

Apdirbimo instrukcijos

EGGER stalviršiai



EGGER stalviršiai pasižymi funkcionalumu, todėl naudojami virtuvėse, vonios kambariuose ir biuruose, taip pat parduotuvėms įrengti bei namų baldams gaminti. Nepriklausomai nuo kasdienio naudojimo pobūdžio, paviršiai išlaikys savo našumo charakteristikas, jeigu griežtai laikysitės mūsų apdirbimo ir montavimo rekomendacijų. Toliau pateikiamos instrukcijos, stalviršiams.

Turinys

1. Produkto aprašymas.....	1
2. Transportas, sandėliavimas ir perdavimas	3
3. Apdirbimas	4
4. Gamyba ir surinkimas.....	7
5. Priežiūros ir valymo rekomendacijos	17
6. Likučių tvarkymas	17
7. Papildomi dokumentai / Informacija apie produktus.....	17

1. Medžiagos apibūdinimas

EGGER stalviršių asortimentas labai įvairus ir apima ne tik įprastus klasikinus „postforming“ stalviršius, bet ir kitus modelius ir galimybes.

Apdailos stalviršis - modelis 300/3



- 1 Laminatas
- 2 Eurospan plokštė, 38 mm
- 3 Didelio tankio apsauginis sluoksnis
- 4 Stabilizatorius
- 5 Sandarinimas UV atspariu laku
- 6 Sandarinimas

Medžio imitacijos stalviršis su briauna – modelis 100/1.5

MORE FROM WOOD.

Kokybės vadyba ISO 9001



Kodavimas: PI WT EN
Patikslinimas: 06
Patvirtinta: 2020-02-05
Puslapis: 2 iš 17



- 1 XL laminatas – medžio imitacija
- 2 Eurospan, 38 mm
- 3 ABS briauna, 1,5 mm
- 4 Laminato stabilizatorius

PerfectSense matinis stalviršis su kanteliais – modelis 100/1.5



- 1 PerfectSense Topmatt laminatas
- 2 MDF, 16 mm
- 3 ABS briauna, 1,5 mm
- 4 Laminato stabilizatorius

Kompaktinio laminato stalviršis - modelis 90/1.0

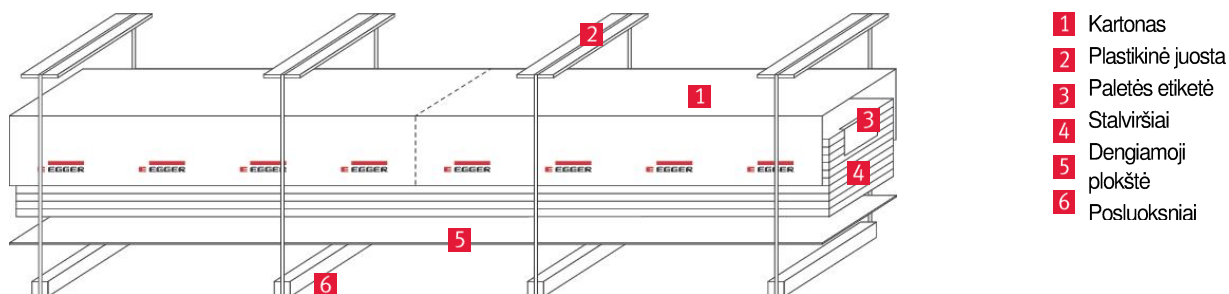


- 1 Dekoratyvus kompaktinis laminatas
- 2 Kompaktinio laminato užpildas, 12 mm
- 3 Iššisinis nuosklembų frezavimas, 1 x 1 mm

2. Transportavimas, sandėliavimas ir tvarkymas

2.1 Transportavimas

Stalviršiai paprastai pakuojami ir transportuojami kaip parodyta – žr. 1 pav. Pakuotės turi būti transportuojamos sausai, jų neturi veikti oro sąlygos. Be to, transportuojant krovinys turi būti pritvirtintas tinkamomis priemonėmis (tvirtinimo juostomis, trosais ir pan.), kad nenuslystų ir nenukristų. Kad krovinys nenuslystų, reikia naudoti nuo slydimo apsaugančius paklotus. Pernešant ilgus stalviršius, o ypač kompaktinio laminato stalviršius ir „PerfectSense Topmatt“ stalviršius, juos reikia paversti šonu, kad nesilenktų.



1 pav.

Pristačius, stalviršiai turi būti išpakuojami ir laikomi, kaip nurodyta 2.2 skyriuje. Tai vienintelis būdas užtikrinti optimalias sąlygas vėlesniam stalviršių apdirbimui.

2.2 Sandėliavimas ir kondicionavimas

Stalviršiai turi būti sandėliuojami uždaroje ir sausose, nuo drėgmės apsaugotose patalpose. Be to, tose patalpose turi būti įprastos klimato sąlygos.

Jeigu stalviršis išimtas iš originalios pakuotės, tuomet jį reikia laikyti paguldytą visu paviršiumi horizontaliai, tiesiai, ant stabilų apsauginių plokščių. Visada būtina apsaugoti nuo tiesioginio kontakto su grindimis ir (arba) laikyti atokiai nuo tiesioginių saulės spindulių. Viršutinei plokštei uždengti būtina naudoti laminuotą apsauginę plokštę (tik ne neapdorotą drožlių plokštę), kuri būtų bent jau tokio paties formato. Kompaktinio laminato stalviršis erdvinio judėjimu reaguoja į aplinkos sąlygų pokyčius. Dėl šios priežasties, elementų laikymo ir apdorojimo sąlygos turi būti kiek įmanoma panašesnės į klimata, kuriame jie vėliau bus naudojami. Prieš montavimą kompaktinio laminato elementus reikia atitinkamą laikotarpį kondicionuoti montavimo vietoje, kurioje vėliau bus naudojamas. Taip pat reikalaujama, kad laikymo rekomendacijų būtų laikomasi ir statybvietėse.

2.3 Perdavimas

Nuėmus pakuotę ir prieš pradėdam darba, reikia apžiūrėti stalviršius ir įsitikinti, ar jie nesugadinti. Stalviršiai yra ganėtinai sunkūs, todėl transportuojant ir pernešant reikia elgtis itin apdairiai. Reikalaujama, kad stalviršius transportuojantys ir (arba) pernešantys asmenys dėvėtų asmeninės saugos priemones: mūvėtų pirštines, avėtų apsauginę avalynę ir vilkėtų darbu tinkamais rūbais. Plokštės turi būti pakeltos. Dekoruočių pusių niekada negalima stumti vienos priešais kitą ar vilkti vieną virš kitos.

3. Apdorojimas

Kaip aprašyta 2.2 skyriuje, užtikrinkite, kad stalviršiai būtų atitinkamai kondicionuoti prieš apdirbimą. Stalviršiai turi būti kondicionuojami įprastomis klimato sąlygomis mažiausiai 24 valandas prieš apdirbimą.

3.1 Apdirbimas

Apdirbant stalviršius būtina laikytis visų medžio apdirbimo pramonei taikytinų saugos standartų ir reikalavimų, susijusių su dulkių ištraukimu, gaisrų prevencija ir kt. Jeigu darbo patalpose nėra tinkamos ištraukimo sistemos, būtina dėvėti kvėpavimo takų apsaugos priemones. Stalviršių gaminimas didelių problemų nekelia, tačiau būna žmonių, galinčių patirti alerginę reakciją visų tipų dulkiams.

3.2 Pjovimas

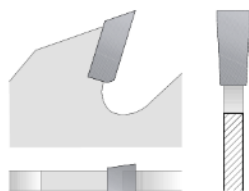
Stalviršiai gali būti pjaustomi reikiama dydžiais medžio apdirbimo įrankiais, pvz., plokščių pjaustymo staklėmis, diskinėmis pjaustymo staklėmis, rankiniais diskinais pjūklais ar pjūklais bei CNC routeriais. Plokščių pjaustymo staklės ar diskinės pjaustymo staklės paprastai naudojamos stalviršių pjaustymui į reikiamus dydžius. Geras pjūvis priklauso nuo įvairių veiksnių, įskaitant tokius dalykus, kaip antai, ar dekoru pusė viršuje, pjūklo geležtės projekcija, padavimo greitį, dantų formą, tarpus tarp dantų, variklio greitį ir pjovimo greitį.

Pavyzdys – diskinis pjūklas:

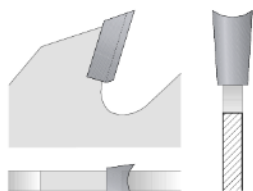
Pjovimo greitis: apytkr. 40–60 m/s
 Sukimosi greitis: apytkr. 3 000–4 000 rpm (aps./min)
 Stūmimo greitis: apytkr. 10–20 m/min (rankinis padavimas)

Misas pjovimas apima rankinį tiekimą, išskyrus skydinius pjūklus ir CNC frezavimo stakles. Kadangi EGGER laminato paviršius naudojama aukštos kokybės melaminas derva, reiškia, kad įrankiai nusidėvi žymiai greičiau, negu pjaustant įprastas iš medienos pagamintas medžiagas. Dirbant su kompaktinio laminato stalviršiais, dėl itin didelio jų tankio, įrankiai nusidėvi itin greitai. Rekomenduojame naudoti pjūklus ar frezas su karbido ar net deimantų galiukais.

Geležčių dantų formą rinkitės priklausomai nuo to, kokios apdailos reikia (šiurkštaus ar nudailinto pjūvio) – žr. 2 pav.



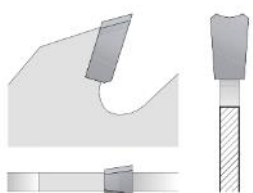
Plokščias dantis



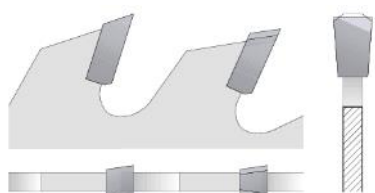
Duplovit dantis dugnas, vaizdas iš priekio Nukreiptas Duplovit dantis



Kombinuotasis nusklembtas dantis



Duplovit dantis su nuosklemba



Trapecinis plokščias dantis

2 pav.

Vadovaukitės pjovimo gairėmis, jeigu dirbate su rankiniu diskiniu pjūkle arba figūriniu pjūkle. Pjauti reikia iš apatinės plokštės pusės.

Pjūklo tipas	Dekoratyvi pusė	Pritaikomumas
<p>Diskinės pjaustymo staklės</p> <p>Stalviršis guli ant kreipiamojo vežimėlio ir stumiamas link diskinio pjūklo.</p> <p>Priekinis kraštas link kreipiamojo bėgelio.</p>	virš	
<p>Rankiniai diskiniai arba figūriniai pjūkai</p> <p>Rankinis diskinis pjūklas kreipiamas priešais stalviršį.</p> <p>Priekinis kraštas link operatoriaus.</p>	apatinė pusė	

3.3 Kraštai ir briaunos

Matomi EGGER stalviršio kraštai gali būti kantuojami termoplastine EGGER ABS briauna ar EGGER melamino briauna. Jeigu melamino briauna tvirtinama rankiniu būdu, paprastai naudojami PVAc arba kontaktiniai klijai. PVAc klijai teptuku tolygiai paskirstomi ant švaraus ir nedulkėto drožlių plokštės krašto. Tada melamino briauna prispaudžiama kantavimo presu, klijų spaustuku ir priveržiamu spaustuku naudojant kieto medžio blokelį, siekiant apsaugoti ir, kad būtų pakankama atsvara tiek gerajai, tiek blogajai stalviršio pusei. Išlaikymo trukmę galima sumažinti naudojant kaitinimo strypus.

Laikykitės mašinos gamintojo ar klijų tiekėjo pateikiamų instrukcijų.

Melamino kantavimo apdailai naudojami kraštų frezavimo pjovikliai, aplankai, kaltai arba aštrios plokštelės. Pjaunant visuomet reikia lengvai spausti nuožulnujį kampą priešais kraštą (pjovimo veiksmas). EGGER melamino ir ABS briaunos naudojamos stalviršių apsaugai ir apdailai. Neapsaugotos kraštų sritys, o taip pat plautuvių ir viryklių kraštai, gavę drėgmės, išbrinks. Taip atsitinka ir su stalviršiais, kuriuose yra P3 (V100) drožlių plokštės užpildas, kurie dažnai klaidingai apibūdinami kaip „atsparūs drėgmei“.

Išsamiau apie apdirbimą, skaitykite „EGGER ABS briaunos“.

Kita vertus, kompaktinio laminato stalviršis turi vientisą uždara kraštą, nes tokia jo konstrukcija. Kraštai yra frezuojami gamykloje ir turi viršutinių ir apatinių kraštų, o taip pat ir kampų, nuosklembas. Jeigu plokštės matmenys keičiami, nupjovus, kraštus reikia frezuoti. Kad kraštai gražiau atrodytų ir būtų geresnė jų kokybė, rekomenduojama kompaktinio laminato kraštą apdirbti alyva. Alyva suteikia papildomą apsaugą nepageidaujamai oksidacijai, be to, garantuoja ilgalaikę gerą išvaizdą.

Rekomenduojama alyva kraštams:

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

3.4 Išpjovos

Prieš apdirbdami pasirūpinkite, kad stalviršis būtų saugiai įtvirtintas, kad pjaunant ar gręžiant nieko nepažeistumėte. Ypač gali lūžti arba įskilti siauros plokščių jungtys, jeigu apdirbimo metu plokštė bus nepakankamai įtvirtinta. Plokštės išpjovos taip pat turi būti tinkamai pritvirtintos, kad netyčia nelūžtų ar nenukristų ir taip nesužeistų asmenų bei nesugadintų kitų daiktų.

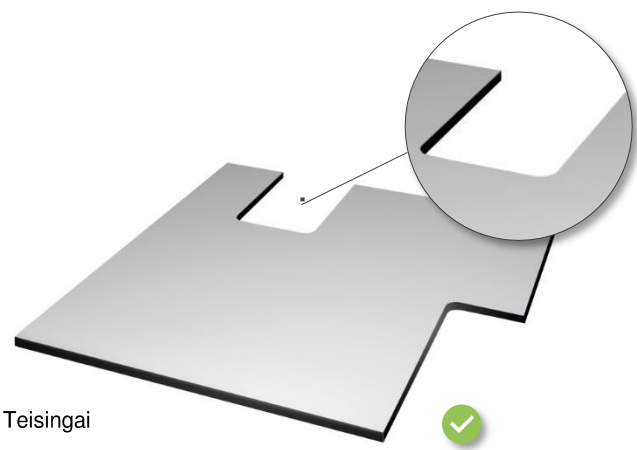
Orkaitės ir plautuvės išpjovų kraštus reikia užapvalinti (mažiausias spindulys > 5 mm), nes aštrūs kraštai daro neigiamą poveikį medžiagai ir gali paskatinti skilimą – žr. 3 ir 4 pav. Tai ypač taikytina viryklės sričiai, kur, nuolat veikiamas karščio, laminatas išdziūsta, todėl dėl traukimosi atsiranda tempimas.

Būtinai laikykitės atitinkamo gamintojo pateiktų instrukcijų ir montavimo šablonų!

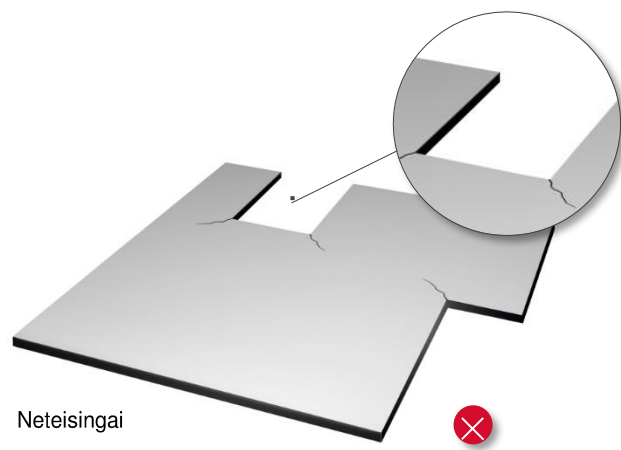
Pageidautina, kad išpjovos būtų atliekamos rankinėmis arba CNC frezavimo staklėmis. Naudojant figūrinius pjūklus, išpjovų kampus prieš tai reikia išgręžti atitinkamu spinduliu, tada išpjova pjaunama nuo vieno kampo iki kito. Reikia pjauti iš apatinės plokštės pusės, kad išvengtų laminato dangos atsilupimo. Kad neskilinėtų, kraštus reikia apdirbti švitrininiu popieriumi, viršų frezuoti rankiniu būdu.

Itin svarbu įtvirtinti apdirbamą dalį ir tinkamai valdyti įrankius, kadangi pjaunant susidaro didelis slėgis. Kompaktnio laminato stalviršių gręžimui labiausiai tinka plastmasei skirti gražtai. Visi kraštai turi būti glotnūs be įskilimų ir įpjovų – žr. 3 pav. Griovelius ir įlinkius irgi reikia nusklembti, kad neliktų įpjovų. Įmontuojamiems komponentams turi būti pakankamai erdvės plėtimuisi.

Daugiau informacijos apie atitinkamus rekomenduojamus įrankius kompaktiniam laminato stalviršiui apdirbti ieškokite „EGGER kompaktinis stalviršis“ apdirbimo instrukcijose.



Teisingai

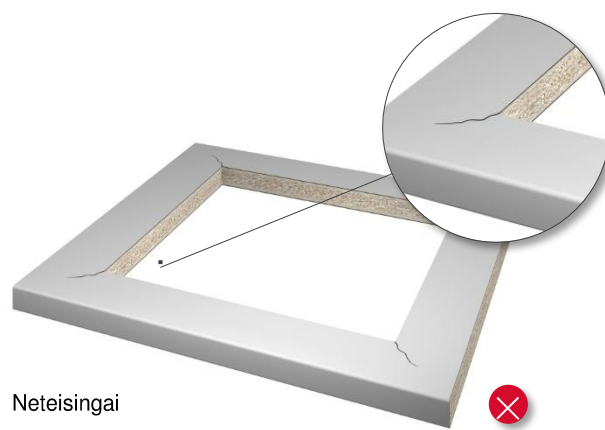


Neteisingai

3 pav.



Teisingai



Neteisingai

4 pav.

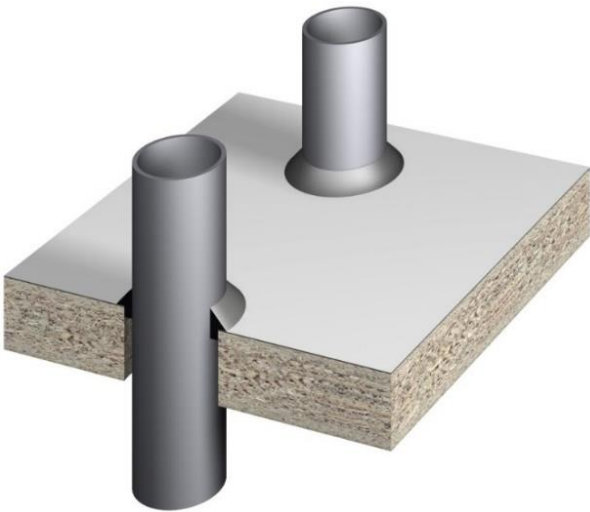
3.5 Kraštų sandarinimas, išpjovos ir išgręžtos skylės

EGGER stalviršius nuo drėgmės prasiskverbimo veiksmingai apsaugo laminato paviršius. Drėgmė gali prasiskverbti į pagrindo plokštę, tačiau tik per neapsaugotus kraštus, pvz., išpjovas, kampines jungtis, įstrižus pjūvius, ilgus užpakalinius kraštus, pragręžtas skylės ir įmontuotus įrenginius. Tai reiškia, kad baigiant montuoti, būtina atlikti sandarinimo darbus. Stalviršio kraštų sandarinimui labiausiai tinka sandarinimo profiliai ir silantai, pvz., silikono guma, poliuretanas ir akrilas.

Kita vertus, kompaktinio laminato stalviršiai dėl savo konstrukcijos yra atsparūs drėgmei, tačiau ir jiems rekomenduojamas sandarinimas. Be optinio sandarinimo, sandariklis taip pat apsaugo, kad skysčiai nepatektų į korpusą. Kai naudojami hermetikai, taip pat reikia naudoti gruntą; arba sudarantį plėvelę, arba valomąjį gruntą, priklausomai nuo medžiagos.

Naudodami šias medžiagas turite nuosekliai laikytis gamintojo instrukcijų.

Labai svarbu, kad nuvalytumėte sandarinamas sritis ir, prieš naudodami gruntą, paliktumėte vėdintis gamintojo nurodytą laiką. Tepkite hermetiką nepalikdami tarpų ar skylių ir išlyginkite vandeniu bei plovikliu. Užglaistykite sritis šalia sujungimų, kad paviršius nespurvintų. Visi vamzdžiai ir laidai, kurie turi praeiti per stalviršį, turi būti išcentruojami bent 2 - 3 mm atstumu iš visų pusių ir kruopščiai užsandarinami – žr. 5 pav.



5 pav.

Nupjautus kraštus irgi galima sandarinti dvikomponenčiu laku arba dvikomponenčiais klijais. Gamintojai tiekia sandarinimo žiedus, profilius ar sandariklius su tvirtinimo detalėmis, skirtus vandens kranų maišytuvams, kriauklėms ir kaitviečių elementams. Tvirtindami šiuos elementus visada laikykitės gamintojo instrukcijų.

Specialiai sukurtas EGGER sandariklis skirtas sandarinimo jungtims, kurios skirtos kampinėms stalviršio jungtims. Lankstus sandariklis apsaugo, kad per sujungimą nesiskverbtų skysčiai į drėgmę. Išsamią informaciją apie EGGER sandariklius rasite 4.2 skyriuje.

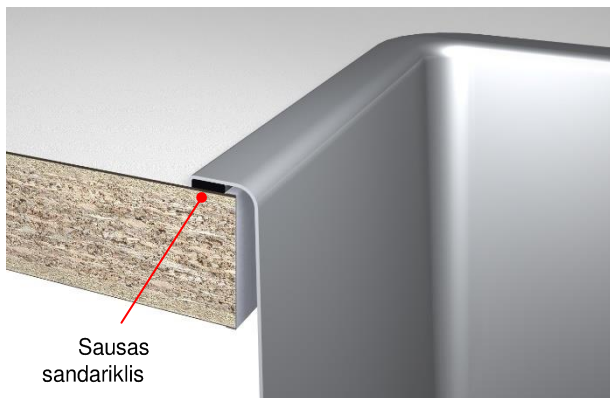
4. Montavimas ir konstravimas

Stalviršiai yra dimensiškai stabilūs. Klimato pokyčiai gali paskatinti stalviršį trauktis ar plėstis, o tai reiškia, kad reikia atsižvelgti į klimato pokyčius.

Kompaktinio laminato stalviršio formato pokyčiai yra maždaug perpus didesni išilgine nei skersine kryptimi. Nuo pat projektavimo ir apdirbimo pradžios būtina atsižvelgti į formato pokyčius. Be to, reikia atsižvelgti į 2,0 mm/m plėtimosi galimybę.

4.1 Plautuvių ir viryklių montavimas

Išpjovas viryklėms ir plautuvėms reikia daryti pagal matmenis bei pagal nustatytos padėties parametrus ir (arba) pagal gamintojo pateikiamus šablonus. Išpjovų kraštus būtina kruopščiai apsaugoti nuo drėgmės, kaip nurodyta „Kraštų, išpjovų ir išgręžtų skylių sandarinimo“ apraše. Gamintojo kartu tiekiami arba integruoti sandarikliai ir tvirtinimo varžtai turi būti naudojami laikantis jų montavimo instrukcijų – 6 pav.



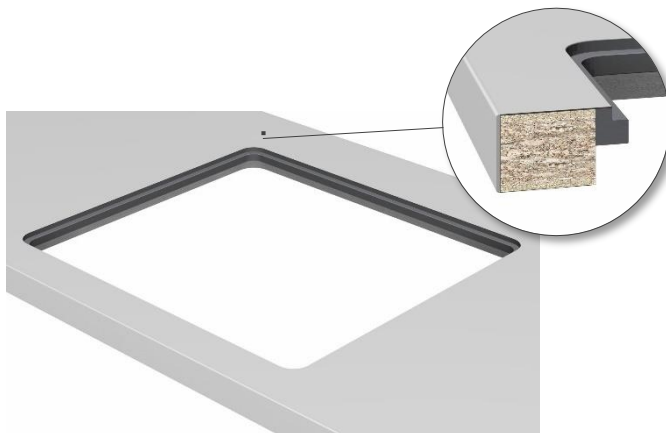
6 pav.



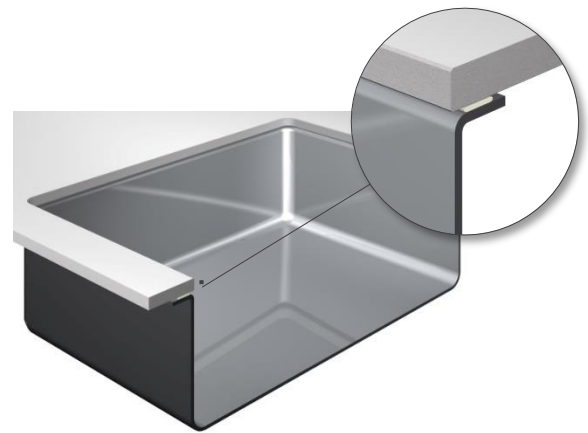
7 pav.

Visokio tipo viryklėms - nerūdijančio plieno, stiklo keramikos – bet kokių atveju, išpjovos turi būti daromos pagal gamintojo pateikiamas instrukcijas ir montavimo šablonus. Užtikrinkite tinkamą centravimą ir tinkamą apsauginę ribą kraštui pjauti, ypač viryklių. Kaip papildomą apsaugą nuo įkaitimo, aplink kraštus rekomenduojame tvirtinti prisiklijuojančią aliuminio juostą arba metalo profilį – žr. 7 pav. Saugos sumetimais viryklė neturi liestis su paviršiumi, nes esant netinkamam veikimui, temperatūra gali pakilti iki 150 K. Papildomos montavimo alternatyvos yra neįgilintasis montavimas paviršiuje arba po konstrukcija. Naudojant neįgilintąjį montavimą, pagrindo plokštė frezuojama iki laminato, o dervos rėmelis dedamas po laminatu – žr. 8 pav.

Po konstrukcija montuoti galima tik kai naudojamas kompaktinio laminato stalviršis – žr. 9 pav.



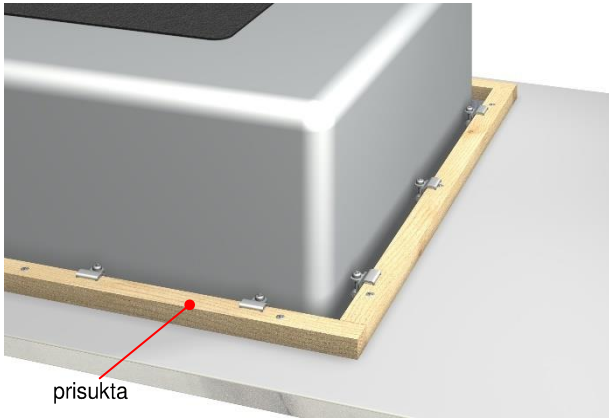
8 pav.



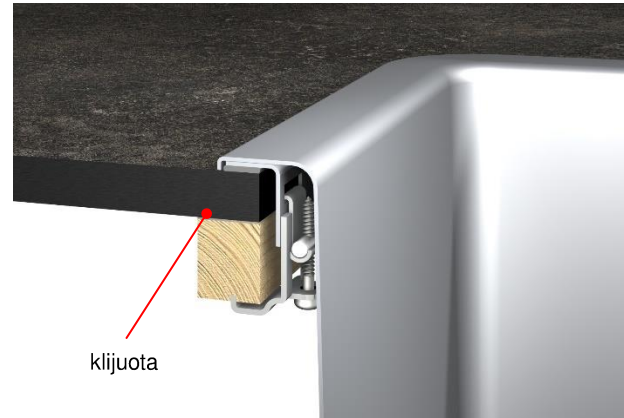
9 pav.

Komercinės plautuvės yra paprastai tvirtinamos ant apytkr. 38 mm storio stalviršių, tad ploniems kompaktinio laminato ir apkantuoto „PerfectSense Topmatt“ stalviršiams reikia specialaus sprendimo. Šiam tikslui siūlomas EGGER tvirtinimo elementų kompleksas, kuris užtikrins, kad montavimas būtų paprastas – žr. 10 pav. Kartu su kompaktinio laminato stalviršiais, tvirtinimo profiliai yra pasukami ir klijuojami per skerspjūvį – žr. 11 pav.

Daugiau informacijos ieškokite techninių duomenų lape „EGGER tvirtinimo kompleksas plautuvėms“.



10 pav.



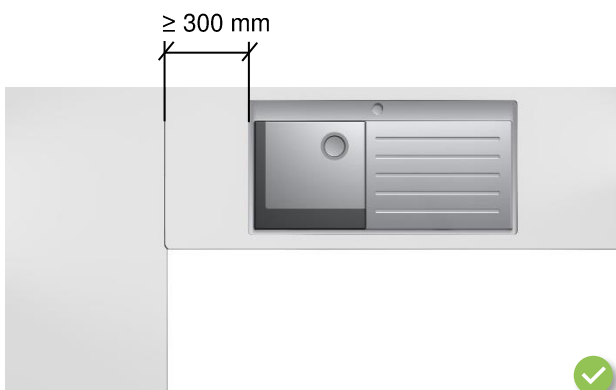
11 pav.

Stalviršis jokioje vietoje negali būti plonesnis negu 50 mm. Ergonomiais sumetimais, atstumas tarp viryklės zonos ir virš jos esančios spintelės negali būti mažesnis negu 300 mm. Išlaikykite gamintojo nurodytą apsauginę ribą. Toks pat atstumas rekomenduojamas tarpui tarp kriauklės ir viryklės – žr. 12 pav.



12 pav.

Saugos, taip pat ir ergonomiais sumetimais, virtuvės dizainą reikia derinti su virtuvių specialistais, o montavimą turi atlikti profesionalai. Ypač elektros, dujų ir vandentiekio pajungimą turi atlikti tam parengti specialistai. Kampinių jungčių zonose, planuojant būtina atsižvelgti į mažiausią 300 mm atstumą – žr. 12-14 pav.

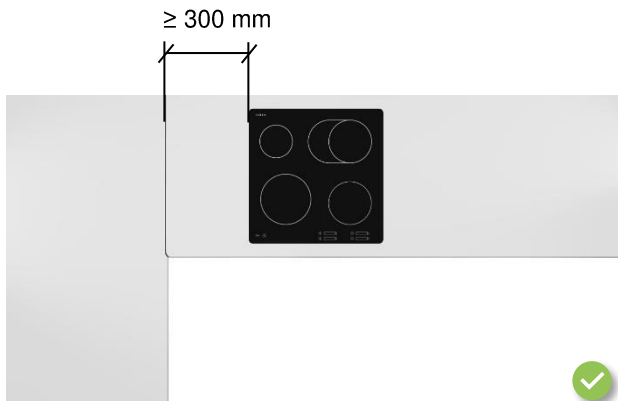


Teisingai

13 pav.



Neteisingai



Teisingai

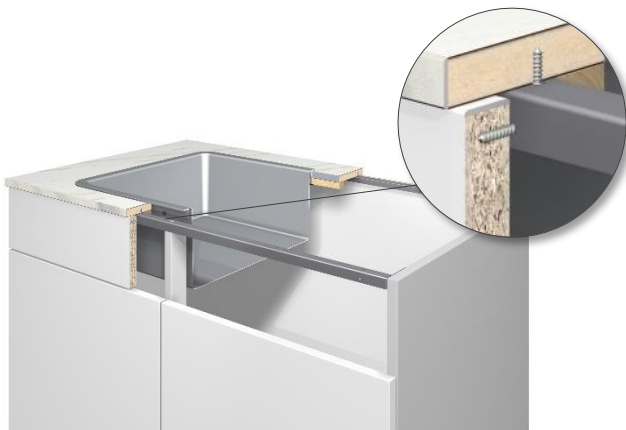


Neteisingai

14 pav.

Jeigu stalviršiuose jau buvo padarytos išpjovos, tolesnį transportavimą reikia vykdyti ypač atsargiai, kad nelūžtų plonose zonose. Stalviršius reikia nešti stačiais, kadangi nešant plokštes horizontaliai, galima lengviau pažeisti išpjovas ir stalviršį.

Konvenciniams baziniams vienetams paprastai naudojama standartinė konstrukcija. Plautuvės ir (arba) viryklės baziniams įrengimams pasiteisino sėkmingas metalinių skersinių naudojimas. Metaliniu skersiniu stalviršis yra apsaugomas nuo galimo lenkimosi, nes stalviršiai dėl plautuvių ir (arba) viryklių išpjovų susilpnėja, o kontaktinis paviršius ant bazinių vienetų yra minimalus. EGGER metalo skersinius ypač rekomenduojama naudoti kompaktinio laminato ir apkantuoto „PerfectSense Topmatt“ stalviršių versijoms – žr. 15 pav. Metaliniai skersiniai ne tik atlieka stabilizavimo funkciją, bet ir yra naudojami stalviršio ar dangų tvirtinimui – žr. 16 pav.

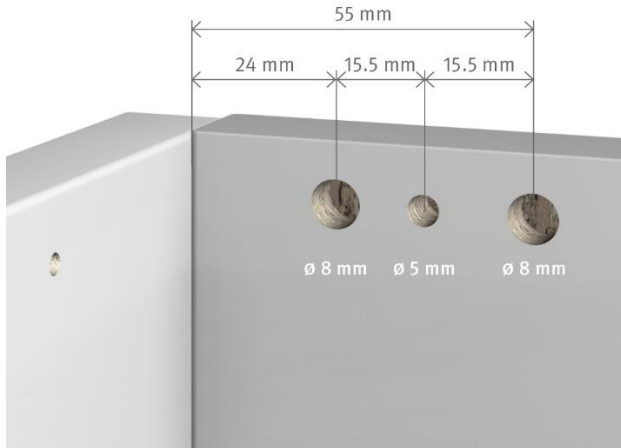


15 pav.



16 pav.

Skyles metalinių skersinių montavimui reikia gręžti spintelės šonuose. Gręžimo šablone yra dvi gręžto skylės: Ø 8 mm ir 7 mm gylio. Toliau seka Ø 5 mm ir 13 mm gylio skylės, kurios turi būti gręžiamos, jeigu tvirtinama naudojant 6,3 x 13 mm Euro varžtą – žr. 17 ir 18 pav.



17 pav.



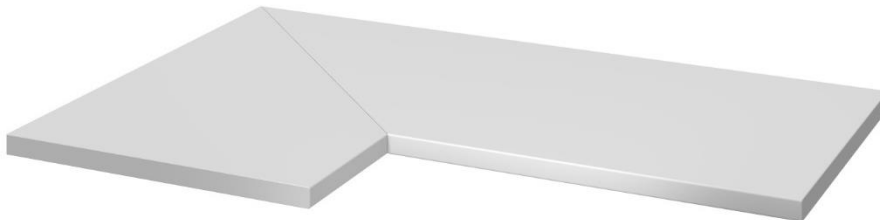
18 pav.

EGGER metaliniai skersiniai gaminami spintelėms, kurių plotis 600, 800, 900, 1 000 ir 1 2000 mm, taip pat ir skirtingiems spintelių šonų storiams. Kartu tiekiami tvirtinimo varžtai naudojami kompaktinio laminato stalviršiams montuoti. Tvirtinimo varžtai į stalviršį turi būti sukami per angoje esančią skylę metaliniame skersinyje.

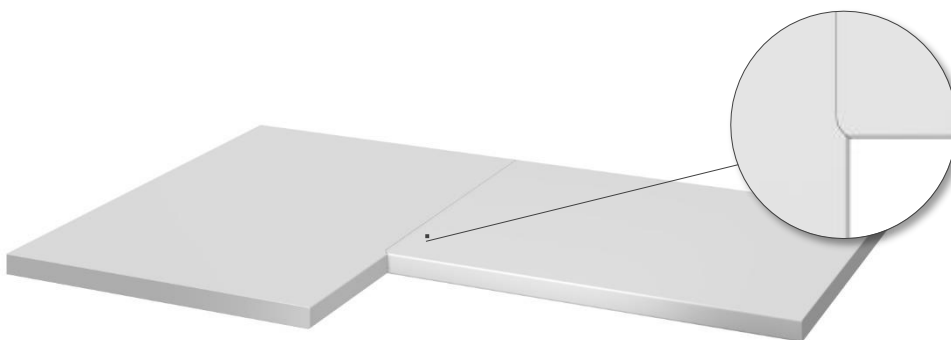
Daugiau informacijos ieškokite techninių duomenų lape „EGGER metaliniai skersiniai bazinėms spintelėms“.

4.2 Stalviršio jungtys ir kampų jungtys

Jeigu stalviršio ilgis - 4 100 mm, reiškia, kad nėra plokštės jungčių ir paprastai yra naudojamos kampinės jungtys. Jų negalima silpninti vidaus ertmėmis arba išpjovomis viryklėms ar plautuvėms – žr. 13 ir 14 pav. Kampinės jungtys stalviršiuose daromos pjaunant diskiniiais pjūklais arba naudojant CNC frezavimo stakles ir (arba) naudojant specialias rankines frezavimo stakles ar šablonus – 19 ir 20 pav.

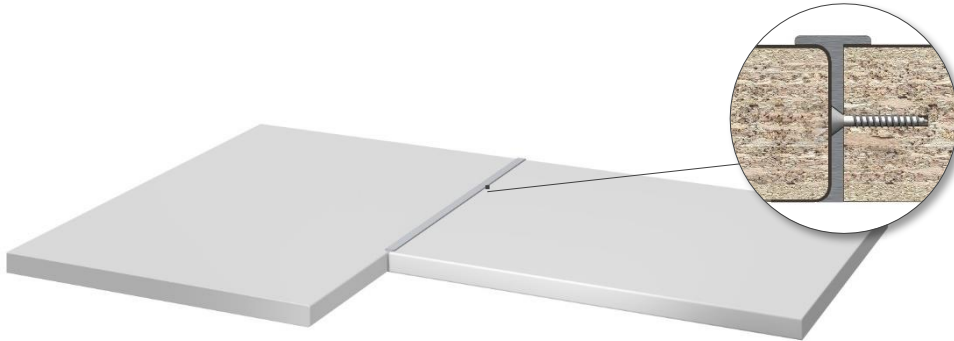


19 pav.



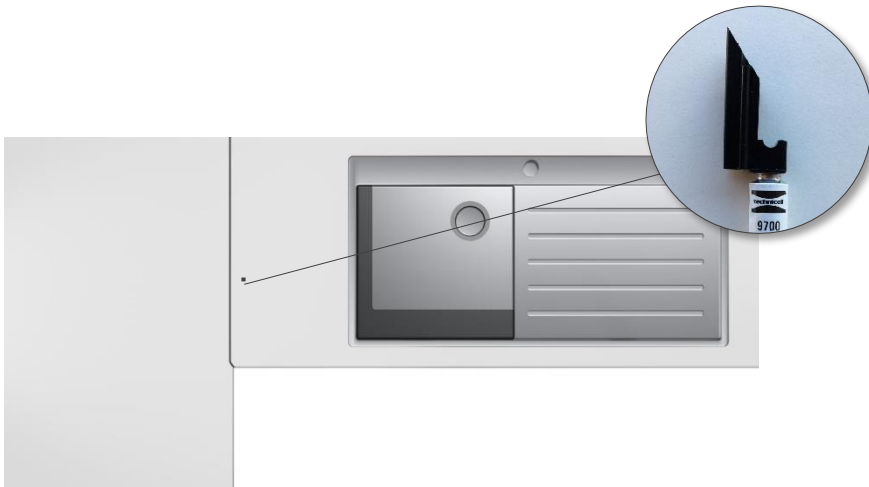
20 pav.

Kaip alternatyva, gali būti tvirtinami metaliniai jungiamieji profiliai. Šiuos profilius lengva montuoti, tačiau jie gali neigiamai paveikti bendrą darbinio paviršiaus išvaizdą, nes jie apgadina dekorą, be to, juos taip pat gali būti sunku išvalyti. – žr. 21 pav.



21 pav.

Viršutinės stalviršio siūlės ir kampinės jungtys turėtų idealiai tikti ir būti visiškai hermetiškos, ir ne tik dėl estetinių priežasčių. Jos turi nepraleisti jokios drėgmės, kad drožlių plokštė neišbrinktų. Šiai paskirčiai specialiai buvo sukurtas EGGER sandariklis, skirtas virtuvės stalviršių sujungimams (kampinėms jungtis) sandarinti. Lankstus sandariklis apsaugo, kad per sujungimą nesiskverbtų skysčiai į drėgmė. Jis atsparus valikliams, vandeniui, riebalams, aliejams ir kt., be to, galima rinktis iš keturių spalvų. 10 g tūbelės turinio pakanka vidutinio ilgio 600 mm sujungimui – žr. 22 pav.



22 pav.

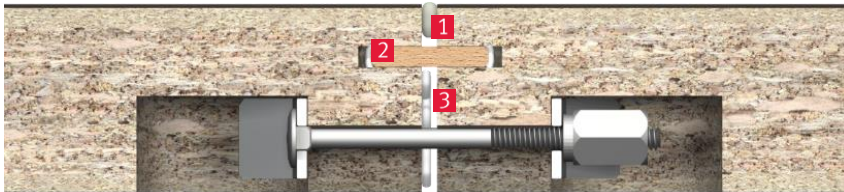
Kompaktinio laminato stalviršiams nereikia sandarinimo, nes plokščių konstrukcija vientisa. Stalviršis turi juosiančią nufrezuotą 1 x 1 mm nuosklembą: tiek išilgai, tiek skersai. Dėl frezuotų nuosklembų, įprastas kontūrinis frezavimas kampinėms jungtims nėra būtinas. Nuosklemba atskiria du stalviršius vieną nuo kito, o tai reiškia, kad pasiektas sąmoningas nuosklembos paryškinimas stalviršio priekyje – žr. 23 pav. Toks nuosklembų taikymas jungtims yra gerai žinomas ir dažnai naudojamas ,pvz., akmens stalviršiams.



23 pav.

Sandarinimas pradamas nuo membranos pradūrimo tūbelėje ir atsukus juodą aplikatorių – žr. 22 pav. Aplikatorius vedamas per viršutinę stalviršio jungties pusę, o sandariklis tolygiai spaudžiamas iš tūbelės. Vos tik užtepus sandariklį, stalviršius reikia sujungti ir suveržti. Visas pratekėjusias liekanas reikia tuoj pat nuvalyti tinkamu valikliu – žr. 24 pav.

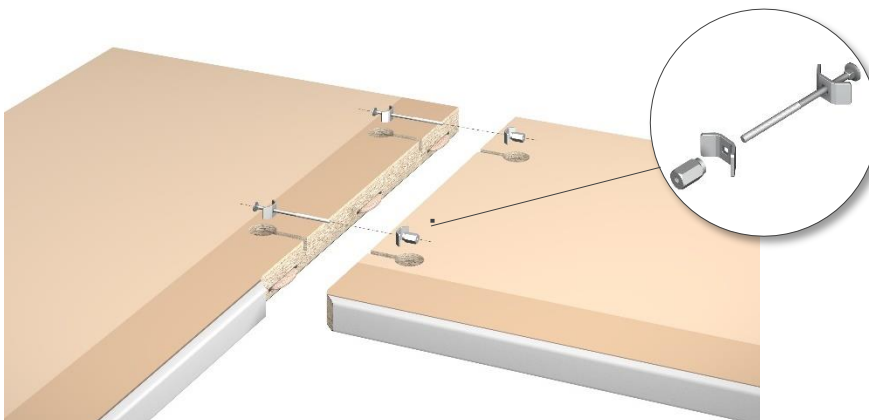
Daugiau informacijos apie tai ir apie rekomenduojamus spalvų derinius atitinkamų stalviršių dekorams, ieškokite techninių duomenų lape „EGGER sandariklis kampinėms jungtims“.



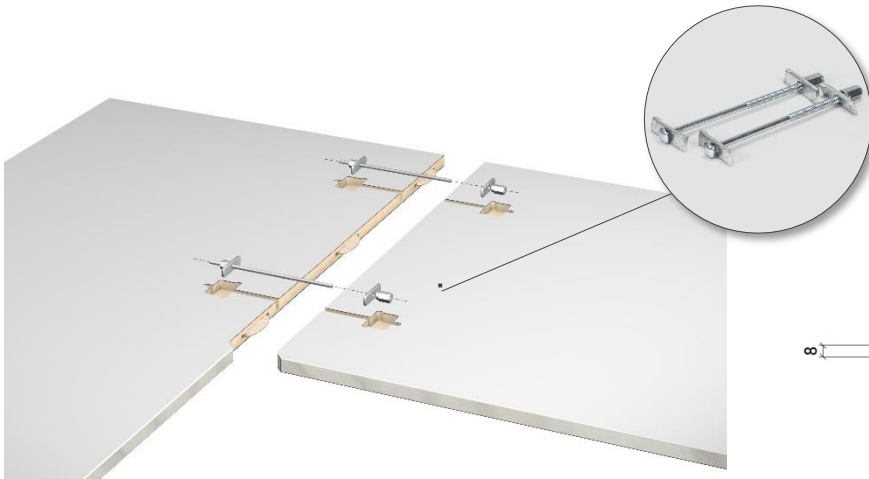
- 1 EGGER sandariklis
- 2 Sausainiai (Lamello)
- 3 Klijai

24 pav.

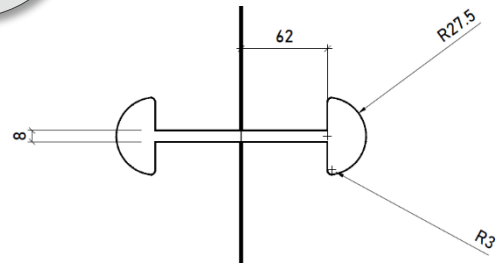
Atskiri stalviršiai sujungiami naudojant stalviršio jungtis, taip pat tvirtinamąsias atramas, vadinamuosius *sausainius*, ir papildomus klijus, kad būtų sustiprinta jungtis. – žr. 24 ir 25 pav. Priklausomai nuo pasirinkto stalviršio, atitinkamai reikia parinkti ir jungtis. Dėl mažo medžiagos storio, „PerfectSense Topmatt“ ir kompaktinio laminato stalviršiams reikia naudoti specialias stalviršių jungtis. EGGER siūlo dviejų rūšių atitinkamas jungtis, tinkamas 12 mm ir 16 mm storio stalviršiams. – žr. 26 ir 28 pav.



25 pav.



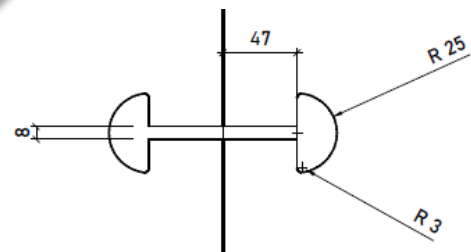
26 pav.



27 pav.



28 pav.



29 pav.

Frezavimo kišenė 16 mm jungčiai frezuojama iki 11 mm gylio – žr. 27 pav. Frezavimo kišenė 12 mm jungčiai frezuojama iki 8 mm gylio – žr. 29 pav.

Daugiau informacijos ieškokite techninių duomenų lape „EGGER stalviršio jungtys“.

Stalviršio jungčių skaičius priklauso nuo stalviršio pločio. Paprastai pločiams iki ≤ 799 mm reikia dviejų jungčių, o didesniems nei ≥ 800 mm pločiams reikalingos trys jungtys.

Neįgilinti stalviršių paviršiai išgaunami nuolat matuojant pusmėnulio formos *sausainių* („Lamello“) angų išdėstymą nuo stalviršių paviršių ir užtikrinant, kad patys *sausainiai* būtų tvirtai prigludę.

Būtina paisyti šių gamybos etapų:

1. Švitriniumi popieriumi (grūdėtumas - 120) pašalinkite visas medienos nuopliašas aplink nupjautus ar frezuotus kraštus.
2. Šiek tiek pašlifaukite laminatą išilgai siūlės šlifavimo kempine ar švitriniumi popieriumi (grūdėtumas - 300).
3. Paguldykite stalviršius ant sulygiuoto spintelės rėmo ir patikrinkite jungčių kištukus bei lizdus, kad gerai sutaptų.
4. Centrinėje ir apatinėje sujungimo srityje užtepkite D3 kokybės klijų.
5. Tolygiai tepkite sandariklį (pvz., EGGER sandariklį) iki pat viršutinio užapvalinto ar nupjauto krašto, o taip pat ir ant profilio ir užpakalinio krašto. Tai reikia padaryti prieš pat prisukant stalviršio jungtis.
6. Sujunkite stalviršius, įstatykite kištukus ir lengvai priveržkite varžtus. Horizontaliai išlyginkite stalviršius (gulsčiuuku) ir vertikalčiai (guminiu plaktuku ar spaustukais - apsaugokite paminkštinimo blokeliais. Sulyginę užveržkite jungčių kištukus. Verždami stebėkite, kad abu stalviršio paviršiai būtų sulyginti, o sandariklis matytųsi iš visų pusių. Kol sandariklis kietėja, ant stalviršio nedėkite jokios apkrovos – žr. 24 pav.
7. Nedelsdami pašalinkite perteklinį silantą. Nuvalykite stalviršio paviršių tinkama valymo priemone, pvz., citrusiniu valikliu ar acetonu. Atsargiai: acetonas, jeigu paliekamas per ilgai, gali paveikti paviršių. Todėl rekomenduojame maskuoti sujungimo sritį maskavimo juosta.

4.3 Tvirtinimas ir sieninės jungtys

Prieš sandarinant ilgąjį stalviršio kraštą prie sienos, stebėkite, kad jis turėtų ne tik tinkamą atramą, bet ir būtų prikabinatas prie pagalbino rėmo. Bet koku atveju, patiriama apkrova gali paveikti sandarinimo jungtį.

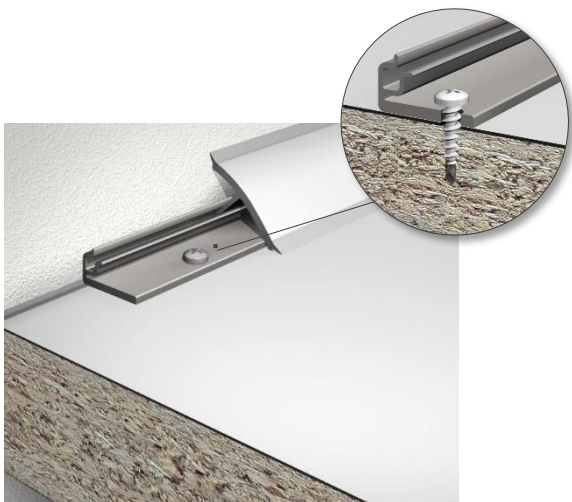
Kompaktinio laminato stalviršiumi rekomenduojami medvaržčiai su stambiomis vijomis, nes jos atsparesnės ir ne taip greit išsitraukia. Stalviršis paprastai tvirtinamas prie pagrindinių elementų varžtais, naudojant skersinius – žr. 30 pav. Toks tradicinis tvirtinimas tinka ploniems kompaktinio laminato bei „PerfectSense Matt“ stalviršiams su briauna. Tačiau reikia atkreipti dėmesį, kad plono stalviršio, esančio ant pagrindinio įrenginio skersinių sijų, kontaktinis paviršius turi būti sureguliuotas prie pagrindinių elementų, kurių plotis > 600 mm, kad būtų išvengta galimo lenkimo. Įrodyta, kad EGGER metalinės įvoriės stabilizuoja spintelę ir stalviršį, su kuriomis tuo pačiu metu stalviršį galima prisukti prie pagrindinės spintelės. – žr. 15 pav.



30 pav.

Tvirtindami stebėkite, kad stalviršis nebūtų prispaustas prie sienos. Nes tada sujungimo vietoje kaupsis vanduo. Nuvalykite ir nuriepinkite sandarinimo plotą tiek ant stalviršio paviršiaus, tiek prie sienos jungties, ir iš anksto apdorokite riškliu, priklausomai nuo naudojamo sandariklio.

Net jeigu naudojami stalviršio sienos profiliai, reikia sandarinti ilgąjį užpakalinį kraštą ir visus skersinius kraštus išsikišančius prie sienos. Kompaktinio laminato stalviršiumi ypač svarbu užtikrinti minimalų 2 mm atstumą tarp stalviršio ir sienos bei pritvirtinti, kaip aprašyta anksčiau – žr. 32 pav. Dedant tvirtinimo bėgelius, gautus su visa sienos profilio sistema, užtikrinkite, kad laminatas būtų kažkiek įgręžtas varžtų sukimo vietose. Gręžimo skylės turi būti bent 1 mm didesnės už varžto skersmenį, kad medžiagoje nesusidarytų įtempis – žr. 31 pav. Prieš sukant varžtus, taip pat rekomenduojama silantais apsaugoti varžto skylę.



31 pav.



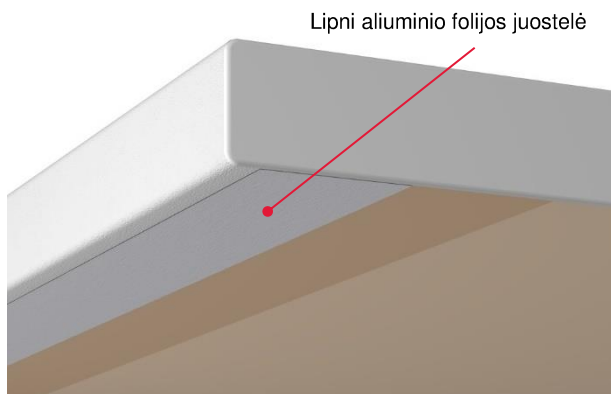
32 pav.

Daugiau informacijos rasite techninių duomenų lape „EGGER stalviršių sienos profiliai“ arba apdirbimo instrukcijoje „EGGER stalviršių sienos profiliai“.

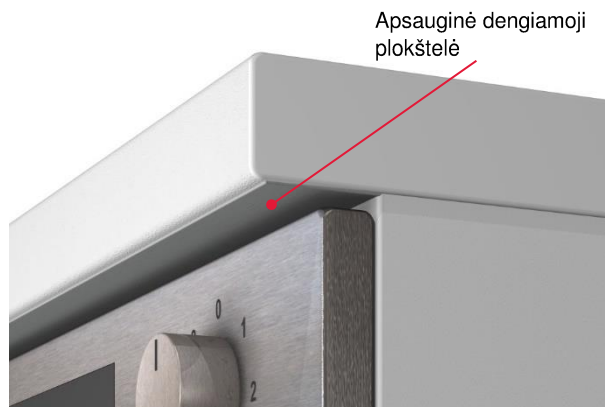
4.4 Struktūrinės vandenį sulaikančios priemonės

Stalviršiai ypač jautrūs garams ir karščiui greta indaplovių bei orkaičių. Be lako dangos ir hermetiko, apatinė stalviršio dalis taip pat turėtų būti apsaugota konstrukcinėmis priemonėmis. Lipnios aliuminio folijos juostelės paprastai suteikia patikimą apsaugą nuo vandens garų ir yra lengvai naudojamos – žr. 33 pav. Buitinės technikos gamintojai tiekia aliuminio folijos juosteles arba apsaugines plokšteles, kurias būtina naudoti. Šios drėgmę sulaikančios juostelės ar apsauginės plokštelės saugo nuo garų ir karščio žr. 34 pav.

Prieš montuodami atidžiai perskaitykite gamintojo instrukcijas.



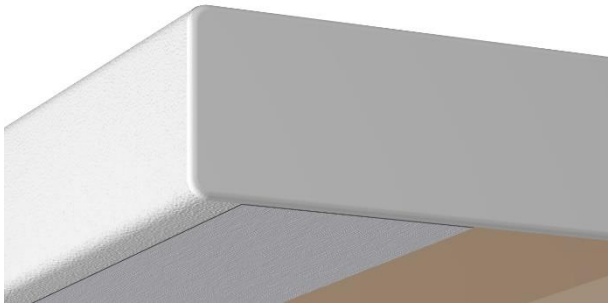
33 pav.



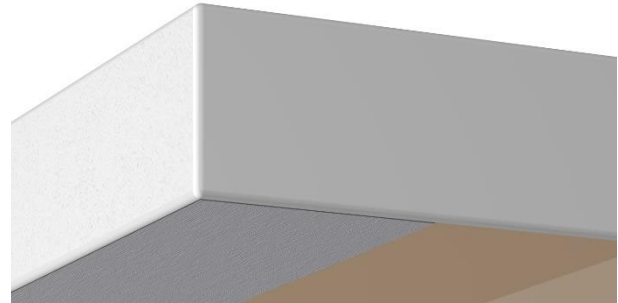
34 pav.

300 ir 100 modeliams naudojamos skirtingos aliuminio folijos juostelės, kurios tvirtinasi apatinėje plokštės pusėje. „Postforming“ stalviršiu (modelis 300), aliuminio folija turi maždaug 2 mm persidengti su laminatu – žr. 35 pav.

Prie tiesaus krašto stalviršio (modelis 100), aliuminio folija turi būti tvirtinama taip, kad maždaug 1 mm persidengtų su ABS briauna – žr. 36 pav.



35 pav.



36 pav.

5. Priežiūros ir valymo rekomendacijos

Daugiau informacijos rasite informaciniame lapelyje „EGGER laminato valymo ir priežiūros instrukcijos“.

6. Įbrėžimų apdorojimas

Dėl aukšto šilumingumo įvairios stalviršio konstrukcijos yra labai tinkamos šilumai perdurti tinkamose degimo sistemose. Kai likusią medieną surenka atliekų perdirbimo įmonė tolesniam perdirbimui, joje paprastai gali būti nedidelis kiekis medienos medžiagų su ABS briaunomis. Kiek gali būti ABS ir kitų vadinamųjų priemaišų, turėtų būti susitarta su perdirbimo įmone. Visada reikia laikytis kiekvienai šaliai skirtų atliekų šalinimo įstatymų ir kitų teisės aktų.

Papildomi dokumentai / Informacija apie gaminį

Daugiau informacijos rasite šiuose dokumentuose:

- Techninių duomenų lapas „EGGER „Postforming“ stalviršiai“
- Techninių duomenų lapas „EGGER „Feelwood“ stalviršiai su briaunomis“
- Techninių duomenų lapas „EGGER „PerfectSense Matt“ stalviršiai su briaunomis“
- Techninių duomenų lapas „EGGER Kompaktinio laminato stalviršiai“
- „EGGER laminatų, kurių paviršiaus tekstūra ST9 – „Smoothtouch Matt“ techninių duomenų lapas
- „EGGER laminatų valymo ir priežiūros instrukcijų“ techninių duomenų lapas
- „EGGER laminato atsparumo cheminėms medžiagoms“ techninių duomenų lapas
- Techninių duomenų lapas „EGGER tvirtinimo komplektas kriauklėms“
- Techninių duomenų lapas „EGGER stalviršio jungtis“
- Techninių duomenų lapas „EGGER sandariklis kampinėms jungtims“
- Techninių duomenų lapas „EGGER metaliniai skersiniai bazinėms spintelėms“
- Techninių duomenų lapas „EGGER stalviršių sienos profiliai“
- Apdirbimo instrukcija „EGGER stalviršių sienos profiliai“

Pastaba:

Šios apdirbimo instrukcijos kruopščiai sudarytos pagal turimą ir žinomą informaciją. Pateikta informacija pagrįsta praktine patirtimi, vidiniais testais ir atspindi mūsų dabartinį žinių lygį. Jo paskirtis tik informacinė, todėl jame nepateikiamos jokios gaminio savybių ar tinkamumo specialioms paskirtims garantijos. Neprisimame jokios atsakomybės už standartų, spausdinimo ar rašybos klaidas. Be to, dėl nuolatinių EGGER stalviršių tobulinimo, taip pat dėl standartų ir viešosios teisės dokumentų pakeitimų gali atsirasti techninių pokyčių. Todėl apdirbimo instrukcijų turinys neturi būti laikomas naudojimo instrukcijomis ar teisiškai įpareigojančiomis.

Taikytinos mūsų Bendrosios sąlygos.