploščo priviti skozi podolgovato luknjo v kovinskem nosilcu. Za več informacij glejte stran **stran 32**.

4.2 Stiki delovnih plošč in vogalni stiki

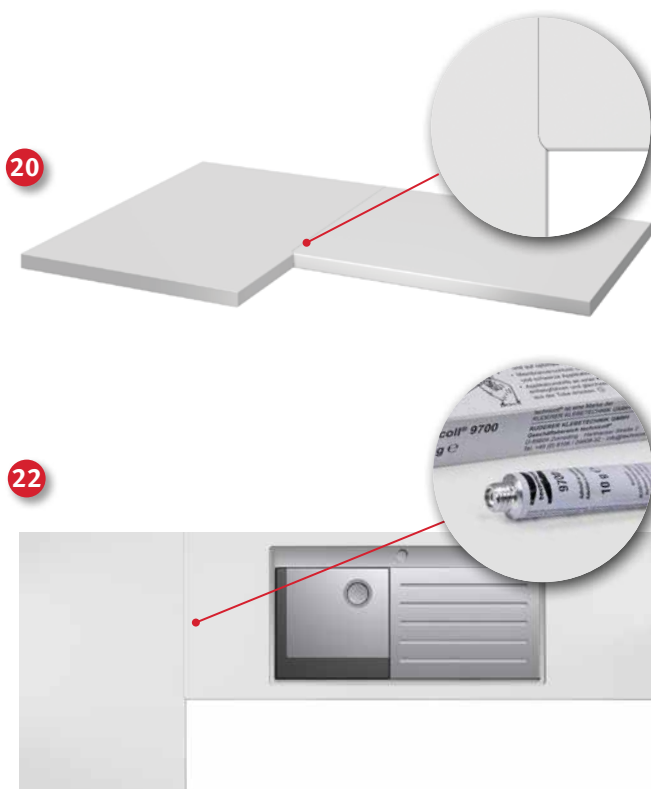
Praviloma se pri delovnih ploščah dolžine več kot 4.100 mm ne uporablja čelnih stikov, temveč se običajno te plošče spajajo vogalno. Vogalni spoji ne smejo biti oslabiljeni z notranjimi odprtini ali izrezi, kot na primer za kuhalne plošče ali pomivalna korita – glejte slike 13 in 14. Vogalne stike na delovnih ploščah izdelajte z jerali na krožnih žagah in pri tem uporabite krožne žage ali jih izdelajte z rezkalniki, bodisi CNC bodisi posebnimi ročnimi. Za pomoč pri izdelavi uporabite tudi predloge – glejte slike 19 in 20.

Alternativno lahko vgradite kovinske spojne profile. Ti profili se vgradijo enostavno, vendar lahko poslabšajo celoten videz delovne plošče, saj prekinjajo vzorec dekorja na površini in tudi njihovo čiščenje ni vedno preprosto – glejte sliko 21.



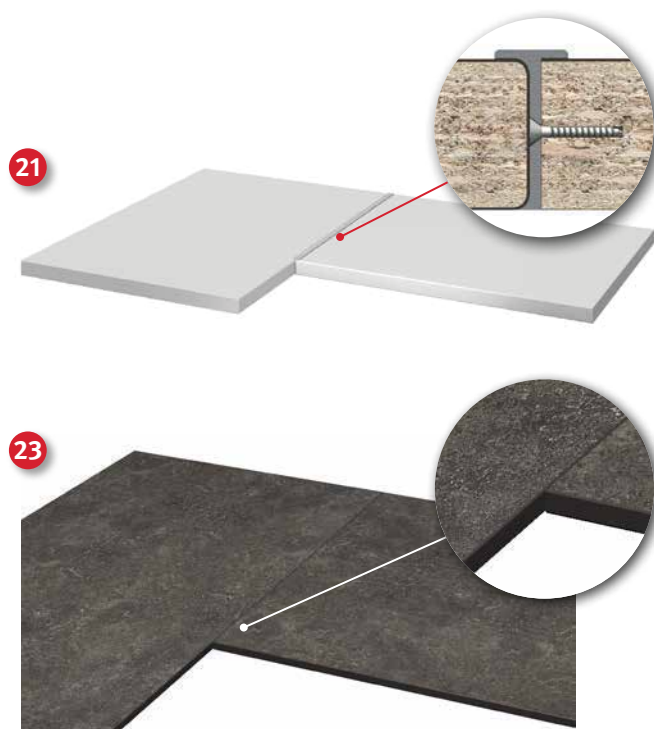
Spoji delovnih plošč in vogalni spoji morajo biti izdelani tako, da površine medsebojno brezhibno nalegajo. Zatesnjeni morajo biti v celoti, ne samo zaradi estetskih razlogov. Preprečiti morajo vdor kakršnekoli vlage, ki bi lahko povzročala nabrekanje iverne plošče. Razvili smo posebno EGGER tesnilo, ki je predvideno za tesnjenje stikov (vogalnih stikov) ali kuhinjskih delovnih plošč. Fleksibilno tesnilo preprečuje vdor vlage in tekočine v stik. To sredstvo je odporno proti detergentom, vodi, maščobam, oljem, itd. in je dobavljivo v štirih različnih barvah. Vsečina 10 g tube v povprečju zadostuje za dolžino spoja 600 mm – glejte sliko.

22.



Delovne plošče iz kompaktnega laminata zaradi svoje homogene strukture ne potrebujejo tesnjenja. Te delovne plošče so na vzdolžnih in prečnih straneh po obodu opremljene z rezkanim posnetjem 1 x 1 mm.

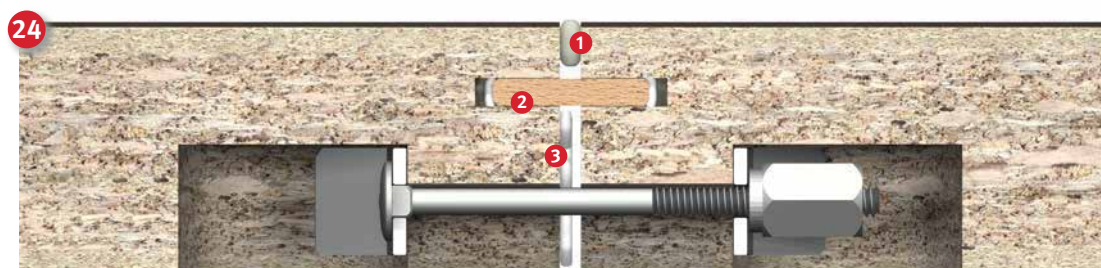
Zaradi tega obodnega rezkanega posnetja tudi običajno konturno rezkanje pri izdelavi vogalnih spojev ni potrebno. Obe delovni plošči sta s posnetjem ločeni tako, da je na sprednji strani plošč posnetje namerno videti poudarjeno – glejte sliko 23. Uporaba posnetij za stike je znana in običajna na primer pri kamnitih delovnih ploščah.



Pred nanašanjem zatesnitve preluknjajte zaporno membrano tube in nato odvijte črno oporo za nanos – glejte sliko 22. Nato oporo premikajte vzdolž zgornje strani spoja delovne plošče ter enakomerno iztiskajte tesnilni kompozit iz tube. Nemudoma po nanosu zatesnitve morate spojiti delovni plošči in ju privijačiti skupaj. Morebitne ostanke zatesnitve

morate odstraniti z ustreznim čistilnim sredstvom – glejte sliko 24.

Za več informacij in priporočene kombinacije barv za ustrezne dekorje delovnih plošč si oglejte stran 42.



- 1 EGGER tesnilno sredstvo
- 2 Mozniki (proizvajalec Lamello)
- 3 Lepilo

Posamezne delovne plošče spojite s spojniki za delovne plošče in s pritrdilnimi elementi, tako imenovanimi mozniki. Z dodatnim lepilom stik še učvrstite - glejte slike 24 in 25. Glede na izbiro delovnih plošč boste potrebovali različne spojnike za delovne plošče. PerfectSense Topmatt delovne plošče in delovne plošče iz kompaktnih laminatov zaradi svoje majhne debeline zahtevajo uporabo posebnih spojnikov za delovne plošče. EGGER ponuja ustrezne spojnike v kompletih v dveh različicah, ki so primerne za debeline delovnih plošč 12 mm in 16 mm. – glejte slike 26 in 28.

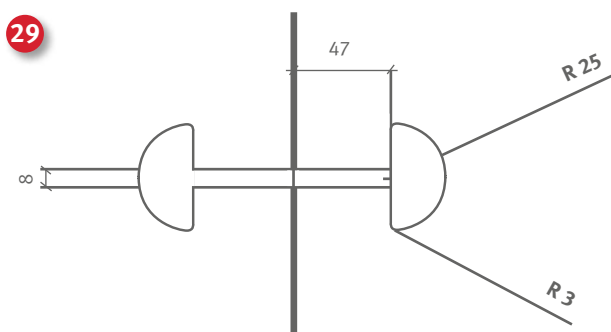
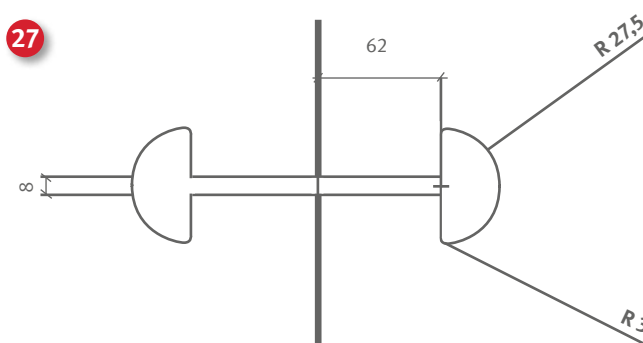
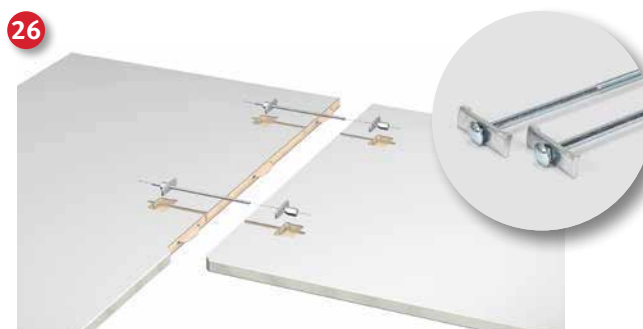
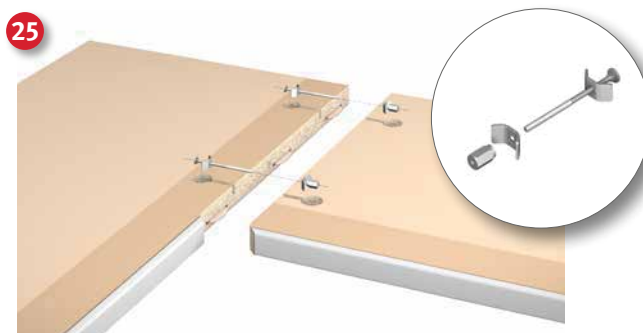
Rezkani izrez za spojnik za 16 mm debele delovne plošče izdelajte v globini 11 mm – 27glejte sliko 27. Rezkani izrez v kompaktnem laminatu za spojnik za 12 mm debele delovne plošče izrezkajte v globini 8 mm – glejte sliko 29. Podrobnejše informacije boste našli v tehničnem letaku "EGGER spojniki za delovne plošče".

Število uporabljenih spojnikov za delovne plošče je odvisno od širine teh plošč. Praviloma se pri širinah do ≤ 799 mm uporabljata 2 spojnika in pri širinah delovnih plošč ≥ 800 mm 3 spojniki.

Vsakokrat morate izmeriti razdalje od ovalnih ali okroglo oblikovanih rež za moznike do zgornje površine delovne plošče in zagotoviti, da ti mozniki (Lamello) tesno nalegajo. Tako bodo površine spojenih delovnih plošč medsebojno poravnane.

Pri delu morate ravnati v naslednjih korakih:

1. Z brusnim papirjem zrnatosti 120 odstranite morebitne lesene odrezke v bližini žaganih ali rezkanih robov.
2. Z brusno gobico ali brusnim papirjem zrnatosti 360 malenkost posnemite robove laminata vzdolž stika.
3. Delovne plošče položite na poravnano ogrodje kuhinjske omarice in preverite stike in luknje, da so ustrezno poravnani.
4. Na osrednje in spodnje površine stika nanosite lepilo kakovosti D3.
5. Na rezkani ali žagani rob in tudi na profil in vzdolž zadnjega roba enakomerno in neprekinjeno nanosite tesnilo (na primer EGGER tesnilo). To morate storiti pred privijanjem spojnikov delovne plošče na njihova predvidena mesta.
6. Spojite delovni plošči, vstavite elemente in malenkost privijte vijake. Delovne plošče poravnajte v vodoravni smeri (zagozda ali ročica) in v navpični smeri (gumijasto kladivo ali prižeme – z zaščito prižem z blazinicami). Ko sta površini poravnani, trdno privijte spojnike delovnih plošč z roko. Med privijanjem morate preveriti, ali sta površini obeh delovnih plošč ostali poravnani in tudi preverite, ali zatesnitev izhaja na vseh straneh. Med strjevanjem zatesnitve delovnih plošč ne obremenjujte – glejte sliko 24.



7. Odvečno tesnilo nemudoma odstranite. S primernim čistilom, na primer s čistilom na osnovi citrusov ali acetonom, očistite površino delovnih plošč. Pozor: Aceton

lahko poškoduje površino, če se na njej nahaja dalj časa. Zaradi tega priporočamo, da spoj zaščitite z ustreznim maskirnim trakom.

4.3 Pritrditve in stenski priključek

Pred tesnjenjem daljšega roba delovne plošče na steno poleg primerne pritrditve te plošče preverite tudi, ali je pritrjena na okvir podkonstrukcije. V nasprotnem primeru se pojavijo napetosti, ki poslabšajo lastnosti zatesnjenega stika.

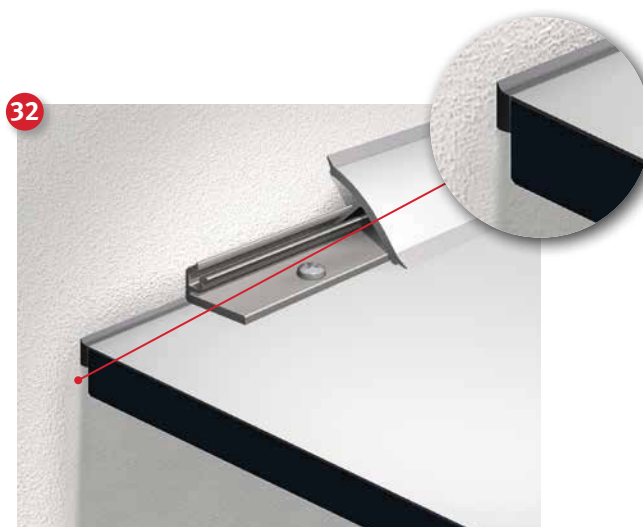
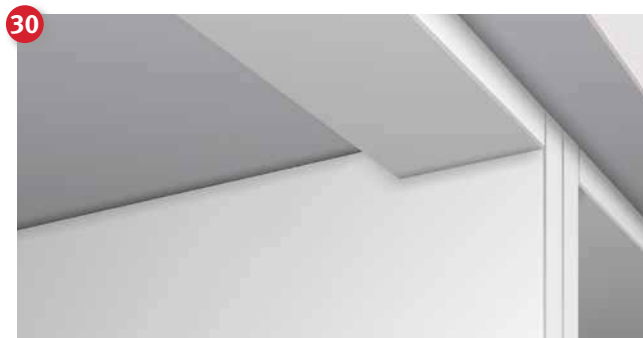
Za delovne plošče iz kompaktnega laminata priporočamo vijake z majhnim korakom, saj so odpornejši proti izvleku. Delovne plošče se na spodnje elemente običajno pritrdijo z vijaki in ustreznimi nosilci – glejte sliko 30.

Ta običajna pritrditev se lahko izvede tudi pri tankih delovnih ploščah, kot so delovne plošče iz kompaktnih laminatov in PerfectSense Topmatt delovne plošče z ravnim robom. Naležno površino tankih delovnih plošč, pritrjenih na nosilcih pri spodnjih elementih od širine elementov > 600 mm morate ustrezno prilagoditi ter tako preprečiti morebitno upogibanje. EGGER kovinski nosilci so se izkazali pri zagotavljanju oblikovne stabilnosti spodnjih elementov in delovnih plošč. Hkrati omogočajo, da delovne plošče na spodnje omare privijete – glejte sliko 15.

Med nameščanjem bodite pozorni, da delovna plošča ni nagnjena v smeri proti steni. V nasprotnem primeru v območju stika zastaja voda. Očistite in razmastite površino okoli območja zatesnitve tako na delovni plošči kot tudi na stenskem spoju. V odvisnosti od uporabljene zatesnitve na površino nanesite sredstvo za povečanje trdnosti lepljenega spoja.

Tudi pri vgradnji letev ob stičnem robu delovnih plošč morate z zatesnitvijo zatesniti daljši zadnji rob in vse prečne robove, ki se stikajo s steno. Pri delovnih ploščah iz kompaktnega laminata morate vsekakor med delovno ploščo in steno predvideti minimalni razmak 2 mm. Zatesnitev izdelajte kot je opisano zgoraj – glejte sliko 32. Za namestitev pritrdilne tračnice s celovitimi sistemi za zatesnitev na steno se prepričajte, ali so v laminatu predhodno izdelane izvrtine za pritrditev z vijaki. Izvrtine morajo biti vsaj za 1 mm večje od premerov vijakov, kar preprečuje nastanek napetosti v materialu – glejte sliko 31. Priporočamo tudi, da z zatesnitvijo še pred pritrditvijo z vijaki zaščitite notranjost izvrtin, predvidenih za vijake.

Za več informacij glejte **stran 28 in 29**.



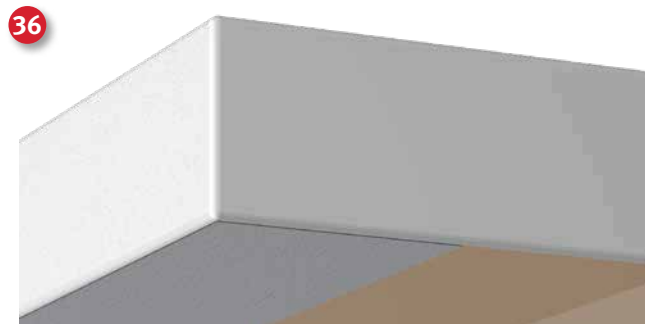
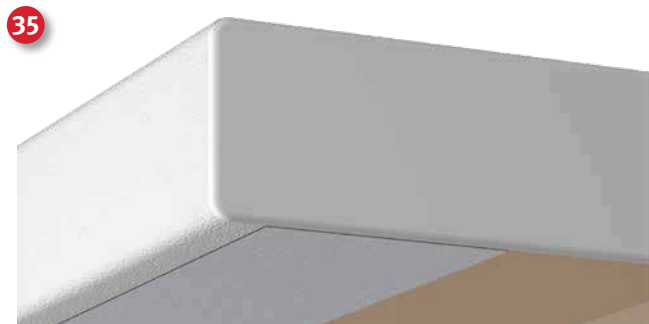
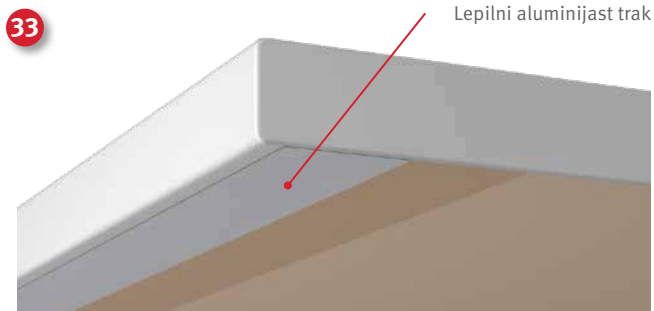
4.4 Ukrepi za boljšo vododbojnost

V bližini pomivalnih strojev in pečic vodna para in vročina zelo obremenjujeta delovne plošče. Poleg lakiranega premaza in zatesnitve lahko spodnjo stran delovne plošče zaščitite z nekaj dodatki. Samolepilne aluminijaste folije praviloma zanesljivo ščitijo pred vodno paro in se uporabljajo zelo enostavno - glejte sliko 33. Proizvajalci aparatov dobavljajo aluminijaste odbojne trakove ali zaščitne pokrove, ki jih morate uporabiti. Vlagoodbojni trakovi oziroma zaščita odklonijo smer toka vodne pare in vročine – glejte sliko 34.

Pred montažo skrbno preberite proizvajalčeva navodila.

Montaža aluminijaste folije na spodnji strani plošč se pri modelih 300 in 100 razlikuje. Pri postforming delovnih ploščah (model 300) mora aluminijasta folija prekrivati laminat za približno 2 mm – glejte sliko 35.

Pri modelih delovnih plošč z ravnim robom (model 100) je treba aluminijasto folijo namestiti tako, da prekriva ABS robni trak za približno 1 mm – glejte sliko 36.



5. Ravnanje z odpadom

Zaradi velike kurilne vrednosti so vse različice delovnih plošč zelo primerne za toplotno reciklažo v ustreznih sežigalnih pečeh. Če lesne ostanke zbira ustrezno podjetje za nadaljnjo reciklažo, je običajno med njimi lahko le majhen delež materialov na lesni osnovi z ABS robnimi trakovi.

O deležu ABS umetne mase in drugih tako imenovanih nečistoč se je treba dogovoriti s podjetjem, ki se ukvarja z zbiranjem odpadnega materiala. Državne zakonske predpise in uredbe glede odpada je treba upoštevati.

6. Priporočila za nego in čiščenje

Za podrobna priporočila za nego in čiščenje glejte **stran 34**.

7. Video navodila



📺 **Tukaj** boste našli naš video "Obdelava in montaža EGGER postforming delovnih plošč in stenskih obložnih plošč".



📺 **Tukaj** boste našli naš video "Obdelava in montaža EGGER delovnih plošč iz kompaktnega laminata".

8. Dodatni dokumenti / informacije o izdelku

Več informacij boste našli na spletni povezavi www.egger.com/worktops

- Tehnični podatkovni list "EGGER Postforming delovna plošča"
- Tehnični podatkovni list "EGGER Feelwood delovna plošča z ravnim robom"
- Tehnični podatkovni list "EGGER PerfectSense Topmatt delovna plošča z ravnim robom"
- Tehnični podatkovni list "EGGER delovna plošča iz kompaktnega laminata"
- Tehnični letak „EGGER laminat s površinsko strukturo ST9 – Smoothtouch Matt“ – Smoothtouch Matt"
- Tehnični letak „Navodila za čiščenje in vzdrževanje EGGER laminatov"
- Tehnični letak „Odpornost proti kemikalijam – EGGER Laminat"
- Tehnični letak "EGGER pritrdilni komplet za pomivalna korita"
- Tehnični letak "EGGER spojniki za delovne plošče"
- Tehnični letak "EGGER zatesnitve za vogalne stike"
- Tehnični letak list "EGGER kovinski nosilci za spodnje elemente"
- Tehnični letak EGGER stenski profil delovne plošče"
- Navodila za obdelavo za "EGGER stenski profil za delovne plošče"

2. Dodatki za delovne plošče in navodila za obdelavo

Laminati

Kot del skladiščnega programa dobavljamo laminat za vse delovne plošče v enakih dekorjih in z enakimi površinskimi strukturami. Za podrobnosti glejte **stran 19**.



Spojniki za delovne plošče

16 mm debele MDF delovne plošče in 12 mm debele delovne plošče s iz kompaktnega laminata zahtevajo posebne spojnike. Spojniki so prilagojeni debelinam delovnih plošč in so del skladiščnega programa. Za podrobnosti glejte **stran 30**.



ABS robni trakovi

Za delovne plošče z ivernimi ali MDF nosilnimi ploščami ponujamo rešitve za robljenje kot del skladiščnega programa. Za Feelwood delovne plošče s sinhronizirano površinsko strukturo so dostopni ABS robni trakovi v videzu prečno rezanega lesa. Za podrobnosti glejte **stran 19**.



Pritrdilni komplet za pomivalna korita

Komplet vsebuje pritrdilne profile iz masivnega lesa ter primerne vijake za PerfectSense Topmatt delovne plošče. Pri kompaktnih delovnih ploščah lahko stike profilov zagotovite z lepljenjem. Za podrobnosti glejte **stran 31**.



Stenske obložne plošče

Obložne stenske plošče so dobavljive v vseh dekorjih za delovne plošče in tudi v petih kontrastnih dekorjih iz skladišča v velikosti 4.100 x 640 mm. Izdelane so na osnovi 8 mm debele iverne plošče in so obložene z laminati na obeh straneh (različen dekor na vsaki strani). Za navodilo za obdelavo glejte **stran 20**.



Kovinski nosilec za omare

Kovinski nosilci so se dobro izkazali pri zagotavljanju stabilnosti elementov in delovnih plošč. Omogočajo tudi vijačenje delovnih plošč na spodnje elemente. Za podrobnosti glejte **stran 32**.



Delovne plošče – stenski profili

Za delovne plošče, izdelane na osnovi 38 mm debele iverne plošče ponujamo usklajene stenske profile velikosti 4.100 x 25 x 25 mm, individualno pakirane s folijo. Usklajeni notranji in zunanji vogalniki ter zaključni pokrovi so prav tako dobavljivi iz skladišča. Za podrobnosti glejte **stran 28**.



Tesnilo za vogalne spoje

Zatesnitev varuje vogalnike pred vdorom vlage. Na voljo so v sivi, beli, črni in rjavi barvi. Za podrobnosti glejte **stran 33**.



Laminati

Laminati združujejo trajnost in privlačne oblike. Večplastna zgradba in uporabljeni materiali zagotavljajo vsestransko uporabnost ne glede na dekor. Laminati so idealna rešitev za srednje do močno obremenjene površine in tudi za ukrivljene oziroma zaokrožene elemente.

Kot del skladiščnega programa dobavljamo laminat za vse delovne plošče v enakih dekorjih in z enakimi površinskimi strukturami. Dimenzije in informacije o dobavi lahko najdete v Seznamu dobavljalnosti EGGER Dekorativne kolekcije.

ZNAČILNOSTI IZDELKA

- ③ Odpornost proti obrabi, trkom in razenju
- ③ Obstočnost na svetlobi in varno za uporabo v stiku z živili
- ③ Higienične
- ③ Odporne proti madežem
- ③ Večnamenska uporaba
- ③ Antibakterijske lastnosti površine v skladu z ISO 22196 (= JIS Z 2801)

Robni trakovi

Za delovne plošče z nosilnimi ivernimi ali MDF ploščami ponujamo rešitve za robove v enakem dekorju in z enako površinsko strukturo. Dobavimo jih lahko iz skladišča. Za delovne plošče iz kompaktnega laminata boste potrebovali dodatnih robnih trakov.

Za Feelwood delovne plošče s sinhroniziranimi površinskima strukturama ST32 in ST37 so na voljo ABS robni trakovi v videzu prečno rezanega lesa. Oznaka dekorativnih dodatkov za te akcentne robove se začne s črko "Q".



Standardni ABS robni trak

ABS robni trak z videzom prečno rezanega lesa

ABS robni trakovi

EGGER robni trakovi so zasnovani za prekritje izpostavljenega roba naših delovnih plošč. Ponujajo praktične in dekorativne površine glede barv, površinske strukture in nivoja sijaja. Robni trakovi poudarjajo estetiko in trpežnost delovnih plošč.

ABS robni trakovi z videzom prečno rezanega lesa

ABS robni trakovi z videzom prečno rezanega lesa poudarijo naraven značaj lesnih dekorjev ter v kombinaciji z usklajenimi vzdolžnimi robnimi trakovi zagotavljajo pristen videz, ki se skoraj ne razlikuje od žaganega lesa.

Navodilo za obdelavo stenskih obložnih plošč

EGGER obložne plošče se uporabljajo kot stenski elementi v kuhinjah in so dekorativna alternativa keramičnim ploščicam. Namesto s ploščicami obložene površine je stenska površina, na kateri je nameščena delovna plošča, zasnovana vizualno harmonično in je s steno funkcionalno povezana. Obložne plošče so na voljo v usklajenih kombinacijah dekorjev/površinskih struktur z vsemi dekorji za delovne plošče. Nadalje se na voljo tudi kontrastne obložne plošče, na primer v videzu lomljenega kamna.

Vsebina

1. Splošne informacije	21	5. Uporaba	26
2. Shranjevanje in ravnanje	21	6. Ravnanje z odpadom	27
3. Obdelava	21	7. Video navodila	27
4. Pripravljalna opravila in vgradnja	23	8. Dodatni dokumenti / informacije o izdelkih	27

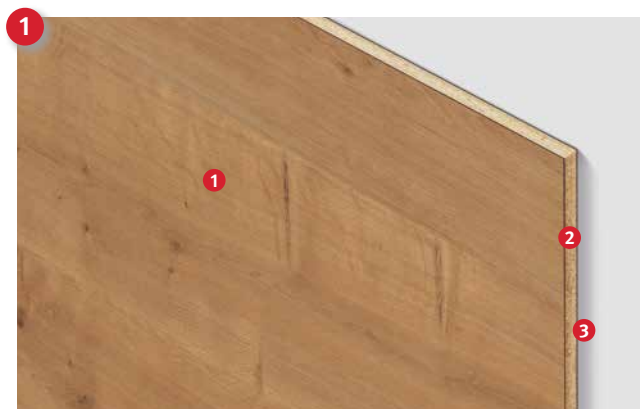


1	Stenska obložna plošča	F242 ST10 Jura skrilavec antracit
2	Postforming delovna plošča	F242 ST10 Jura skrilavec antracit
3	Sprednji elementi	H1344 ST32 Sherman hrast konjak rjav (Eurodekor)
4	Korpus	H1344 ST32 Sherman hrast konjak rjav (Eurodekor)
5	Talna letev	U968 ST9 Karbon siva (Eurodekor)
6	Pod	EPD045 Jura skrilavec antracit

1. Splošne informacije

Stenske obložne plošče so dvostranske dekorativne z laminatom vezane plošče na osnovi 8 mm debele surove iverne plošče – glejte sliko 1. Dvostransko laminiranje se izdelava z laminatom debeline 0,60 mm. Na sprednji in hrbtni strani uporabljamo različne kombinacije dekorja in strukture. To je le za zmanjšanje števila različic

- 1 Laminat – nazivna debelina 0,60 mm
- 2 Eurospan surova iverna plošča – debelina 8,0 mm
- 3 Laminat – nazivna debelina 0,60 mm



2. Shranjevanje in ravnanje

Stenske obložne plošče hranite v zaprtih in suhih prostorih, ki so zaščiteni pred vlago. Poleg tega morajo biti v teh prostorih zagotovljene običajne klimatske razmere. Ko je originalna embalaža odstranjena, je treba delovne plošče hraniti na ravnih, stabilnih in zaščitnih ploščah v vodoravni legi. Plošče naj se neposredno ne dotikajo tal in naj ne bodo nikoli izpostavljene sončni svetlobi. Z oplemeniteni zaščitno ploščo (ne surovo iverno ploščo) najmanj enake velikosti je treba prekriti vrhnjo in zaščitno stensko obložno ploščo.

Med ročnim transportom dolgih stenskih obložnih plošč, morate le te nositi v navpičnem stranskem položaju z daljšim robom navzgor, kar prepreči njihovo upogibanje.

Po odstranitvi embalaže in pred obdelavo preverite stenske obložne plošče glede vidnih poškodb. Praviloma morajo vse osebe, ki prevažajo in/ali ravnaajo z delovnimi ploščami uporabljati osebno zaščitno opremo, kot so zaščitne rokavice, varnostna obutev in primerna delovna obleka. Površine je treba dvigniti in plošč z dekorjem ne pritiskajte eno ob drugo in jih ne vlecite eno prek druge.

3. Obdelava

Kot je opisano v poglavju 2, je treba stenske obložne plošče pred obdelavo ustrezno kondicionirati. Stenske obložne plošče morate pred obdelavo vsaj 24 ur kondicionirati pri običajnih klimatskih pogojih.

3.2 Nevarnost požara in eksplozije

Med obdelavo nastali prah lahko povzroči nevarnost požara ali eksplozije. Upoštevati morate varnostne predpise in predpise za požarno varnost.

3.1 Tveganje za zdravje zaradi nastajanja prahu

Med obdelavo lahko nastaja prah. Obstaja tveganje preobčutljivosti kože in dihalnih poti. Odvisno od obdelave in velikosti delcev, posebno pri vdihavanju prahu, lahko obstajajo dodatna tveganja za zdravje. Nastajanje prahu morate upoštevati pri oceni tveganja delovnega mesta. Zlasti še med strojno obdelavo (na primer žaganje, rezkanje) morate uporabljati učinkovit sesalni sistem v skladu z veljavnimi zdravstvenimi in varnostnimi predpisi. Če se zadostnega sesanja ne more zagotoviti, je treba uporabljati primerno zaščito dihal.

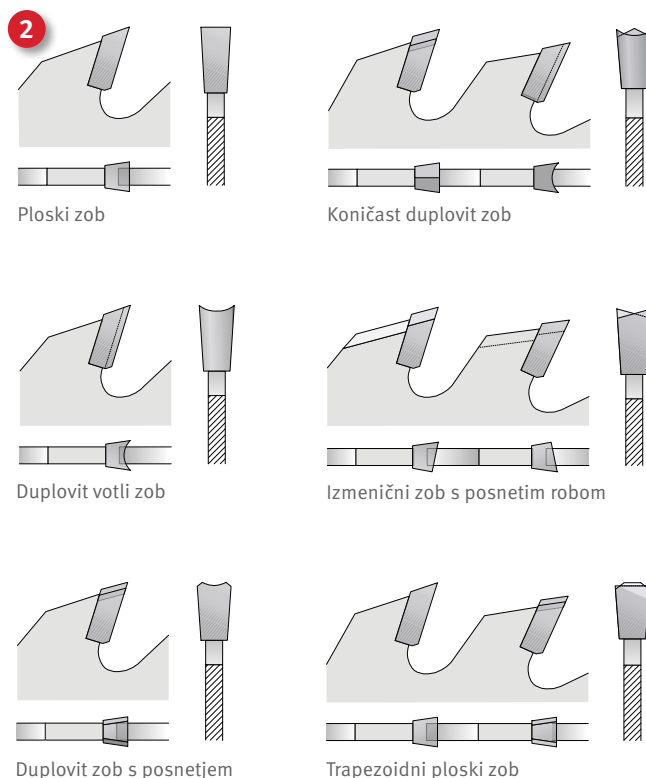
3.3 Rezanje

Stenske delovne plošče lahko režete na mero z običajnimi lesno obdelovalnimi orodji, kot so panelne žage, mizne krožne žage, ročne krožne žage, vbodne žage in tudi CNC rezkalni stroji. Praviloma se za rezanje stenskih obložnih plošč na mero uporabljajo panelne ali mizne krožne žage. Kakovost rezanja je odvisna od različnih dejavnikov, kot so nadmera žaginega lista, podajalna hitrost, oblika zob žaginega lista, razmak med zobmi žaginega lista, število vrtljajev motorja in rezalna hitrost. Rezultati žaganja so odvisni tudi od tega, ali je stran plošče z dekorjem obrnjena navzgor.

Primer - krožna žaga:

- Rezalna hitrost: pribl. 40 to 60 m/sek.
- Število vrtljajev: pribl. 3.000 to 4.000 št. vrt./min.
- Podajanje: pribl. 10 do 20 m/min (ročno podajanje)

Razen pri panelnih žagah in CNC rezkalnih strojih je pri drugih načinih odrezavanja oziroma žaganja podajanje ročno. Zaradi zelo kakovostnih melaminskih smol, ki jih uporabljamo za oplemenitenje površin, se orodja pri rezanju teh plošč hitreje obrabljajo kot pri obdelavi običajnih materialov na lesni osnovi. Med obdelavo stenskih obložnih plošč se zaradi njihove velike gostote obdelovalno orodje precej obrablja. Priporočamo uporabo rezalnih orodij z rezali iz karbidnih trdin ali celo z diamantnimi rezali.



Glede na zahtevano površino uporabite v nadaljevanju navedene oblike zob (grobo ali fino žaganje) – glejte sliko 2. Pri delu z ročno krožno žago ali vbodno žago uporabljajte ustrezno vodilo. Ob začetku žaganja morajo zobje najprej zarežati v spodnjo stran plošče.

3.4 Robni trakovi in robljenje

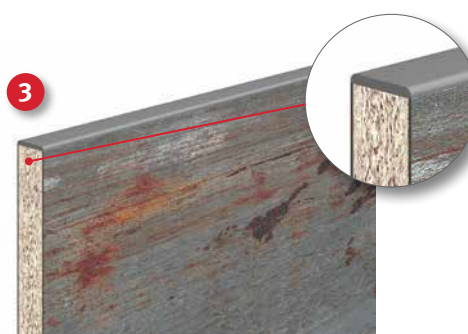
Za robljenje stenskih obložnih plošč lahko uporabljate ABS robne trakove za delovne plošče. Širina roba se prilagodi nazivni debelini stenskih obložnih plošč. Za 5 kontrastnih stenskih obložnih plošč priporočamo uporabo definiranih ABS robnih trakov debeline 2 mm – glejte priporočila v nadaljevanju.

Referenčna oznaka dekorja, opis dekorja

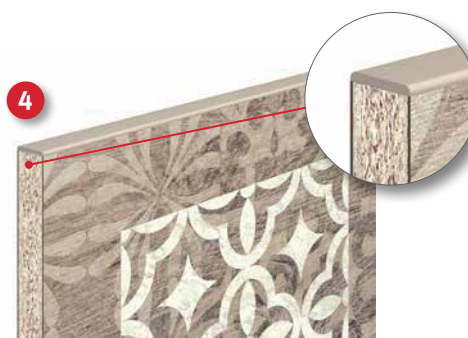
→ Referenčna oznaka ABS robnih trakov

F007 ST10 Klesanec terra rjav	→ U200 ST9
F008 ST10 Klesanec skrlnato siv	→ U963 ST9
F009 ST9 Mozaik kamen	→ U963 ST9
F010 ST9 Used Metal Plate	→ U960 ST9
H192 ST10 Ornamentic Wood	→ U156 ST9

EGGER ABS robni trakovi se uporabljajo za zaščito in dizajn stenskih obložnih plošč - glejte slike 3 in 4. Izpostavljenost vlagi in nezaščitene površine robov povzročajo nabrekanje. Za izreze, kjer robljenje ni mogoče, morate nezaščitene robove zatesniti z ustreznimi zatesnitvami. Več informacij boste našli v navodilu za obdelavo "EGGER ABS robni trakovi".



F010 ST9 Used Metal Plate



H192 ST10 Ornamentic Wood

3.5 Vrtanje in izrezi

Pred začetkom obdelave preverite, ali je stenska obložna plošča pravilno vpeta tako, da se med žaganjem, rezkanjem ali vrtanjem ne more poškodovati. Zlasti ozka področja plošč v okolici odprtín se zaradi nepravilnega vpetja med obdelavo lahko zlomijo ali razpokajo. Izreze v ploščah je treba prav tako zavarovati, da se ne polomijo ali nenadzorovano razpadejo, saj v nasprotnem primeru lahko celo povzročijo telesne poškodbe ali materialno škodo. Robove izrezov zaokrožite tako, da je (polmer zaokrožitve > 5 mm), saj ostri robovi neugodno vplivajo na material in lahko povzročijo razpoke.

Izreze po možnosti izdelajte s prenosnim ročnim rezkalnikom ali CNC rezkalnim strojem. Če uporabljate vbodno žago, je treba za kote izrezov vedno predhodno izdelati izvrtine s svedrom ustreznega premera in nato z vbodno žago ravno odrezati od enega polmera teh predhodno izdelanih izvrtin do drugega.

Zobje žaginega lista naj ob začetku žaganja vedno najprej zarežejo v spodnjo stran plošče, saj boste tako preprečili trganje laminatne plasti. Robove obdelajte z brusnim papirjem, brusnimi ali ročnimi rezkalnimi orodji in tako preprečite razpoke, ki bi lahko nastale zaradi predhodnega odrezavanja.

Krožne izreze, na primer za napajalne vtičnice ali stikala, se praviloma izdelajo na mestu vgradnje s pomočjo kronskih žag (tako imenovana kronska rezala). Premer vrtanja napajalnih vtičnic ali stikal morate določiti v skladu z navodili proizvajalca. Običajno se uporablja premer 68 mm. Vrtanje se začne na sprednji strani stenske obložne plošče, saj bi vrtanje povzročilo trganje, če bi se začelo na zadnji strani. Tudi tukaj z brusnim papirjem obrusite robove.

4. Pripravljalna dela in vgradnja

4.1 Pripravljalna dela za vgradnjo

Površine sten so pretežno izdelane na mineralnih podlagah, kot so opeka, kamen, naravni kamen, omet, ploščice, mavčne plošče, itd. Pri poroznih površinah morate te površine očistiti ohlapnih delcev s pomočjo jeklene krtače ali brusnega koluta. Vse lepljive površine morate očistiti in vse onesnaževalce, kot so ločilna čistila, konzervansi, maščobe, olje, prah, voda, staro lepilo ali zatesnitve ter druge snovi, ki bi lahko vplivale na lepilne lastnosti, je treba odstraniti. Lepilne površine morajo biti nosilne, čiste, brez prahu in maščob ter suhe. Grobe neravnine stenskih površin morate izravnati vnaprej. Stare, s ploščicami obložene površine so primerne za prelepljenje in jih ni treba odstraniti. Odvisno od uporabljenega lepila bo morda treba uporabiti lepilni temeljni premaz za ploščice.

Meritve dimenzij stenske obložne plošče se praviloma izvedejo v fazi projektiranja. Zaradi morebitnih sprememb dimenzij stenskih obložnih plošč ne smete vgraditi tako, da tesno nalegajo na sosednjo steno ali površine korpusov. Zračne reže in čelni stiki so po zaključku vgradnih del zatesnjeni s silikonom.

Vgradnja stenskih obložnih plošč se začne po zaključku vgradnje delovne plošče in stenskih enot, itd. Pred vgradnjo prekrijte in zaščitite delovne plošče, na primer s pleskarskim flisom. Vse pritrdilne komponente za steno, kot so vtičnice, stikala ali nosilce za pribor, morate odstraniti. Te komponente morajo biti poravnane s površino – glejte sliko

5.



- 1 Vtičnice brez pokrovov
- 2 Pleskarski flis

4.2 Lepilo in nanos lepila

Na voljo je program primernih številnih lepil. Izdelki, ki omogočajo elastično upogibanje in montažo so se dobro izkazali. Spodaj je naveden nabor običajnih vrst lepil in njihovih proizvajalcev.

OPOMBA

- Pri uporabi teh materialov skrbno upoštevajte proizvajalčeva navodila.



• OTTOCOLL M 560

Univerzalno hibridno lepilo z ekstremno veliko začetno silo lepljenega spoja

• OTTOCOLL S 495

Silikonsko lepilo za stenske plošče

Proizvajalec:

Hermann Otto GmbH
Krankenhausstraße 14
DE 83413 Fridolfing
Telefon: +49 8684-908-0
E-Mail: info@otto-chemie.de
Internet: www.otto-chemie.de



• Pattex PL 300 – Fixe & Jointe

Proizvajalec:

Henkel AG & Co. KGaA Germany
Henkelstraße 67
40589 Düsseldorf
Telefon: +49 211-797-0
Internet: www.pattex-pro.de



• Montažno lepilo

MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN

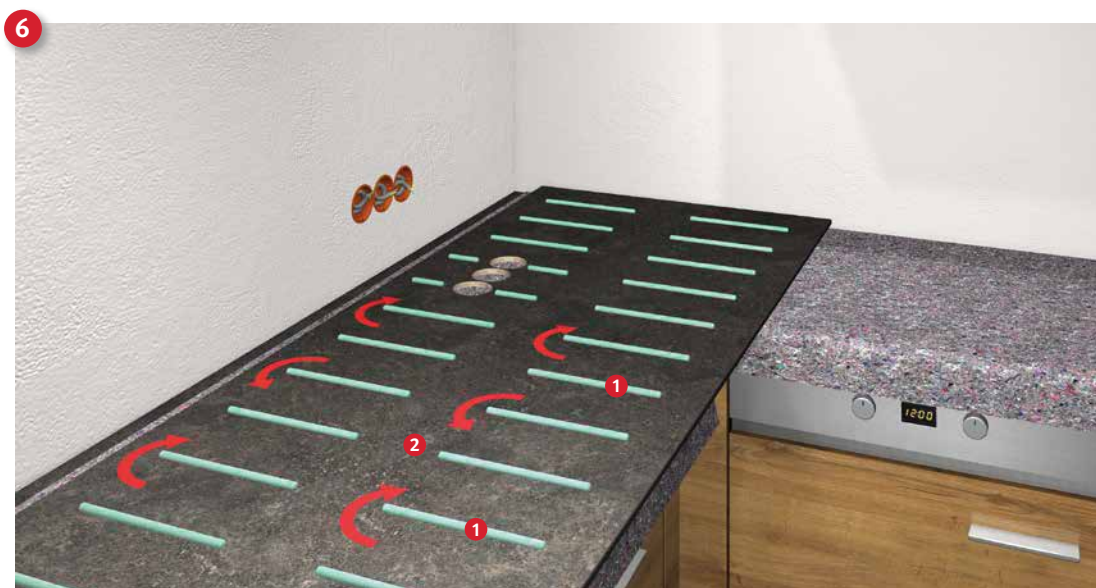
Proizvajalec:

Den Braven Czech and Slovak a.s.
793 91 – Úvalno 353
Internet: www.denbraven.cz

Odvisno od podlage stenskih površin in uporabljenega lepila, bo morda na lepilne površine treba vnaprej nanesti temeljni premaz. Proizvajalec lepila v tehničnem podatkovnem listu podaja informacije o tem. Ti dokumenti praviloma tudi opisujejo, kako nanesti lepilo. Pred nanosom lepila morate očistiti tudi zadnjo stran stenske obložne plošče, to pomeni, da na njej ne sme biti prahu in maziv. Praviloma priporočamo, da z brusnim papirjem očistite zadnjo stran in tako izboljšate lepilne lastnosti površine.

Lepilo nanesite v navpičnih trakovih in v intervalih pribl. 200 – 300 mm. Lepilnih trakov ne nanesite enakomerno. Tako je omogočeno kroženje zraka, potrebno za vulkanizacijo – glejte sliko 6. Ti podatki so le primer in se lahko razlikujejo v odvisnosti od lepila in proizvajalca.

Zatorej prosimo, da upoštevate proizvajalčeva navodila in podatke.



- 1 Trakovi lepila
- 2 Kroženje zraka

Zrcalni lepilni trak se lahko uporablja za podporo lepilu. Zrcalni lepilni trak zagotavlja začetno lepilno silo in pokriva čas strjevanja lepila.

4.3 Montaža

Odkvisno od lokalnih pogojev priporočamo izvedbo "preskusa" s stensko obložno ploščo brez nanosa lepila še pred vgradnjo. Tako boste preverili vgradnjo in identificirali morebitne ovire. Ovire so lahko fitingi, luči stenskih omaric, itd. Preskus se lahko uporabi za preverjanje pravilnosti dimenzij. Odkvisno od velikosti komponent in razmer za vgradnjo je druga oseba lahko zelo koristna pri montaži stenske obložne plošče.

Montaža je prikazana na sliki 7.

Treba je izvesti naslednje korake:

1. Pleskarski flis ali podobno zaščito v območju stenskih obložnih plošč ustrezno nastavite kot zaščito.
2. Stensko obložno ploščo namestite na delovno ploščo in pritisnite spodnji vzdolžni rob v smeri proti stenski površini.
3. Na koncu preverite natančnost pozicioniranja.
4. Stenska obložna plošča je tako pritisnjena v smeri proti površini stene. V odkvisnosti od ravnosti podlage in s pomočjo vodne tehcnice in poravnalnega roba.
5. Pritisk mora biti enakomerno razporejen prek površine stenske obložne plošče.





1 Tesnilni kompozit (Silikon)

Po zaključku vgradnje, vtičnice so vgrajene, čelni stiki in spojni stiki na delovno mizo so zatesnjeni s tesnilnim kompozitom za preprečevanje vdora vlage – glejte slike **8** in **9**. Zgornji stik na nape štedilnika oziroma stenske omarice se ne tesnijo neposredno in tako dovoljujejo, da se kakršnakoli preostala vlaga lahko umakne.



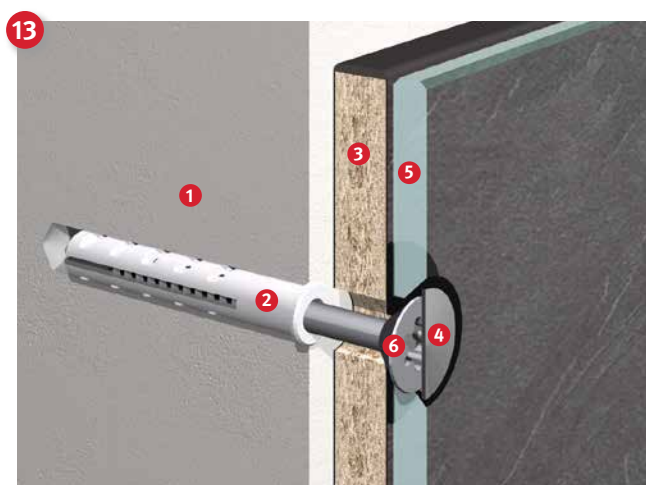
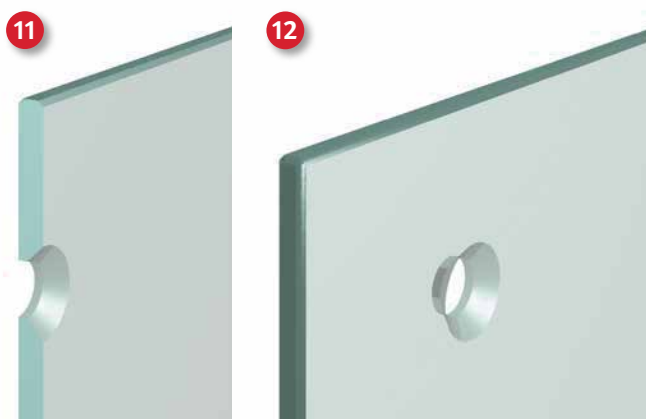
5. Vrsta uporabe

Stenske obložne plošče so funkcionalne in lastnosti njihovih površin so skoraj enake kot lastnosti delovnih plošč. Kakorkoli, uporaba plinskega štedilnika zahteva posebno pozornost. Zaradi odprtih plamenov je treba povečati razdaljo od kuhalne površine do nape v skladu z navodili proizvajalca.

Nadalje se stensko obložno ploščo vgradi lahko samo, če je na sprednji strani zaščitena z montirano ESG stekleno ploščo (varnostno steklo) – glejte sliko **10**.

1 ESG steklena plošča (varnostno steklo)





ESG steklena plošča mora prekrivati celotno površino do nape štedilnika in prekriti širino plinskega štedilnika za pribl. 100 mm na vsaki strani. Praviloma se uporabljajo transparentne ESG steklene plošče debeline 6 do 8 mm. Te plošče se montirajo oziroma privijejo na predvideno mesto s pomočjo tako imenovanih "pico nosilcev". V ESG steklo morajo biti izvrtane vgreznjene izvrtine vnaprej, kar naj stori ustrezno usposobljen steklar. Premer izvrtin in vgreznjenih delov mora ustrezati "pico nosilec". Običajno se uporablja premer izvrtine 12 mm, za vgreznjenje pa kot 45° z zunanjim premerom 20 mm – glejte slike 11 in 12. Te dimenzije soodvisne od načina pritrditve in jih mora vnaprej potrditi ustrezno usposobljen steklar.

"Pico nosilec" je zasnovan za učinkovito pritrditev ESG steklenih plošč v notranjih prostorih. Nosilec je izdelan na osnovi umetne mase in ima dve funkciji: Steno z izvrtinami v steklu ščiti pred pogreznjenim vijakom in tako ne dovoljuje nobenega kontakta. Nadalje ohranja stekleno ploščo na razdalji od stenske obložne plošče. Po vijačenju sta odprtina in vijak pokrita ali zaprta s kovinskim pokrovom – glejte sliko 13.

- | | |
|-----------------------------------|----------------------------|
| 1 Površina stene / zid | 5 ESG steklena plošča |
| 2 Moznik | 6 Vijak z vgreznjeno glavo |
| 3 Stenska obložna plošča | |
| 4 Pico-nosilec in kovinski pokrov | |

6. Ravnanje z odpadom

Zaradi velike kurilne vrednosti je odpad vseh različnih delovnih plošč zelo primeren za toplotno reciklažo v ustreznih sežigalnih pečeh. Če lesne ostanke zbira ustrezno podjetje za nadaljnjo reciklažo, je običajno med njimi lahko le majhen delež materialov na lesni osnovi z ABS robnimi trakovi. O deležu ABS umetne mase in drugih tako imenovanih nečistoč se je treba dogovoriti s podjetjem, ki se ukvarja z zbiranjem odpadnega materiala. Državne zakonske predpise in uredbe glede odpada je treba upoštevati.

7. Video prikaz



Tukaj boste našli naš video "Obdelava in montaža EGGER postforming delovnih plošč in stenskih obložnih plošč".

8. Dodatni dokumenti / informacije o izdelkih

Več informacij boste našli na spletni povezavi www.egger.com/splashback-panels

- Navodila za obdelavo „EGGER Delovne plošče“
- Tehnični letak "EGGER Laminat s površinsko strukturo ST9 – Smoothtouch Matt"
- Tehnični letak "EGGER Navodila za čiščenje in vzdrževanje laminatov"
- Tehnični letak "Odpornost proti kemikalijam – EGGER Laminati"

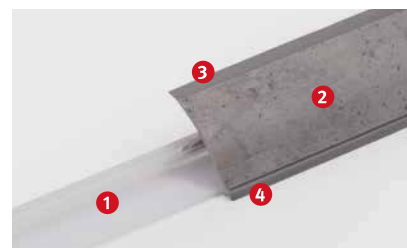


Stenski profil za delovno ploščo

Stenski profili za EGGER delovno ploščo ustvarijo vizualno skladno in funkcionalno povezavo med EGGER delovnimi ploščami in steno. EGGER usklajen program barv in oblikovno usklajeni deli ter tesnilni robovi za edinstveno barvno kombinacijo in edinstven dizajn. EGGER stenske zaključne profile boste zlahka namestili in vgradili.

Profili

EGGER stenski profili za delovne plošče vsebujejo dva dela, to sta spodnji del in zgornji profil. Poleg dekorativnih vidikov ima zgornji profil tudi zaščitno funkcijo zaradi integriranega zgornjega tesnilnega roba in dvojnega tesnilnega roba v spodnjem delu, kjer deluje kot podporni rob.



- | | |
|------------------|------------------------|
| 1 Spodnji profil | 3 Zgornji tesnilni rob |
| Zgornji profil | 4 Dvojni tesnilni rob |

Oblikovani deli

Različni oblikovani deli se s tesnilnim robom ujemajo v barvi.



Zaključni pokrovi desno/levo



Notranji vogal 90°



Zunanji vogal 90°



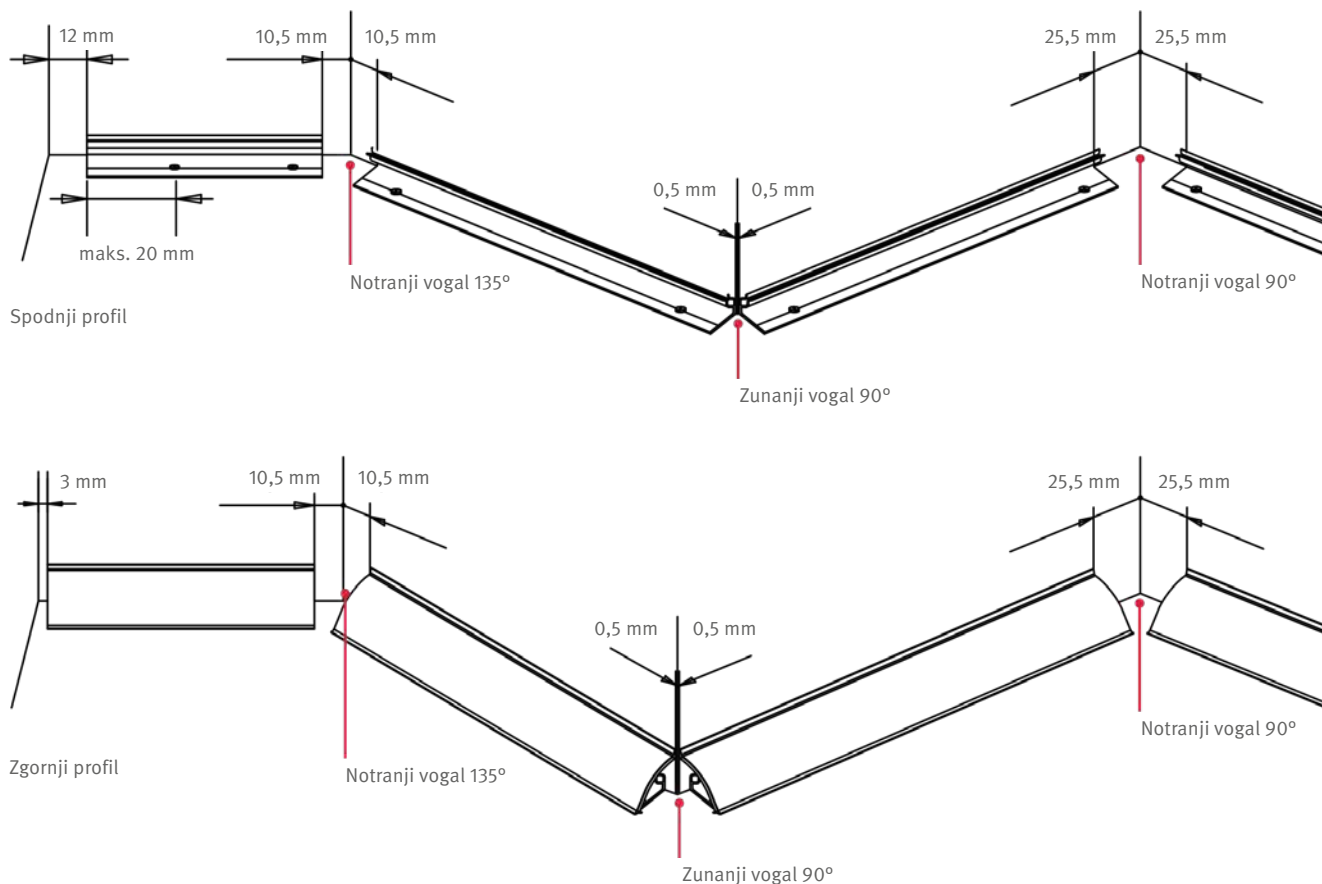
Notranji vogal 135°

Obdelava

Pred montažo stenskih profilov na delovno ploščo morate zatesniti daljši zadnji rob in vse prečne robove, ki so spojeni na steno. EGGER stenski profili za delovne plošče se lahko obdelujejo hitro v nekaj enostavnih korakih. Za brezhibno površinsko obdelavo nadaljujte v naslednjem zaporedju:

1. Po merjenju se spodnji del in zgornja profila pod pravim kotom odrežeta na želeno dolžino. Med meritvijo upoštevajte tudi vračanja. Upoštevajte pravilne meritve iz spodnji slik.
2. Med pritrditvijo spodnjega profila zagotovite, da je površina delovne plošče predhodno izvrtana v področju pritrditve z vijaki. Izvrtine morajo biti vsaj za 1 mm večje od premerov vijakov, kar preprečuje nastanek napetosti v materialu. Priporočamo tudi, da še pred pritrditvijo z vijaki zaščitite z zatesnitvijo notranost izvrtin **stran 29**.
3. Na delovno ploščo pritrdite spodnje profile. Zagotoviti morate, da znaša oddaljenost izvrtine od konca največ 20 mm ter spodnji profil brezhibno nalega na steno. Vijakov z vgreznjeno glavo za vgradnjo ni treba uporabljati. Na tem mestu priporočamo Spax vijake z okroglo glavo s celotnim navojem 3 x 15 mm (sedem enot na meter), ki so tudi del kompleta dodatkov.
4. Zgornji profil je pritrjen na spodnji profil in vtisnjen. Po potrebi uporabite kladivo in leseno klado. Med obdelavo mora dvojni tesnilni rob nalegati na delovno ploščo in enojni tesnilni rob mora biti obrnjen v smeri navzgor.
5. Začnite z montažo zgornjega profila v notranjem vogalu. Pritrdite oblikovani del za notranji vogal (90° ali 135°) na zgornji profil in začnite z montažo v ustreznem vogalu. Preden se zgornji profil popolnoma zaskoči v spodnji profil zgoraj v drugi vogal, se naslednji oblikovani del pritrdi prvi.
6. Pritrdite zaključne pokrove na levi in desni strani koncev profila.

Nadmera



EGGER stenski profili za delovne plošče, oblikovani deli in tesnilni robovi so odporni do temperature 70°C. Plinske peči ali plinski kuhalniki z odprtim plamenom presežejo to temperaturo na zunanjem robu spodnjega dela posode. Če naj se zagotovi, da stenski zaključni profil ni v nevarnosti

za poškodbe zaradi vročine, priporočamo varnostni rob 3 cm med zadnjim robom posode in sprednjim robom zaključnega stenskega profila. Za električne štedilnike upoštevajte proizvajalčeva navodila za vgradnjo.

Stenski profili s pripadajočimi barvami

Stenski profili za delovne plošče zagotavljajo vizualno harmonijo in funkcionalno povezavo med EGGER delovnimi ploščami in steno. EGGER koordiniran program barv in usklajeni oblikovani deli ter tesnilni robovi ustvarjajo edinstveno barvo in dizajn. Stenske profile so enostavni za uporabo in namestitev.

PERFECT MATCH

- Za priporočila za barve za stenske profile za delovno ploščo glejte stran 42

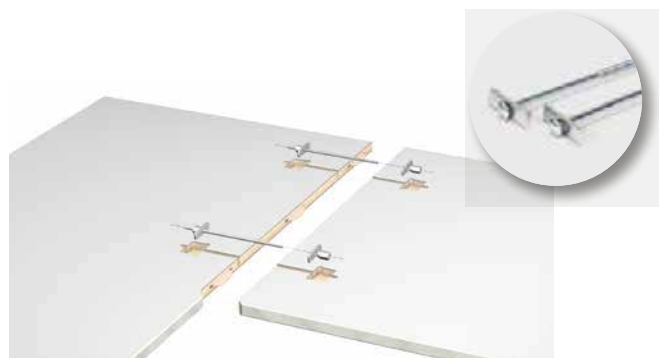
Izdelek	Dimenzije (mm)	Barvni dodatki – komplet	Dobava vključuje / embalaža
Stenski profil za delovno ploščo v barvi dekorja	4.100 × 25 × 25	bela	Komplet dodatkov: 1 kos zaključni pokrov levo in desno 1 kos notranji vogal 90° 1 kos zunanji vogal 90° 1 kos notranji vogal 135° pritrdilni vijaki Komplet je pakiran v polivinilski vrečki
		beige	
		beige – dimljen	
		siva	
		antracitna	
		temno siva	
		temno rjava	

Spojnik za delovne plošče

PerfectSense Topmatt delovne plošče in delovne plošče iz kompaktnih laminatov zaradi svoje majhne debeline zahtevajo uporabo posebnih spojnikov za delovne plošče. Ti spojniki so na voljo kot komplet v dveh verzijah in se lahko uporabljajo za delovne plošče debeline 12 mm in 16 mm.

Izdelek	Komponente	Dimenzije (mm)	Dobava obsega	Embalaža
Spojnik, 12 mm za delovne plošče iz kompaktnih laminatov	drog z navojem	M4 × 125	2 kom.	Komplet pakiran v polivinilski vrečki
	vpenjalna ploščica	39 × 8 × 4	4 kom.	
	šestroba matica	M4, AF7	6 kosov	
Spojnik, 16 mm za PerfectSense Topmatt delovno ploščo z ravnim robom	blokirni vijak	M6 × 150	2 kosa	
	vpenjalna ploščica	12 × 4 × 40	4 kosi	
	dolga matica	M6, AF10	2 kosa	

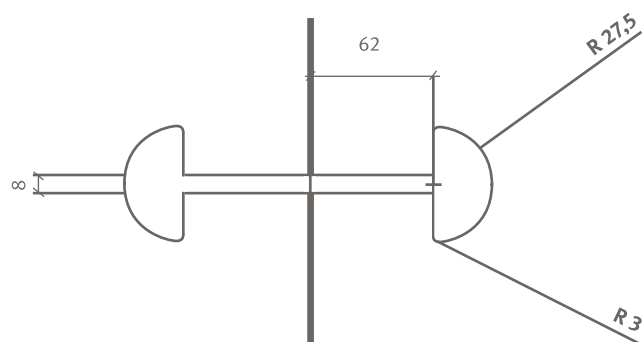
Posebni spojniki za delovno mizo zagotavljajo preprosto in varno montažo. Število spojnikov je odvisno od širine delovne mize. 2 kosa ≤ 799 mm širine in 3 kosi ≥ 800 mm širine. Za podrobna navodila o obdelavi glejte **stran 14**.



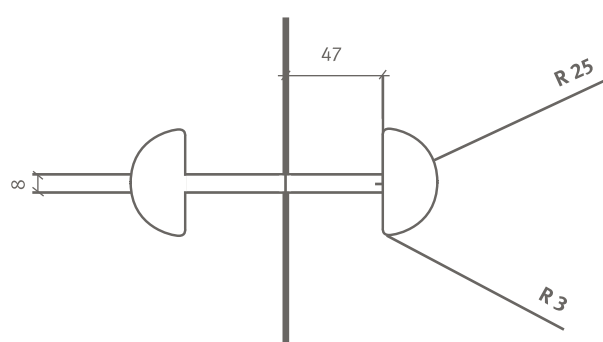
Spojnik 16 mm za PerfectSense Topmatt delovne plošče z ravnim robom



Spojnik 12 mm za delovne plošče iz kompaktnega laminata



Skicirajte rezkan žep za spojnik 16 mm - globina 11 mm



Skicirajte rezkan žep za spojnik 12 mm - globina 8mm

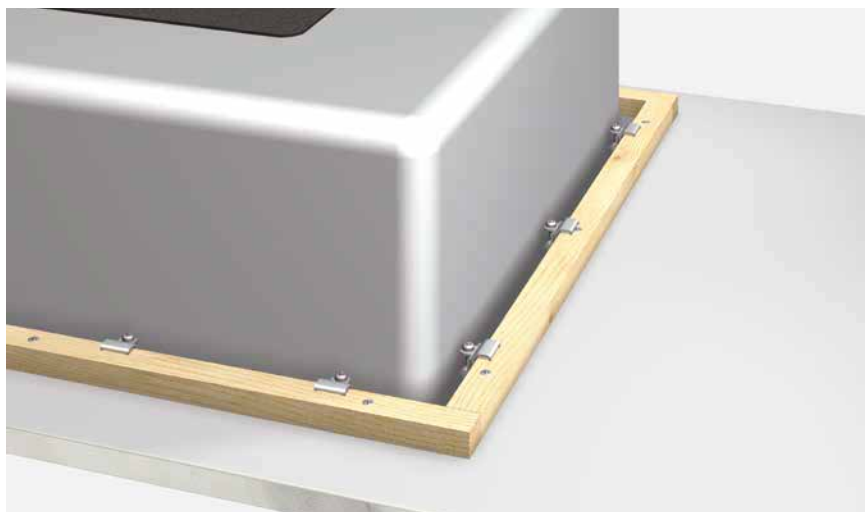
Pritrdilni komplet za pomivalna korita



Pritrdilna sredstva običajnih pomivalnih korit so praviloma zasnovana za delovne plošče debeline pribl. 38 mm. Pritrdilna sredstva omogočajo montažo pomivalnih korit na tanke PerfectSense Topmatt delovne plošče in delovne plošče iz kompaktnega laminata.

Izdelek	Material	Dimenzije (mm)	Dostava vključuje		Embalaža
Pritrdilni komplet za pomivalna korita	Masivni les (trdi les)	1.000 × 16 × 20	2 kosa	Vijaki (18 kosov): 4 × 30 mm	Komplet je pakiran v karton
		500 × 16 × 20	2 kosa		

Pritrditev običajnih pomivalnih korit se lahko izvede z EGGER pritrdilnim kompletom. V kombinaciji z delovnimi ploščami iz kompaktnega laminata se pritrdilni trakovi obrnejo in prilepijo v prečnem območju.



PerfectSense Topmatt delovna plošča z ravnim robom



Delovne plošče iz kompaktnega laminata

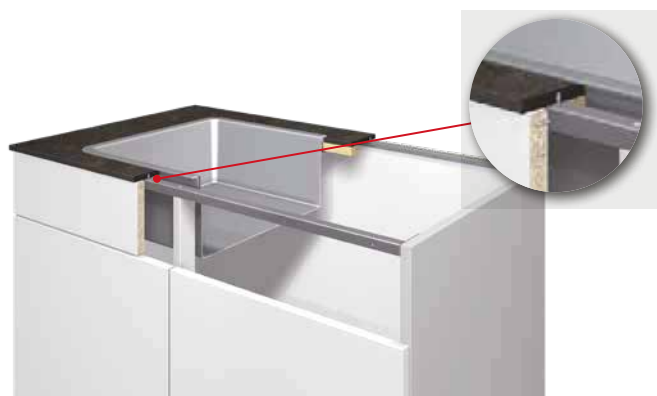
Kovinski nosilec za spodnje elemente



Za kuhalne plošče in pomivalna korita je v delovni plošči treba izdelati izreze. Delovne plošče in spodnje omarice pomivalnih korit potem zahtevajo stabilizacijo. V tem primeru se kovinski profili izkažejo kot uporabni. Z njimi se pritrdi tudi delovna plošča. Na voljo so kot komplet iz skladišča za različne dimenzije širine spodnjih omaric in njihove debeline stranic.

Izdelek	Dimenzije omaric		Dimenzije nosilcev	Dobava vključuje / embalaža
	Širina omarice	Debelina stranic omarice		
Kovinski nosilec - 600/18	600 mm	18 mm	19 × 19 × 2 mm	2 kosa nosilcev vklj. s 4 kosi pritrdilnih vijakov za delovno ploščo iz kompaktnega laminata Komplet je pakiran v karton
Kovinski nosilec 600/19		19 mm		
Kovinski nosilec 800/18	800 mm	18 mm		
Kovinski nosilec 800/19		19 mm		
Kovinski nosilec 900/18	900 mm	18 mm		
Kovinski nosilec 900/19		19 mm		
Kovinski nosilec 1000/18	1.000 mm	18 mm		
Kovinski nosilec – 1000/19		19 mm		
Kovinski nosilec 1.200/18	1.200 mm	18 mm	19 × 19 × 3 mm	
Kovinski nosilec 1.200/19		19 mm		

Dobavljeni pritrdilni vijaki se uporabljajo za montažo delovnih plošč iz kompaktnih laminatov. Pritrdilni vijak morate v delovno ploščo priviti skozi podolgovato luknjo v kovinskem nosilcu.



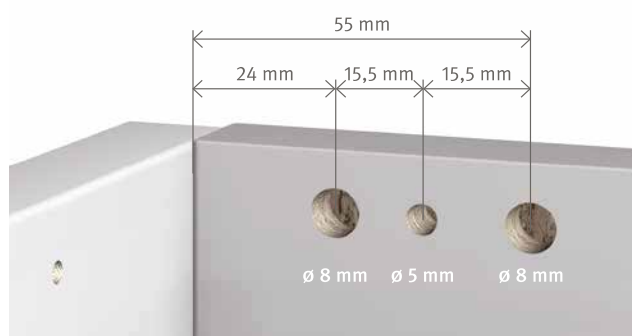
Delovna plošča iz kompaktnega laminata s kovinskim nosilcem za spodnjo omarico pomivalnega korita



PerfectSense Topmatt delovna plošča s kovinskim nosilcem za spodnjo omarico pomivalnega korita

V nadaljevanju opisana šablona vrtanja se mora uporabiti na stranicah omarice:

- 2 izvrtini: Ø 8 mm – globina 7 mm
- 1 izvrtina: Ø 5 mm – globina 13 mm
(če se pritrditev izvede z Euro vijakom 6.3 × 13 mm)



Šablona vrtanja stranice omarice



Šablona vrtanja stranice vklj. s privijačenim nosilcem

Tesnila za vogalne stike

Tesnilo je bilo posebej razvito za zapiranje reže (vogalni stik) v kuhinjskih delovnih ploščah. Fleksibilna zatesnitev preprečuje vdor vlage in tekočine v vogalni stik. Je odporen proti čistilom, vodi, maščobam, olju, itd., in je na voljo v štirih različnih barvah ter se tako lahko ujema z dekorjem delovne plošče, glejte tudi stran 42. Vsebina 10 g tube v povprečju zadostuje za dolžino vogalnega stika 600 mm.

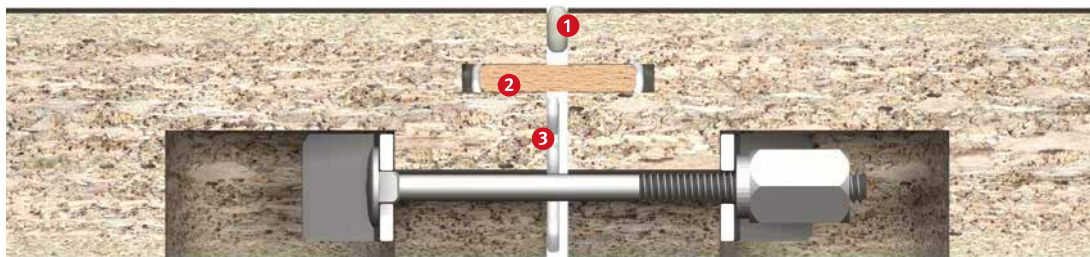
Izdelek	Barva	Dimenzije	Embalaža
Tesnilo	rjavo	10 g tuba	V kartonu pakirana tuba.
	siva		
	črna		
	bela		

Koraki obdelave

1. Potisnite skozi tesnilo membrane tube in privijte na črno orodje za na nanos
2. Orodje za nanos vodite vzdolž stika delovne plošče in enakomerno iztiskajte tesnilni kompozit iz tube
3. Hitro sestavite in privijajte skupaj delovne mize
4. Nemudoma odstranite kakršnokoli iztekajočo tekočino in pri tem uporabite primerno čistilo

Tesnilni kompozit je nanešen, kot je prikazano spodaj, nemudoma pred stikom dveh delov delovne plošče.

- 1 EGGER tesnilno sredstvo
- 2 Mozniki (Lamello)
- 3 Lepilo



PERFECT MATCH

- ③ Za priporočila za barve tesnilnih sredstev glejte stran 42

ZNAČILNOSTI IZDELKA

- ③ Spodnji del: silikatni polimeri
- ③ Viskoznost: pastozna, stabilna
- ③ Polnjenje stikov: da
- ③ Strjevanje - oblikovanje zgornje plasti po pribl 20 minutah
- ③ Pogoj za stik - strjevanje brez krčenja
- ③ Minimalna doba za shranjevanje: 9 mesecev
- ③ Temperaturna stabilnost: kratkoročna do +120° C
- ③ Brez izocianatov in silikona
- ③ Brez topil in brez vonja
- ③ Označevanje ni potrebno

3. Navodila za čiščenje in vzdrževanje EGGER delovnih plošč

Čiščenje

S svojimi trpežnimi in higienično zatesnjenimi površinami EGGER laminati ne zahtevajo posebnega vzdrževanja. Površine laminatov so izdelane iz dekorativnega papirja, impregniranega z melaminsko smolo in se praviloma zelo enostavno čistijo.

Laminati, kot na primer PerfectSense Topmatt, so bolj odporni na prstne odtise, ob pogoju, da na površini niso bila uporabljena čistila z vsebovanim voskom, polirna sredstva za pohištvo ali sredstva za razmaščevanje. Polirna sredstva za pohištvo in čistila z vsebovanim voskom se ne smejo uporabljati, saj zamašijo površino površinske strukture laminatov ter povzročijo nastanek lepljivega sloja, ki privlači nečistoče. Za čiščenje ne boste potrebovali posebnih sredstev za nego površin.

Osnovno čiščenje

Odvisno od vrste in stopnje nečistoč je lahko treba opraviti tako imenovano osnovno čiščenje. Običajna čistila, na voljo v trgovinah, kot so čistilne masti ali močna čistila, so se za osnovno čiščenje izkazala učinkovita.

V nadaljevanju so navedena primerna čistila.

Blagovna znamka	Proizvajalec / dobavitelj
Bref Power – za čiščenje maščob in nečistoč	Henkel AG & Co. KGaA, Düsseldorf
Večnamensko čistilo za čiščenje maščob W5	Lidl

Čiščenje EGGER laminatnih površin je praviloma enostavno. Pomembno je, da se površine čistijo redno. Za čiščenje uporabljajte blaga čistila, kot so na primer čistila za steklo. Čistila ne smejo vsebovati abrazivnih komponent, saj le-te lahko škodljivo vplivajo na nivo sijaja ali pa razijo površino. Intervali čiščenja morajo biti prilagojeni področju uporabe in stopnji zamazanosti. Pojavi se lahko veliko različnih nečistoč in onesnaženj, od majhnih in svežih do obsežnih in trdovratnih ter ogromno različnih snovi. Zato je pomembno, da uporabite pravilen način čiščenja. Odvisno od vrste madežev je treba upoštevati navodila za čiščenje na naslednjih straneh. Samoumevno je, da pri prvem poskusu čiščenja vedno začnete z najblažjim načinom.

Kako poteka čiščenje

1. Na površine laminatov nanosite čistilo ali razmaščevalec.
2. Pustite čistilo delovati na površini največ 5 minut.
3. Odstranite / pobrišite čistilo z vlažno gobasto krpo in nato to krpo dodobra nekajkrat izperite s čisto vodo.
4. Potem površino znova očistite s čisto gobasto krpo in toplo vodo. Tako boste odstranili vse ostanke čistila. Na površini ne bo več prog nečistoč oziroma temnejših delov.
5. Na koncu obrišite očiščeno površino s čisto bombažno ali papirnato brisačo.
6. V odvisnosti od doseženih rezultatov lahko ponovite korake 1 – 5.

Še pred začetkom uporabe je treba upoštevati proizvajalčeve specifikacije in varnostne napotke ter čase izpostavljenosti čistil.

Vzdrževanje

Praviloma morate razlite tekočine, kot so čaj, kava ali vino očistiti nemudoma, saj čiščenje že posušenih madežev zahteva več truda. Za dnevno uporabo upoštevajte naslednja priporočila:



Če na površino odložite gorečo cigareto, se površina poškoduje. Vedno uporabljajte pepelnik.



Površin ne uporabljajte kot podlage za rezanje, saj se na sicer zelo trpežnih omenjenih površinah lahko pojavijo ureznine. Za rezanje vedno uporabljajte primerno podlago.



Vročih kuhinjskih posod ne odlagajte neposredno z grelne plošče ali iz pečice na površino, saj se v odvisnosti od toplote lahko pojavijo spremembe sijaja ali poškodbe te površine. Za odlaganje vroče kuhinjske posode uporabljajte temperaturno obstojne podlage.



Razlite tekočine morate vsakokrat nemudoma očistiti, saj dolgotrajna izpostavljenost nekaterim snovem lahko povzroči spremembe sijaja površine. Razlite tekočine je treba pobrisati v celoti in hitro, zlasti še v območju izrezov in stikov.

Ta priporočila veljajo zlasti za mat in sijajne površine laminatov. Za te površine sta značilna poseben videz in otip, vendar se na njih znaki obrabe hitreje pokažejo. Intenzivne mat PerfectSense Matt (PM) in PerfectSense Topmatt (PT) površine so zasnovane na lakiranih površinah in so odporne proti prstnim odtisom. Intenzivno mat lakirane površine nimajo površinske strukture in znaki obrabe se lahko pojavijo zaradi mehanske obremenitve. Od srednje intenzivnih do temnih enobarvnih odtenkih so znaki obrabe vidnejši kot pri svetlih dekorjih. To ni funkcionalna napaka površin, ampak napaka, ki temelji na optičnih vidikih.

EGGER laminati izpolnjujejo zahteve EGGER standardov vodenja kakovosti in tudi zahteve veljavnih standardov in predpisov. EGGER laminate preizkušamo glede izpolnjevanja zahtev standarda EN 438438:-2 in smo pri tem pozorni na vse zahteve, povezane s kakovostjo. Laminati različnih kakovosti, ki se zahtevajo za posamezne primere uporabe, izpolnjujejo vse predpisane zahteve. Zahteve glede kakovosti in tehnične podatke boste našli v ustreznih podatkovnih listih za laminate.

POMEMBNE OPOMBE:

- Površine EGGER laminatov morate redno čistiti skozi njihovo celotno življenjsko dobo.
- Za čiščenje ne boste potrebovali posebnih sredstev za nego površin.
- Ne uporabljajte abrazivnih sredstev ali čistil (na primer abrazivni praški, jeklena volna).
- Ne uporabljajte lakov, voskov, čistil za pohištvo ali belil.
- Ne uporabljajte čistil z vsebovanimi močnimi kislinami ali močnimi solmi teh kislin, npr. sredstev za razapnitev na osnovi mravljične kisline in amino kisline z vsebovanim žveplom, čistil za odmaševanje cevi, klorovodikove kisline, čistil za srebro ali čistil za kuhinjske pečice.
- Pri čiščenju s topili upoštevajte pravila za preprečevanje nesreč! Odprite okno! V prostoru, kjer čistite, naj ne bo odprtega plamena!
- Proge običajno nastanejo zaradi čistil z organskimi topili, uporabe mrzle vode in ponavljajoče se uporabe krp ali usnjenih čistilnih blazinic za okna. Če po čiščenju ne želite temnejših površin ali prog, priporočamo, da po izpiranju s toplo vodo počakate, da se površina posuši. Za to uporabite običajne gospodinjske papirnate brisače.

Vsebina

1. Prah, nečistoče, prah / zmes maščob, svinčnik, kreda	36
2. Ostanke krede, sledi krede, sledi vode, rja	37
3. Kava, čaj, sadni sok, sladkorne raztopine	37
4. Maščoba, olje, prstni odtisi, flomastri, kemični svinčnik, sledovi radirke	38
5. Ostanke voska (sveče-maščobe, ločilna sredstva za preše), vosek voščenk	38
6. Šminka, polirno sredstvo za čevlje, voščeno sredstvo za čevlje, večnamenska pisala	39
7. Bakteriološki ostanke (ostanki mila, kožni izločki, kri, urin, izbljuvki)	39
8. Temna področja, ki se pojavijo po čiščenju s topili (proge)	40
9. Vodne barve, sredstva, ki povzročajo korozijo, razpršilci, barve, vodotopna lepila, razpršilna sredstva (PVAC)	40
10. Firneži z vsebovanimi topili, barvami in lepili (ostanki firneža, firneža, barvna pršila, označevalno črnilo)	41
11. Dvokomponentni laki in lepila, sintetične smole (npr. poliuretanske smole)	41
12. Silikon, tesnilna sredstva, sredstva za poliranje pohištva	41

1. Prah, nečistoče, prah / zmes masti, svinčnik ali kreda

1.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

1.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Najprej napravite peno iz raztopine čistila glede na stopnjo nečistoče, počakajte da deluje in nato izplaknite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po možnosti izplaknite večkrat. Čistilo morate popolnoma odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače.

2. Ostanke krede, sledi krede, sledi vode, rja

2.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

2.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Nečistoče odstranite z raztopino čistila ali jih predhodno namočite v odvisnosti od njihove intenzitete. Nato površino izperite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po potrebi večkrat obrišite. Čistilo morate popolnoma odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače.

2.3 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Detergent, pralni prašek ali čistilno pasto ter vodo namočite in pustite namočeno čez noč. Tekoča čistila z vsebovanim kalcijevim karbonatom. Uporabite lahko blago raztopino belila, vendar bodite pri tem zelo previdni. Tekočih čistil z vsebovanim kalcijevim karbonatom ali belilom ne uporabljajte pogosto. Seveda jih ne smete uporabljati na površinah z visokim sijajem. Nekatere ostanke krede lahko odstranite s kislimi čistili (na primer 10 % očetna ali citronska kislina).

3. Kava, čaj, sadni sok, raztopina sladkorja

3.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

3.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Nečistoče odstranite z raztopino čistila ali jih predhodno namočite v odvisnosti od njihove intenzitete. Nato površino izperite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po potrebi večkrat obrišite. Vse sledove čistila morate odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače.

3.3 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Detergent, pralni prašek ali čistilno pasto ter vodo namočite in pustite namočeno čez noč. Tekoča čistila z vsebovanim kalcijevim karbonatom. Uporabite lahko blago raztopino belila, vendar bodite pri tem zelo previdni. Tekočih čistil z vsebovanim kalcijevim karbonatom ali belilom ne uporabljajte pogosto. Seveda jih ne smete uporabljati na površinah z visokim sijajem.

4. Olje z maščobami, prstni odtisi, flomastri, kemični svinčniki, sledi gume

4.1 Blagi, nedavno nastali madeži

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

4.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Nečistoče odstranite z raztopino čistila ali jih predhodno namočite v odvisnosti od njihove intenzitete. Nato površino izperite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po potrebi večkrat obrišite. Čistilo morate popolnoma odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače.

4.3 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Detergent, pralni prašek ali čistilno pasto ter vodo namočite in pustite namočeno čez noč. Tekoča čistila z vsebovanim kalcijevim karbonatom. Uporabite lahko blago raztopino belila, vendar bodite pri tem zelo previdni. Tekočih čistil z vsebovanim kalcijevim karbonatom ali belilom ne uporabljajte pogosto. Seveda jih ne smete uporabljati na površinah z visokim sijajem.

5. Ostanki voska (sveče, sredstva proti strjevanju), voščeni svinčniki

5.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače.

5.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Previdno z roko odstranite vosek ali parafin. Ne uporabljajte strgal - uporabite plastične ali lesene lopatice. Kakršnekoli ostanke odstranite s pivnikom in likalnikom. Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Nečistoče odstranite z raztopino čistila ali jih predhodno namočite v odvisnosti od njihove intenzitete. Nato površino izperite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po potrebi večkrat obrišite. Čistilo morate popolnoma odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s

5.3 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Detergent, pralni prašek ali čistilno pasto ter vodo namočite in pustite namočeno čez noč. Tekoča čistila z vsebovanim kalcijevim karbonatom. Uporabite lahko blago raztopino belila, vendar bodite pri tem zelo previdni. Tekočih čistil z vsebovanim kalcijevim karbonatom ali belilom ne uporabljajte pogosto, seveda jih ne smete uporabljati na površinah z visokim sijajem.

6. Rdečilo za ustnice, pasta za čevlje, sredstva za poliranje tal, polirna sredstva za poliranje z voskom

6.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

6.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Nečistoče odstranite z raztopino čistila ali jih predhodno namočite v odvisnosti od njihove intenzitete. Nato površino izperite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po potrebi večkrat obrišite. Čistilo morate popolnoma odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače.

6.3 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Detergent, pralni prašek ali čistilno pasto ter vodo namočite in pustite namočeno čez noč. Tekoča čistila z vsebovanim kalcijevim karbonatom. Uporabite lahko blago raztopino belila, vendar bodite pri tem zelo previdni. Tekočih čistil z vsebovanim kalcijevim karbonatom ali belilom ne uporabljajte pogosto. Seveda jih ne smete uporabljati na površinah z visokim sijajem.

7. Bakteriološki madeži

(ostanki mila, kožni izločki, kri, urin, izbljuvki)

7.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

7.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Nečistoče odstranite z raztopino čistila ali jih predhodno namočite v odvisnosti od njihove intenzitete. Nato površino izperite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po potrebi večkrat obrišite. Čistilo morate popolnoma odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače. Dodatno razkuževanje v skladu z ustreznimi predpisi.

7.3 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Detergent, pralni prašek ali čistilno pasto ter vodo namočite in pustite namočeno čez noč. Tekoča čistila z vsebovanim kalcijevim karbonatom. Uporabite lahko blago raztopino belila, vendar bodite pri tem zelo previdni. Tekočih čistil z vsebovanim kalcijevim karbonatom ali belilom ne uporabljajte pogosto. Seveda jih ne smete uporabljati na površinah z visokim sijajem. Dodatno razkuževanje v skladu z ustreznimi predpisi.

8. Temna področja, ki se pojavijo po čiščenju s topili (proge)

8.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

9. Vodne barve, korozija, disperzijske barve in disperzijska lepila (PVAC)

9.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Uporabite papirnate brisače, mehke in čiste krpe (suhe ali vlažne), gobice ali podobno. Po brisanju z vlažno krpo obrišite še z vpojnimi papirnatimi brisačami.

9.3 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Zmehčajte z vodo ali organskim topilom in nato odlučite ali povlecite s površine. Za modificirana lepila z visoko vodoodpornostjo morate uporabljati posebna čistila.

9.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Očistite z vročo vodo, krpami za čiščenje ali brisačami, mehko gobico ali krtačo (na primer krtačo z najlonskimi ščetinami). Očistite z običajnim čistilom brez vsebovanih abrazivnih sredstev, pralnega praška (zlasti agresivnih detergentov), tekočega mila ali trdega mila. Nečistoče odstranite z raztopino čistila ali jih predhodno namočite v odvisnosti od njihove intenzitete. Nato površino izperite s čisto vodo ali čistilom za steklo. Po potrebi večkrat obrišite. Čistilo morate popolnoma odstraniti, saj boste tako preprečili nastanek prog po očiščeni površini. S čistimi, vpojnimi krpami (ali še bolje s papirnatimi brisačami) obrišite površino do suhega. Pogosto menjajte papirnate brisače. Če se nečistoče niso odstranile z raztopino čistila, lahko ponovno očistite z organskim topilom, na primer acetonom, alkoholom, čistilnim petrolejem ali odstranjevalcem firneža.

10. Firneži z vsebovanimi topili, barvami in lepili

(ostanki firneža, pršila firneža, barvna pršila, označevalno črnilo)

Pri uporabi lepil in firnežev v proizvodnji priporočamo, da se posvetujete z izdelovalcem in tako izberete najprimernejša čistila za odstranjevanje nečistoč, ki se med proizvodnjo lahko pojavijo.

10.1 Blage, nedavno nastale nečistoče in običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa

Nemudoma odstranite z organskimi topili, na primer acetonom, alkoholom, čistilnim petrolejem ali odstranjevalcem firneža.

10.2 Trdi, trdovratni madeži in stari madeži

Zmehčajte z vodo ali organskim topilom in nato odluščite ali povlecite s površine. Za modificirana lepila z visoko vodoodpornostjo morate uporabljati posebna čistila. Ostanke barve je včasih mogoče po strjevanju odstraniti z roko. Grafiti zahtevajo posebno čiščenje.

11. Dvokomponentni firneži in lepila, sintetične smole, na primer pilouretan

Pri uporabi lepil in firnežev v proizvodnji priporočamo, da se posvetujete z izdelovalcem in tako izberete najprimernejša čistila za odstranjevanje nečistoč, ki se med proizvodnjo lahko pojavijo.

11.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Čiščenje je mogoče samo pred končanim strjevanjem. Nemudoma odstranite s pomočjo vode oziroma organskega topila

11.2 Običajne nečistoče, obstoječe že dalj časa in tudi trdi, trdovratni madeži in stari madeži

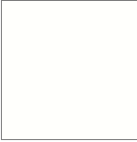
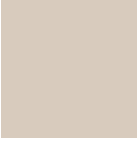
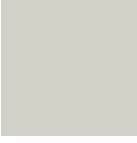
Čiščenje ni mogoče! Ostankov kondenzacijskih lepil oziroma reaktivnih lepil ni več mogoče odstraniti.

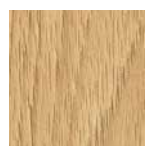
12. Silikon, tesnilna sredstva, sredstva za poliranje pohištva

12.1 Blage, nedavno nastale nečistoče

Zdrgnite v suhem stanju – po potrebi uporabite odstranjevalec silikona

4. Barve dodatkov usklajene z dekorjem delovnih plošč

	W1000 ST76 Premium bela Komplet dodatkov: Bela Tesnilo: Bela		H193 ST12 Hrast Butcherblock Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava		H1344 ST32 Sherman hrast konjak rjav Komplet dodatkov: Beige-dimljen Tesnilo: Rjava
	W1100 PT Alpin bela Komplet dodatkov: n/a Tesnilo: Bela		H194 ST12 Oreh Butcherblock Komplet dodatkov: Beige-dimljen Tesnilo: Rjava		H1401 ST22 Cascina Pine Komplet dodatkov: Siva Tesnilo: Siva
	W1101 ST76 Solid Alpin bela Komplet dodatkov: n/a Tesnilo: Bela		H195 ST10 Grajski hrast Komplet dodatkov: Antracit Tesnilo: Rjava		H1486 ST36 Pasadena Pine Komplet dodatkov: Temno siva Tesnilo: Siva
	U702 ST89 Kašmir siva Komplet dodatkov: Siva Tesnilo: Siva		H197 ST10 Vintage wood naraven Komplet dodatkov: Beige-dimljen Tesnilo: Rjava		H2031 ST10 Halford hrast črn Komplet dodatkov: Antracit Tesnilo: Črna
	U7081 ST76 Solid svetlo siva Komplet dodatkov: n/a Tesnilo: Siva		H198 ST10 Vintage wood siv Komplet dodatkov: Antracit Tesnilo: Rjava		H2032 ST10 Hunton hrast svetel Komplet dodatkov: Temno rjava Tesnilo: Rjava
	U763 ST76 Biserno siva Komplet dodatkov: Temno siva Tesnilo: Siva		H1145 ST10 Bardolino hrast naraven Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava		H2033 ST10 Hunton hrast temen Komplet dodatkov: Temno rjav Tesnilo: Rjava
	U999 PT Črna Komplet dodatkov: n/a Tesnilo: Črna		H1176 ST37 Halifax hrast bel Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava		H3133 ST12 Davos tartuf rjava Komplet dodatkov: Temno rjava Tesnilo: Rjava
	U999 ST76 Črna Komplet dodatkov: Antracit Tesnilo: Črna		H1180 ST37 Halifax hrast naraven Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava		H3176 ST37 Halifax hrast kositer Komplet dodatkov: Temno rjava Tesnilo: Rjava
	U999 ST89 Črna Komplet dodatkov: Antracit Tesnilo: Črna		H1181 ST37 Halifax hrast tobak Komplet dodatkov: Temno rjava Tesnilo: Rjava		H3303 ST10 Hamilton hrast naraven Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava
	H050 ST9 Woodblocks naraven Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava		H1313 ST10 Whiteriver hrast sivo-rjav Komplet dodatkov: Temno siva Tesnilo: Siva		H3330 ST36 Anthon hrast naraven Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava
	H110 ST9 Sealand Pine Komplet dodatkov: Antracit Tesnilo: Rjava		H1318 ST10 Divji hrast naraven Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava		H3331 ST10 Nebraska hrast naraven Komplet dodatkov: Beige Tesnilo: Rjava



H3730 ST10
Hikori naraven
Komplet dodatkov: **Beige**
Tesnilo: **Rjava**



F011 ST9
Magma granit siv
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Siva**



F012 ST9
Magma granit rdeč
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Siva**



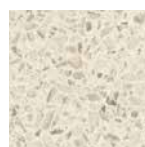
F014 ST9
Engelsberg marmor
Komplet dodatkov: **Temno rjava**
Tesnilo: **Bela**



F021 ST75
Triestino Terrazzo siv
Komplet dodatkov: **Temno siva**
Tesnilo: **Siva**



F028 ST89
Vercelli granit antracit
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F041 ST15
Sonora Stone bela
Komplet dodatkov: **Bela**
Tesnilo: **Bela**



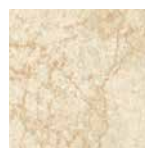
F093 ST15
Cipollino marmor siv
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F094 ST15
Cipollino marmor črno-bakren
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F095 ST87
Siena marmor siv
Komplet dodatkov: **Siva**
Tesnilo: **Siva**



F104 ST2
Latina Marmor
Komplet dodatkov: **Beige**
Tesnilo: **Bela**



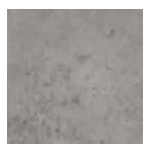
F112 ST9
Marmor Florenz siv
Komplet dodatkov: **Temno siva**
Tesnilo: **Siva**



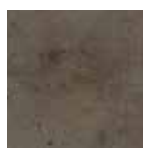
F117 ST76
Black Ventura Stone
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F121 ST87
Metal Rock antracit
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Siva**



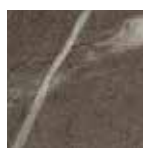
F186 ST9
Chicago beton svetlosiv
Komplet dodatkov: **Chicago beton svetlosiv**
Tesnilo: **Siva**



F187 ST9
Chicago beton temnosiv
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F204 ST75
Carrara marmor bel
Komplet dodatkov: **Bel**
Tesnilo: **Bela**



F205 ST9
Pietra Grigia antracit
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Siva**



F206 PT
Pietra Grigia črna
Komplet dodatkov: **n/a**
Tesnilo: **Črna**



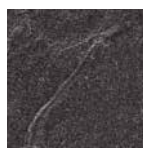
F206 ST9
Pietra Grigia črna
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F221 ST87
Tessina Ceramic krem
Komplet dodatkov: **Siva**
Tesnilo: **Rjava**



F222 ST76
Tessina Ceramic terra
Komplet dodatkov: **n/a**
Tesnilo: **Črna**



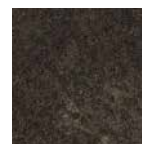
F242 ST10
Jura skrilavec antracit
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F292 ST10
Tivoli Travertine beige
Komplet dodatkov: **Beige**
Tesnilo: **Rjava**



F302 ST87
Ferro bronsa
Komplet dodatkov: **Temno rjava**
Tesnilo: **Rjava**



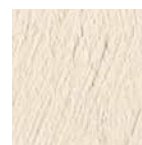
F311 ST87
Ceramic antracit
Komplet dodatkov: **Antracit**
Tesnilo: **Črna**



F333 ST76
Ornament beton siv
Komplet dodatkov: **Temno siva**
Tesnilo: **Siva**



F371 ST89
Galizia granit sivo-beige
Komplet dodatkov: **Beige**
Tesnilo: **Rjava**



F385 ST10
Malta
Komplet dodatkov: **Temno siva**
Tesnilo: **Bela**



F484 ST87
Sparkle Grain rusty
Komplet dodatkov: **Siva**
Tesnilo: **Siva**



F502 ST2
Aluminij fino krtačen
Komplet dodatkov: **Temno siva**
Tesnilo: **Siva**



F508 ST10
Vintage Hessian črn
Komplet dodatkov: **Temno siva**
Tesnilo: **Siva**



F627 PT
Jeklo temno
Komplet dodatkov: **n/a**
Tesnilo: **Siva**



F637 ST16
Chromix bel
Komplet dodatkov: **Siva**
Tesnilo: **Bela**



F812 PT
Levanto marmor bel
Komplet dodatkov: **n/a**
Tesnilo: **Bela**



F812 ST9
Levanto marmor bel
Komplet dodatkov: **Temno rjava**
Tesnilo: **Bela**

LESOPRODUKT d.o.o., Opekarniška cesta 2, 3000 Celje, Slovenija
Tel.: +386(0)3 42 84 252, +386(0)3 42 84 270, fax: +386(0)3 42 84 260
E-pošta: info@lesoprodukt.eu

CELJE

Opekarniška cesta 2, 3000 CELJE
Telefon: 03/428 42 82, 051/458-521
Fax: 03/428 42 60

PE LJUBLJANA

Cesta na Brdo 85, 1000 LJUBLJANA
Telefon: 01/423-87-50
Fax: 01/423 87 55

PE LJUBLJANA

Litijska cesta 67, 1000 LJUBLJANA
Telefon: 031/353-369

PE NOVO MESTO

Na žago 6, 8351 STRAŽA
Telefon: 07/393-17-40
Fax: 07/393-17-42

PE PREVALJE

Pri Brančurniku 9a, 2391 Prevalje
Telefon: 041 642 343
Fax: 02/875 04 20

PE MURSKA SOBOTA

Plese 2, 9000 MURSKA SOBOTA
Telefon: 041/86 93 14

Komercialisti na terenu

Celje

STOJAN JEŽ
041/707-307
stojan.jez@lesoprodukt.eu

Celje s širšo okolico

MATIS FILIPIČ
051/424-947
matis.filipic@lesoprodukt.eu

Dolenjska, Sp. Posavje

BOŠTJAN DIRNBEK
051/440-217
bostjan.dirnbek@lesoprodukt.eu

Gorenjska

MARKO FABIJAN
041/305-699
marko.fabijan@lesoprodukt.eu

Grosuplje; Iv. gorica, Cerknica

BOJAN VONČINA
051/417-643
bojan.voncina@lesoprodukt.eu

Koroška, Dravska dolina, Pohorje

MARKO ŠTEHARNIK
041/642-343
marko.steharnik@lesoprodukt.eu

Ljubljana, notranjska, primorska

TOMAŽ MESEC
041/753-134
tomaz.mesec@lesoprodukt.eu

Ljubljana - okolica

ROK SETNIKAR
031/353-369
rok.setnikar@lesoprodukt.eu

Prekmurje

ORDANA BOROVIČ
030/711-374
gordana.borovic@lesoprodukt.eu

Savinjska dolina, Medvode, Kamnik, Domžale

BORUT KUDER
041/713-230
borut.kuder@lesoprodukt.eu

Šmarje, Rogaška slatina, Šentjur

DAMJAN ŽVEGLER
031/646-356
damjan.zvegler@lesoprodukt.eu

Štajerska

DEJAN ŽEL
031/646-242
dejan.zel@lesoprodukt.eu

Zasavje

MARKO PODMENIK
030/333-633
marko.podmenik@lesoprodukt.eu

RAZREZ Celje

KARLI HRIBERNIK
041/640-706
karli.hribernik@lesoprodukt.eu

RAZREZ Ljubljana

UROŠ ERKLAVEC
030/709-594
uros.erklavec@lesoprodukt.eu

RAZREZ Murska Sobota

GREGA MATKO
041/869-314
ms.prodaja@lesoprodukt.eu

RAZREZ Dolenjska

JASMINA HRIBAR
030/318-834
jasmina.hribar@lesoprodukt.eu

RAZREZ Prevalje

MARKO ŠTEHARNIK
041/642-343
marko.steharnik@lesoprodukt.eu

Komercialist POHIŠTVENEGA OKOVJA

PRIMOŽ OCEPEK
041/752-457
primoz.ocepek@lesoprodukt.eu

Komercialist TALNIH OBLOG in STAVBNEGA POHIŠTVA

DAMJAN LORENČAK
041/887-796
damjan.lorencak@lesoprodukt.eu

www.lesoprodukt.eu

