Kodierung: VH NRW DE
Revision: 00
Freigabe: 08.12.2020

Verarbeitungshinweise

EGGER Nischenrückwände



EGGER Nischenrückwände werden als Wandelement in Küchen eingesetzt und sind eine dekorative Alternative zu Fliesen. Anstelle des Fliesenspiegels wird die an die Arbeitsplatte angrenzende Wandfläche mit der Nischenrückwand ausgeführt, sodass eine optisch harmonische und funktionelle Verbindung entsteht. Die Nischenrückwände sind im Dekor-/Strukturverbund zu sämtlichen Arbeitsplattendekoren verfügbar. Darüber hinaus sind auch Kontrast-Nischenrückwände z. B. in Bruchstein-Optik erhältlich.



1	Nischenrückwand	F242 ST10 Jura Schiefer anthrazit
2	Postforming-Arbeitsplatte	F242 ST10 Jura Schiefer anthrazit
3	Fronten	H1344 ST32 Sherman Eiche cognacbraun (Eurodekor)
4	Korpus	H1344 ST32 Sherman Eiche cognacbraun (Eurodekor)
5	Sockel	U968 ST9 Karbongrau (Eurodekor)
6	Fußboden	EPD045 Jura Schiefer anthrazit

Inhalt

Verarbeitungshinweise 1
1. Materialbeschreibung 2
2. Lagerung und Handhabung 2
3. Bearbeitung 3
4. Vorbereitende Arbeiten und Montage 5
5. Nutzung 11
6. Pflege- und Reinigungsempfehlung 13
7. Umgang mit Resten 13
8. Begleitende Dokumente / Produktinformationen 13

1. Materialbeschreibung

Nischenrückwände sind beidseitig dekorative Schichtstoffverbundplatten auf Basis einer 8 mm dicken Rohspanplatte – siehe Abbildung 1. Die beidseitige Beschichtung wird mit Schichtstoff in der Nenndicke 0,60 mm ausgeführt. Wir verwenden unterschiedliche Dekor-/Strukturkombination auf der Vorder- und Rückseite. Dies dient lediglich der Variantenreduktion.



1 Schichtstoff – Nenndicke 0,60 mm
2 Eurospan Rohspanplatte – Dicke 8,0 mm
3 Schichtstoff – Nenndicke 0,60 mm

Abbildung 1

2. Lagerung und Handhabung

Nischenrückwände müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, vor Nässe geschützt, gelagert werden. Außerdem sollten normale klimatische Verhältnisse in den Räumlichkeiten vorherrschen. Nach der Anlieferung sind Nischenrückwände auf sichtbare Schäden zu prüfen und anschließend auf vollflächigen, horizontalen, planen und stabilen Schutzplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und/oder direkte Sonneneinstrahlung sind auf jeden Fall zu vermeiden. Die oberste Platte muss mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohspanplatte) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden.

Beim manuellen Transport langer Nischenrückwände sind diese hochkant zu tragen, um ein zu starkes Durchbiegen zu vermeiden. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Nischenrückwände transportieren bzw. handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung (Sicherheitsschuhe, Handschuhe, geeignete Arbeitskleidung etc.) tragen. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden.

3. Bearbeitung

Vor der Bearbeitung von Nischenrückwänden ist auf die ausreichende Konditionierung zu achten. Sie müssen für mindestens 24 Stunden in den vorgesehenen Räumlichkeiten bzw. unter den späteren Nutzungsbedingungen konditioniert werden.

3.1 Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der Verarbeitung kann Staub entstehen. Es besteht die Gefahr der Sensibilisierung der Haut und der Atemwege. In Abhängigkeit von der Verarbeitung und der Partikelgröße insbesondere bei der Inhalation von Staub können weitergehende Gesundheitsgefahren bestehen. Die Entstehung von Staub ist bei der Beurteilung der Risiken am Arbeitsplatz zu berücksichtigen. Insbesondere bei spanabhebenden Bearbeitungsverfahren (z.B. Sägen, Hobeln, Fräsen) ist eine wirksame Absaugung nach Maßgabe geltender Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften zu verwenden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss ein geeigneter Atemschutz getragen werden

3.2 Brand und Explosionsgefahr

Bei der Verarbeitung entstehender Staub kann zu Brand- und Explosionsgefahren führen. Anwendbare Sicherheits- und Brandschutzvorschriften müssen beachtet werden.

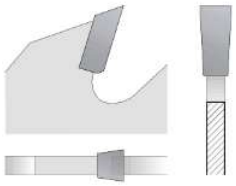
3.3 Zuschnitt

Für den Zuschnitt von Nischenrückwänden können übliche Holzbearbeitungsmaschinen wie Platten-, Tischkreis-, Handkreis- oder Stichsägen, aber auch CNC-Fräsen genutzt werden. Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren wie Dekorseite nach oben, richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit verantwortlich.

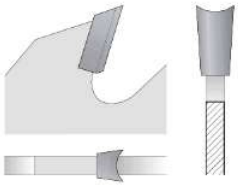
Beispiel – Tischkreissäge:

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

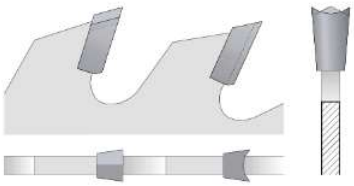
Mit Ausnahme von Plattensägen und CNC-Fräsen werden die Zuschnitte per Handvorschub ausgeführt. Die Werkzeugbeanspruchung ist aufgrund der hochwertigen Harze, die für die Oberfläche von EGGER Schichtstoff genutzt werden, deutlich höher als bei herkömmlichen Holzwerkstoffen. Sägen oder Fräser mit Hartmetallschneiden oder auch diamantbestückte Werkzeugschneiden haben sich für Nischenrückwände bewährt.
Je nach erforderlicher Schnittgüte (Grob- oder Feinschnitt) werden verschiedene Zahnformen verwendet – siehe Abbildung 2.
Beim Einsatz von Handkreis- oder Stichsägen sollte eine Anschlagleiste verwendet werden. Außerdem ist zu beachten, dass der Zuschnitt von der Plattenunterseite her erfolgen muss.



Flachzahn



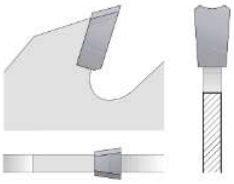
Duplovitzahn hohle Zahnbrust



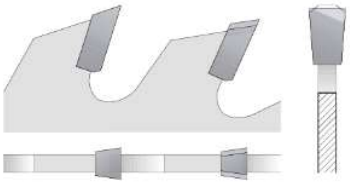
Dach-Duplovitzahn



Wechselzahn



Duplovitzahn mit Fase



Trapez-Flachzahn

Abbildung 2

3.4 Kanten und Bekantung

Zur Bekantung von Nischenrückwänden können die dekorgleichen ABS-Kanten für Arbeitsplatten genutzt werden. Lediglich die Kantenbreite muss an die Nenndicke der Nischenrückwände angepasst werden. Für die 5 Kontrast-Nischenrückwanddekore empfehlen wir den Einsatz von definierten ABS-Kanten in 2 mm Dicke – siehe nachfolgende Übersicht / Zuordnung.

Dekor-Referenz	Dekorbezeichnung	ABS-Kanten-Referenz
F007 ST10	Bruchstein terrabraun	U200 ST9
F008 ST10	Bruchstein schiefergrau	U963 ST9
F009 ST9	Mosaikstein	U963 ST9
F010 ST9	Used Metal Plate	U960 ST9
H192 ST10	Ornamentic Wood	U156 ST9

Die EGGER Sicherheitskanten ABS übernehmen eine Schutz- und Designfunktion – siehe Abbildungen 3 und 4. Feuchtigkeitseinfluss auf ungeschützte Spanplatten im Bereich von Kanten führt zu Quellungen. Für Ausschnitte, bei denen eine Bekantung nicht möglich ist, müssen die ungeschützten Kanten mit Dichtungsmasse versiegelt werden. Detailinformationen entnehmen Sie bitte den Verarbeitungshinweisen „EGGER Sicherheitskanten ABS“.

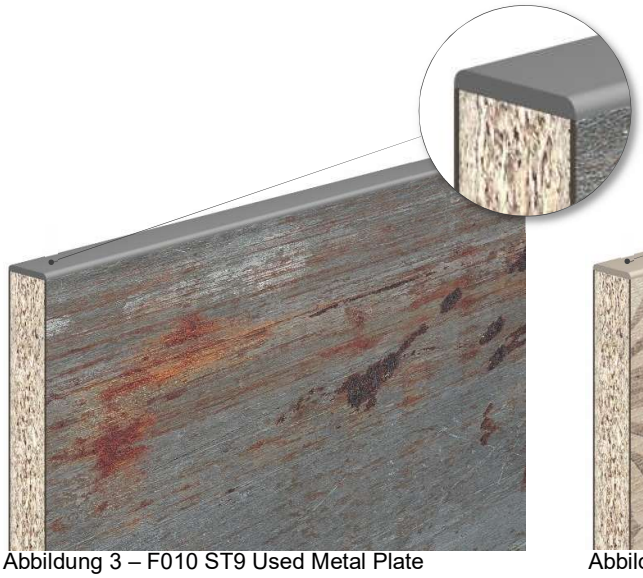


Abbildung 3 – F010 ST9 Used Metal Plate



Abbildung 4 – H192 ST10 Ornamentic Wood

3.5 Bohren und Ausschnitte

Grundsätzlich ist vor der Bearbeitung zu beachten, dass die Nischenrückwand sicher aufliegt, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstege können durch unsachgemäße Lagerung während der Bearbeitung brechen bzw. ausreißen. Für Ausschnitte muss stets ein Mindestradius von 5 mm gewählt werden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen. Die Ausschnitte sollten vorzugsweise mit einer Handoberfräse oder CNC-Fräse ausgeführt werden. Bei der Verwendung von Stichsägen ist der Ausschnitt in den Ecken mit einem entsprechenden Radius zu versehen. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen, um ein Ausreißen der Schichtstoffbeschichtung zu vermeiden. Eine Nachbearbeitung der Kanten, das sogenannte „Kantenbrechen“ durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen, muss durchgeführt werden, um Kerbrisse auszuschließen. Kreisrunde Ausschnitte, bspw. für Steckdosen oder Schalter, werden im Allgemeinen bauseits mittels Lochsägen (auch Kreisschneider genannt) umgesetzt. Der Bohrdurchmesser für Steckdosen oder Schalter ist gemäß den Herstellerhinweise auszuführen. Üblich ist ein Durchmesser von 68 mm. Die Bohrung erfolgt von der Vorderseite der Nischenrückwand, da durch den Bohrvorgang Ausrisse auf der Rückseite entstehen können. Auch hier sollte durch das „Kantenbrechen“ eine Nachbearbeitung der Kante durchgeführt werden.

4. Vorbereitende Arbeiten und Montage

4.1 Montagevorbereitung

Wandflächen basieren vorwiegend auf mineralischen Untergründen wie bspw. Ziegel, Stein, Naturstein, Putz, Fliesen, Gipskarton etc. Bei porösen Untergründen muss die Oberfläche mittels Stahlbürste oder Schleifscheibe von losen Partikeln gesäubert werden. Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe müssen entfernt werden. Die Haftflächen müssen tragfähig, sauber, staub- und fettfrei sowie trocken sein. Grobe Unebenheiten in den Wandflächen sind im Vorfeld auszugleichen. Alte Fliesenflächen eignen sich zum Überkleben und müssen nicht entfernt werden. Abhängig vom verwendeten Kleber kann es notwendig sein einen Haftgrund auf die Fliesen aufzubringen.

Das Aufmaß bzw. das Ausmessen der Nischenrückwandabmessungen erfolgt im Allgemeinen bereits mit der Planung. Die Nischenrückwand darf aufgrund von möglichen Dimensionsänderungen nicht passgenau zu angrenzenden Wand- oder Korpusflächen eingebaut werden. Der Luftspalt oder die Stoßfugen werden nach Abschluss sämtliche Montagearbeiten mittels Silikon versiegelt.

Die Montage der Nischenrückwand beginnt nach dem die Arbeitsplatte und die Hängeschränke etc. eingebaut wurden. Vor der Montage sollten die Arbeitsplatten bspw. mit Malervlies abgedeckt und geschützt werden. Alle Befestigung an der Wand wie Steckdosen, Schalter oder Halterungen müssen flächenbündig demontiert werden – siehe Abbildung 5.



Abbildung 5

1 Steckdoseneinsatz ohne Abdeckungen
2 Malervlies

4.2 Kleber und Kleberauftrag

Das Angebot an geeigneten Klebern ist vielfältig. Bewährt haben sich Produkte, die ein spannungsausgleichendes Kleben und Montieren ermöglichen. Nachfolgend eine Auswahl an handelsüblichen Klebertypen und deren Herstellern. Bitte beachten Sie bei der Klebstoffwahl und Nutzung unbedingt die Angaben des Herstellers.



- OTTOCOLL M 560 – universeller Hybrid-Klebstoff mit extrem hoher Anfangshaftung
- OTTOCOLL S 495 – Silicon-Klebstoff für Wandpaneele

Hersteller: 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 – Kleben & Dichten

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



- Montagekleber MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN Kraftkleber stark

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

Abhängig vom Untergrund der Wandflächen und des eingesetzten Klebers, müssen die Haftflächen ggf. im Vorfeld grundiert bzw. geprimert werden. Auskunft darüber geben die Kleberhersteller in den technischen Datenblättern. In diesen Unterlagen wird im Allgemeinen auch der Kleberauftrag beschrieben. Bevor der Kleber aufgetragen wird, muss auch die Rückseite der Nischenrückwand gereinigt werden, d.h. sie muss staub- und fettfrei sein. Ein Anschleifen der Rückseite mit groben Schleifpapier ist generell ratsam, um die Haftfläche zu vergrößern.

Die Klebstoffauftrag erfolgt in senkrechten Streifen und in Abständen von ca. 200 – 300 mm. Die Klebestreifen sollten nicht durchgängig aufgetragen werden, damit die für die Vulkanisation erforderliche Luftzirkulation möglich ist – siehe Abbildung 6. Diese Angaben sind exemplarisch und können abhängig von Kleber und Hersteller abweichen.
Bitte beachten Sie daher im Vorfeld unbedingt die Hinweise und die Angaben des Herstellers.



Abbildung 6

1 Kleberstreifen (Kleberraupen)
2 Luftzirkulation

Unterstützend zum Kleber kann auch beidseitiges Spiegelklebeband verwendet werden. Das Spiegelklebeband gewährleistet die Anfangshaftung und überbrückt die Abbindezeit des Klebers.

4.3 Montage

Vor der Montage ist es abhängig der örtlichen Begebenheiten ratsam einen „Trockenlauf“ ohne Klebstoffauftrag mit der Nischenrückwand durchzuführen, um den Montageablauf zu proben und mögliche Hindernisse zu identifizieren. Dies können Wasserarmaturen, Hängeschrank-Leuchten etc. sein. Der Probelauf kann auch zur Prüfung der korrekten Abmessung genutzt werden. Für die Montage wird abhängig der Bauteilgröße und der Einbausituation eine zweite Person benötigt.

Der Montageablauf wird verdeutlicht in der Abbildung 7. Nachfolgende Schritte sind zu berücksichtigen:

1. Malervlies oder alternativen Oberflächenschutz im Bereich der Nischenrückwand zurückziehen
2. Nischenrückwand auf die Arbeitsplatte aufsetzen und untere Längskante an die Wandfläche drücken
3. Exakte Ausrichtung abschließend prüfen

4. Anschließend wird die Nischenrückwand an die Wandfläche gedrückt. Je nach Ebenheit des Untergrundes unter Zuhilfenahme einer Wasserwaage und eines Richtlineals.
5. Gleichmäßiges Andrücken bzw. gleichmäßiger Pressdruck über die Nischenrückwandfläche

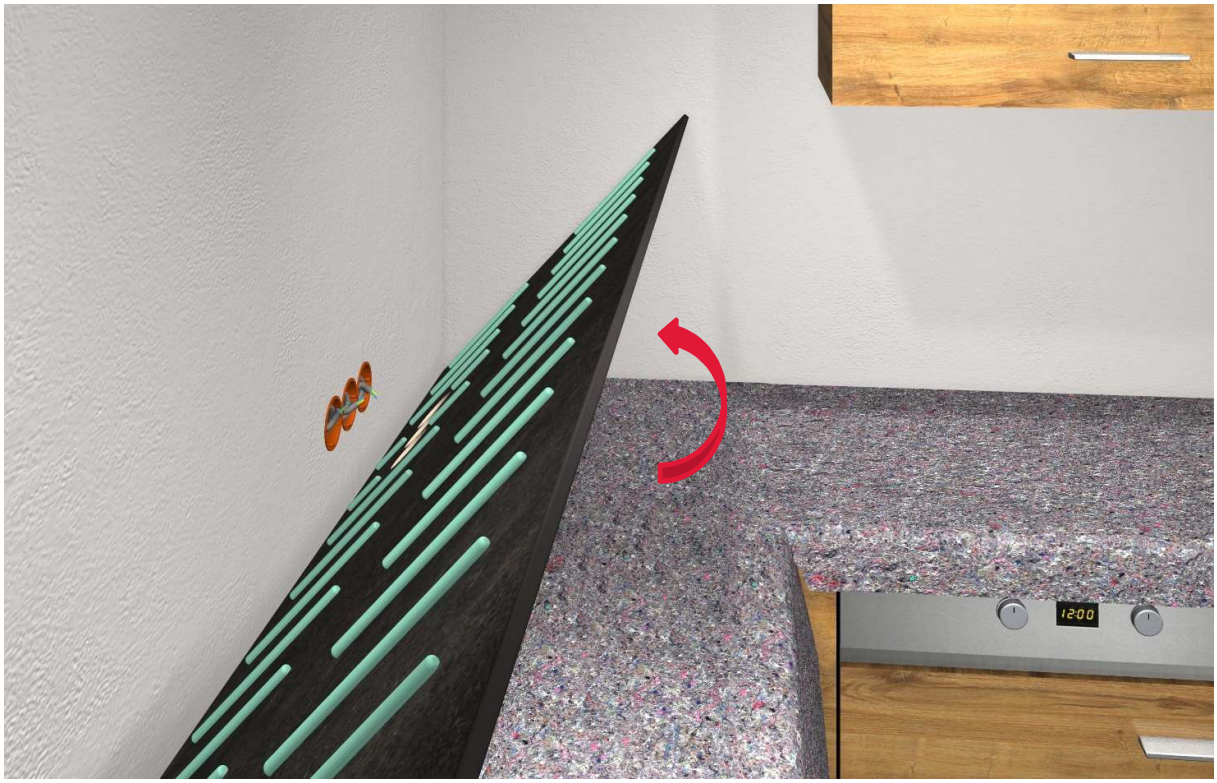


Abbildung 7

Nach Abschluss der Montagearbeiten werden die Steckdosen montiert, Stoßfugen und die Verbindungsfuge zur Arbeitsplatte mit Dichtungsmasse versiegelt, um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern – siehe Abbildung 8 und 9. Die obere Fuge zur Dunsthaube oder zu den Hängeschränken sollte nicht unmittelbar versiegelt werden, damit eine mögliche Restfeuchte entweichen kann.



Abbildung 8



Abbildung 9

1 Dichtungsmasse (Silikon)

5. Nutzung

Nischenrückwände sind funktional und die Oberflächeneigenschaften sind nahezu identisch mit denen der Arbeitsplatte. Die Nutzung von Gas-Kochfeldern bedarf jedoch besonderer Beachtung. Durch die offenen Flammen muss der Abstand vom Kochfeld zur Dunsthaube gemäß der Herstellerangaben vergrößert werden. Darüber hinaus darf eine Nischenrückwand nur dann montiert werden, wenn diese durch eine vorgesetzte ESG-Glasscheibe (Ein-Scheiben-Sicherheits-Glas) geschützt wird – siehe Abbildung 10.



Abbildung 10

1 ESG-Glasscheibe

Die ESG-Glasscheibe muss die gesamte Fläche bis zur Dunsthaube abdecken und überragt die Gas-Kochfeldbreite um ca. 100 mm pro Seite. Im Allgemeinen werden transparente 6 bis 8 mm dicke ESG-Glasscheiben genutzt. Diese werden mit Hilfe von so genannten „Pico-Haltern“ befestigt bzw. verschraubt. Das ESG-Glas muss im Vorfeld von einem Glasfachbetrieb gebohrt und gesenkt werden. Der Bohrdurchmesser und die Senkung müssen auf die „Pico-Halter“ abgestimmt sein. Üblich ist eine Bohrdurchmesser von 12 mm und eine 45° Senkung mit einem Außendurchmesser von 20 mm – siehe Abbildung 11 und 12. Diese Maßangaben variieren je nach Befestigungslösung und sind im Vorfeld mit dem Glasfachbetrieb abzustimmen.

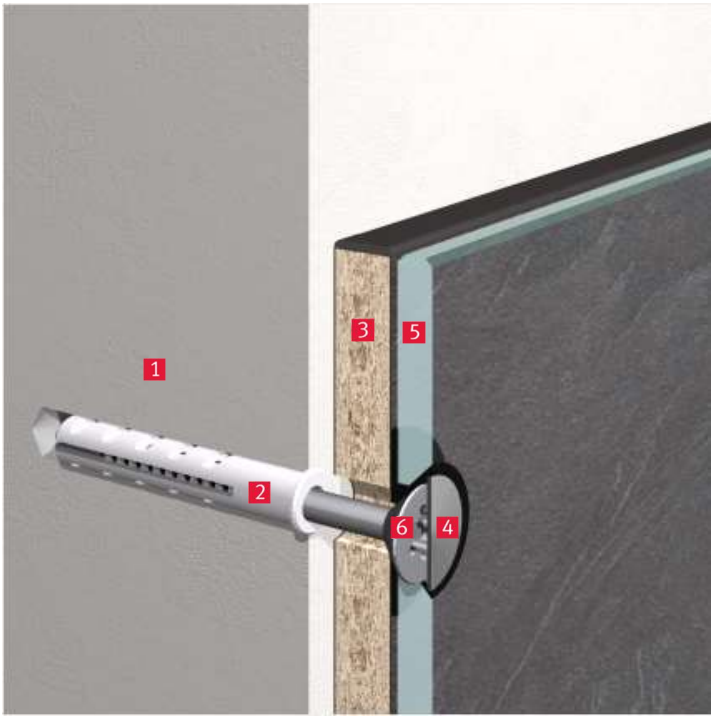


Abbildung 11



Abbildung 12

Der „Pico-Halter“ ist für eine rationelle Befestigung von ESG-Glasscheiben im Innenbereich ausgelegt. Der Halter ist kunststoffbasierend und hat zwei Funktionen: Er schirmt die Glasbohrwandung gegen die Senkkopfschraube ab und lässt somit keinen Kontakt zu. Zusätzlich hält er die Glasscheibe auf Distanz zur Nischenrückwand. Nach der Verschraubung wird die Öffnung sowie die Schraube mit einer Abdeckscheibe aus Metall abgedeckt bzw. verschlossen – siehe Abbildung 13.



1 Wandfläche / Mauerwerk
2 Dübel
3 Nischenrückwand
4 Pico-Halter und Abdeckscheibe
5 ESG-Glasscheibe
6 Senkkopfschraube

6. Pflege- und Reinigungsempfehlung

Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGER Schichtstoffe“.

7. Umgang mit Resten

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

8. Begleitende Dokumente / Produktinformationen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den nachfolgend aufgeführten Dokumenten:
Verarbeitungshinweise „EGGER Arbeitsplatten“
Technisches Merkblatt „EGGER Schichtstoff mit der Oberflächenstruktur ST9 – Smoothtouch Matt“
Technisches Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGER Schichtstoffe“
Technisches Merkblatt „Chemikalienbeständigkeit EGGER Schichtstoff“

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

qualityaustria SYSTEMZERTIFIZIERT ISO 9001:2015 NR.00184/0