

# VERARBEITUNGSHINWEISE

## EGGER EURODEKOR PLUS Mehrlagenaufbauten



### Produktbeschreibung

Aufgrund erhöhter Anforderungen an die Plattenoberflächen z.B. im Büromöbelbau, bei hochwertigen Ladeneinrichtungen, für Möbel in öffentlichen Gebäuden, Arbeitsplatten und anderen speziellen Oberflächen erfordert es bei melaminharzbeschichteten Spanplatten einen Mehrfachaufbau. Dieser mehrlagige Aufbau der Beschichtung kann je nach Anforderung mit einem zusätzlichen Overlay oder mehreren Underlaypapieren ausgeführt werden.

Als Trägerplatten können neben EUROSPAN Rohspanplatten auch EGGER MDF, EGGER OSB Combiline oder EUROLIGHT Leichtbauplatten zum Einsatz kommen.

### EURODEKOR PLUS - Angebot

| Plattentyp           | Einsatzgebiet                                                                                                                                                                                                              | Vorteile                                       | Dicken         |
|----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------|----------------|
| EURODEKOR PLUS HR    | Möbel und Ausbauten mit erhöhter Abriebbeanspruchung (Schreibtische, spezielle Arbeitsflächen)<br><u>Nicht für Perlmutter, Uni und Weißdekore erhältlich*</u>                                                              | Hoher Abriebwiderstand                         | 8 mm bis 38 mm |
| EURODEKOR PLUS ML/MW | Möbelteile und Ausbauten mit erhöhten Oberflächenansprüchen (Fronten, Türen)<br>ML = Mehrlagenaufbau mit braunem Barriere Papier<br>MW = Mehrlagenaufbau mit weißem Barriere Papier<br><u>nur für W Dekore erhältlich*</u> | Hohe Stoßfestigkeit, sehr gute Oberflächenruhe | 8 mm bis 38 mm |

\*Ausnahmen davon nur nach einer techn. Machbarkeitsprüfung und der Freigabe des jeweiligen Werksleiters Verkauf und Technik.

### Normative Eigenschaften

Alle EURODEKOR-Platten entsprechen den Anforderungen der EN 14322 (ausgenommen Perlmutterdekore), welche die Anforderungen an melaminharzbeschichteten Platten zur Verwendung im Innenbereich beschreibt. Zudem entsprechen alle Trägerplatten den Anforderungen der jeweiligen Europäischen Herstellnormen.

### Bearbeitung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung ist die EURODEKOR-Platte auf sichtbare Schäden zu prüfen. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Platten handhaben bzw. transportieren, eine persönliche Schutzausrüstung (Sicherheitsschuhe, Handschuhe, geeignete Arbeitskleidung etc.) tragen. Vor Beginn der Verarbeitung müssen die EURODEKOR-Platten in jenem Raum, in dem sie verarbeitet werden sollen, bzw. in einem Raum mit einem gleichwertigen Klima gelagert/klimatisiert werden. Klimatisiert wird über einen Zeitraum von mindestens 48 Stunden, flach liegend, bei einer Raumlufttemperatur von mindestens 10°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit zwischen 50% und max. 60%.

### Formatierung mit Säge

Die Ausführung des Sägeblattes hat einen wesentlichen Einfluss auf die Qualität des Schnittbildes sowie die Werkzeugstandzeit. Ausschlaggebende Merkmale sind die Art des Sägeblattes, sowie der Werkstoff und die Geometrie der Schneiden. Die

Werkzeughersteller bieten spezielle Kreissägeblätter an, welche auf den Zuschnitt von melaminharzbeschichteten Holzwerkstoffen abgestimmt sind. Üblicherweise sind die modernen hartmetallbestückten Verbundsägeblätter als Wolfszahn ausgeführt. Für den Einsatz auf Formatkreissägemaschinen sind als zu bevorzugende Zahnformen der Trapez-Flachzahn „TR-F“, der Wechselzahn oder der Dach-Duplovit-Zahn „DA-D“ zu nennen.

**Der Einsatz von scharfen Hartmetall- oder Diamantbestückten Werkzeugen, sowie eine angepasste Vorschubgeschwindigkeit sind grundsätzlich zu empfehlen.**

Bei der Bearbeitung mit einer Säge sind verschiedene Faktoren, wie Dekorseite nach oben, richtiger Sägeblattüberstand, Einstellung Vorritzagregat, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit für ein gutes Schnittergebnis verantwortlich. Zahnformen wie Duplovitzahn mit hohler Zahnbrust oder Trapezzahn haben sich bewährt.

Beispiel: Tischkreissäge

- Zähneanzahl: ca. 50 – 60 Stück
- Schnittgeschwindigkeit: ca. 40 – 60 m/sec.
- Drehzahl: ca. 3.000 – 4.000 U/min.
- Vorschub: ca. 5 – 10 m/min (Handvorschub)



Trapez-Flachzahn



Dach-Duplovitzahn

Der Zuschnitt auf Formatkreissägemaschinen mit Vorritzsägen oder Plattenaufteilsägemaschinen mit Vorritzaggregaten zielt auf die Minimierung der Kantenausbrüche an der Unterseite von beschichtetem Plattenmaterial. Hier wird durch ein vorgestelltes Sägeagregat nur die untere Dekorschicht angeritzt, anschließend mit dem Hauptsägeagregat die Platte durchtrennt. Das Vorritzsägeblatt muss auf das eigentliche Schnittkreissägeblatt abgestimmt sein. Beste Schnittgüte liefern hier konische Wechselzahn-, oder bei zusammengesetzten Sägeblättern mit Schnittbreitenjustierung die Einseitig-Spitzzahn-Sägeblätter. Kommen Universalkreissägeblätter in Wechselzahnausführung zum Einsatz sollte die Schneidengeometrie/Sägeblatthöhe innerhalb der vom Hersteller angegebenen Bereiche liegen um eine hohe Schnittqualität zu erzeugen.

Bei Einsatz von Handkreis- oder Stichsägen wird zur besseren Führung häufig eine Anschlagleiste verwendet. Der Zuschnitt sollte von der nicht sichtbaren Plattenseite erfolgen, um gegen mögliche Ausrisse vorzubeugen.

## Formatierung mit Fräser

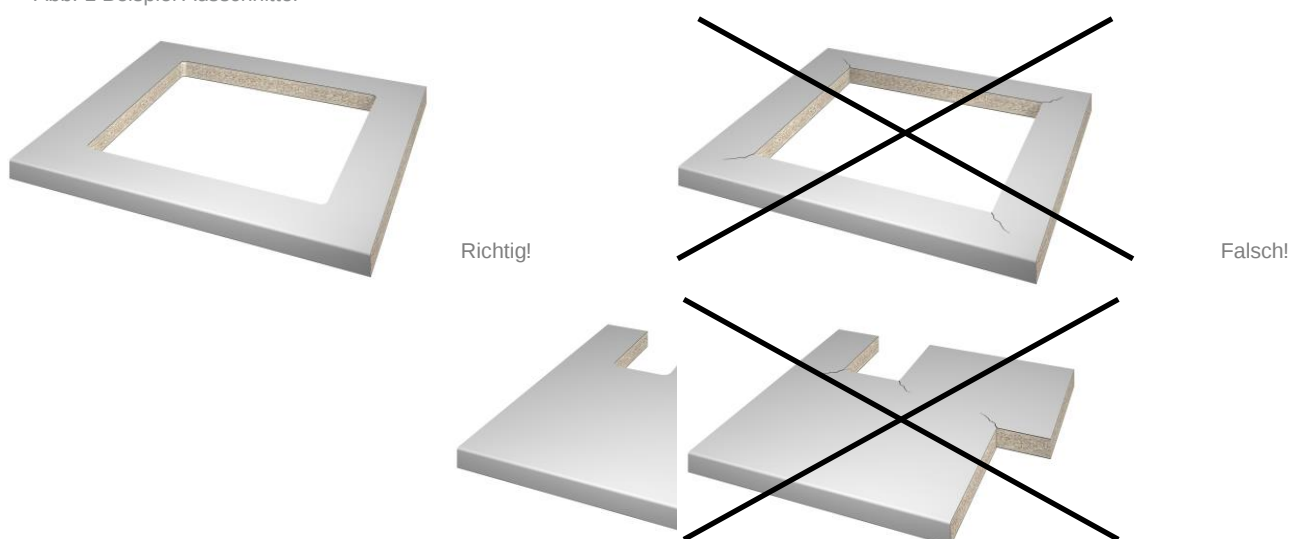
Zur Formatierung von melaminharzbeschichteten Platten auf stationären Fräsmaschinen, Kanten- oder CNC-Bearbeitungszentren werden im Allgemeinen hartmetallbestückte oder (bei Großserien) diamantbestückte Fräser eingesetzt. Entscheidend für die Fräsqualität sind verschiedene Faktoren wie Vorschubgeschwindigkeit, Drehzahl sowie die Schneidenanzahl. Die Werkzeugauswahl und -ausführung sollte mit einem Werkzeughersteller auf die zu Verfügung stehende Bearbeitungsmaschine abgestimmt werden. Eine exakte Formatfräsung wird u. a. durch das Vermeiden von Fräsabsätzen und unvollständigen Fräsungen erreicht. Speziell die Ausführung von kleinen Radien erfordert eine sehr präzise Fräsung. Nach erfolgter Bearbeitung sollte darauf geachtet werden, dass Staub und lose Späne durch Abbürsten, Abblasen oder Absaugen entfernt wurde.

## Ausschnitte

Grundsätzlich ist vor der Bearbeitung zu beachten, dass die Platte sicher aufliegt, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstege können durch unsachgemäße Lagerung während der Bearbeitung brechen. Es können Ausrisse entstehen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, so dass diese nicht unkontrolliert herausfallen- oder brechen können und dadurch Personen- oder sonstige Schäden verursachen.

Ausschnitte sind stets abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen. Dies gilt speziell für Küchenrückwände, Möbelkorpusse, Regale, usw. wo aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung durch trocknen erhöhte Schrumpfspannung auftritt (siehe Abb. 1). Bei Einsatz von Halogenbeleuchtung (Einbauspots) ist zu beachten, dass die Temperaturbelastung 70 °C nicht überschreitet. Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräse ausgeführt werden. Bei Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem größtmöglichen Radius vorzubohren und der Ausschnitt von Radius zu Radius auszusägen. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Dekorschicht zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten, das so genannte „Kantenbrechen“ durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse durch Aussplitterungen auszuschließen. Selbige Nachbearbeitung ist bei Einsatz von so genannten „Kreisschneidern“ für Halogenspotleuchten zu berücksichtigen.

Abb. 1 Beispiel Ausschnitte:



Das Bohren von EURODEKOR plus melaminharzbeschichteten Platten kann, in Abhängigkeit von deren Einsatzgebiet mit folgenden Bohrertypen vorgenommen werden:

- Spiralbohrer VHW (Bohren von Durchgangs- und Dübellöchern)
- Spiralbohrer HW (Einsatz auf stationären Bohrmaschinen, Bohrautomaten und CNC-Bearbeitungszentren)
- Durchgangsbohrer HW-Bestückt (Einsatz auf stationären Bohrmaschinen, Bohrautomaten und CNC-Bearbeitungszentren)
- Dübelbohrer VHW (Zum Bohren von Dübellöchern)
- Zylinderkopfböhrer (Einsatz auf stationären Bohrmaschinen, Bohrautomaten und CNC-Bearbeitungszentren)

Die Drehzahl kann entsprechend der vom Hersteller empfohlenen Angaben bezogen auf den Bohrdurchmesser abgestimmt werden. Es sollten nur Werkzeuge zum Einsatz kommen welche vollständig gekennzeichnet sowie für die verfügbare Vorschubart zugelassen sind. Für Bohrungen in melaminharzbeschichtete Platten empfiehlt sich immer zunächst eine Probebohrung mit voreingestellter Drehzahl zu machen.

### Allgemeine Hinweise / Besonderheiten

- Abweichend von den Standardkonfigurationen sind Kombination unterschiedlicher Strukturen (Bsp. ST15 / ST2) oder Dekore (Bsp. U741 / W980) auf Ober- und Unterseite möglich. Voraussetzung dafür ist die Freigabe durch den Egger internen technischen Machbarkeitsprozess bzw. kundenseitige Freigabe, dass die Planlage seitens Egger nicht gewährleistet wird.
- Kombinationen von Ein- und Mehrlagenaufbauten sind nicht möglich
- Kombinationen von Dekorpapieren die auf unterschiedlichen Imprägnattypen (MEL/UF) basieren sind nicht möglich
- Ein asymmetrischer Aufbau wirkt abhängig von seiner Art und der verwendeten Trägerplatte signifikant auf die Dimensionsstabilität des Produktes ein. Für die Gewährleistung einer optimalen Planlage ist es deshalb notwendig bereits bei Transport, Lagerhaltung wie auch bei der Verarbeitung geeignete Maßnahmen zu treffen, die negative Einflüsse auf die Planlage des Produktes vermeiden.
- Abhängig von Struktur und Dekor, kann es bei der Verwendung von Overlay- bzw. Underlaypapieren zu leichten Farbabweichungen und/oder zu einer „Milchigkeit“ im Vergleich zu unseren EURODEKOR-Standardaufbauten kommen.
- EURODEKOR melaminharzbeschichtete Platten mit zusätzlichem Over- oder Underlaypapieren können wie auch andere melaminharzbeschichtete Platten auf handelsüblichen Holzbearbeitungsmaschinen bearbeitet werden.

Weiterführende Informationen zu unseren Eurodekor-Produkten entnehmen Sie bitte den folgenden Merkblättern:

- Technisches Datenblatt Eurodekor
- Technisches Datenblatt Eurospan
- Technisches Datenblatt MDF-ST
- Technisches Merkblatt Symmetrisch- / Asymmetrischer Aufbau
- Technisches Merkblatt Lager- und Transporthinweise Eurodekor

**Vorläufigkeitsvermerk:** Dieses Technische Datenblatt wurde nach bestem Wissen und besonderer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler, Normfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Zudem können aus der kontinuierlichen Weiterentwicklung von EGGER EURODEKOR sowie aus Änderungen an Normen und Dokumenten des öffentlichen Rechtes technische Änderungen resultieren. Daher kann der Inhalt dieses Technischen Merkblattes weder als Gebrauchsanweisung noch als rechtsverbindliche Grundlage dienen.