

## Verarbeitungshinweise

### EGGER Kompaktplatten



### 1 Lagerung

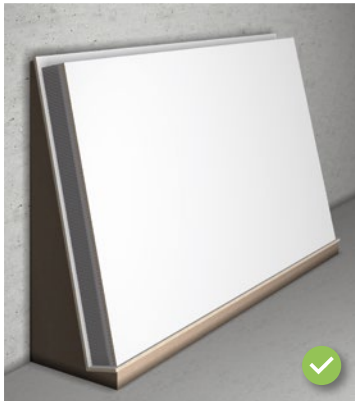
EGGER Kompaktplatten müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, bei ca. 18°C bis 25°C und einer relativen Luftfeuchte von ca. 50% bis 65% gelagert werden. Wird die Originalverpackung entfernt, sind Kompaktplatten auf vollflächigen, horizontalen, planen, stabilen Schutzplatten zu

lagern. Direkter Bodenkontakt und / oder Sonneneinstrahlung sind auf jeden Fall zu vermeiden. Die oberste Platte muss mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohspanplatte) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden.

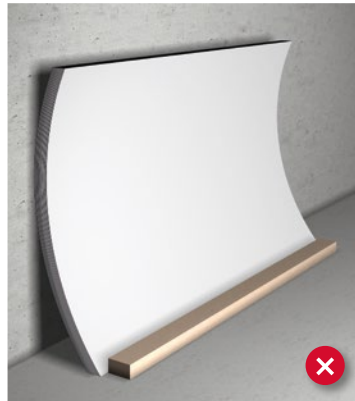


Abbildung 1

Ist eine horizontale Lagerung nicht möglich, so ist die Kompaktplatte mittels flächiger Abstützung und Gegenlager in einer Schrägstellung von ca. 80° zu lagern, auch bei stehender Lagerung ist eine beschichtete Schutzplatte von mindestens gleichem Format notwendig.



Richtig  
Abbildung 2



Falsch  
Abbildung 3

## 1.1 Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Verarbeitung sind Kompaktplatten auf sichtbare Schäden hin zu prüfen. Beim Transportieren und Umgang mit Kompaktplatten ist wegen des relativ hohen Gewichts besondere Umsicht nötig. Grundsätzlich sollten alle Personen, die Kompaktplatten transportieren und handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen. Die Platten müssen gehoben werden. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden (siehe Abbildung 4).

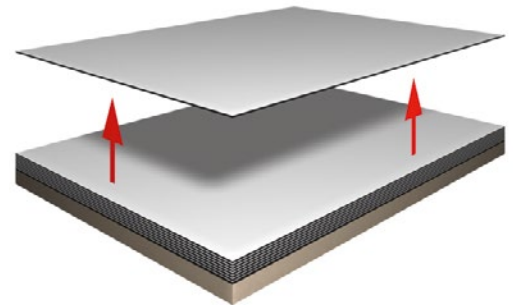


Abbildung 4

## 1.2 Konditionierung

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

## 2 Bearbeitung

Die Bearbeitung von Kompaktplatten führt, wegen der hohen Dichte und den entstehenden großen Schnittkräften im Vergleich zu anderen Holzwerkstoffen, zu einem höheren Werkzeugverschleiß. Der Einsatz von scharfen Schneiden sorgt für eine optimale Zerspanung und vermeidet Geruchsbelästigung. Vorwiegend werden Hartmetallwerkzeuge eingesetzt. Für große Stückzahlen und beim Einsatz von Bearbeitungszentren werden diamantbestückte Werkzeuge empfohlen. Um ein zufriedenstellendes Ergebnis zu erhalten, achten Sie auf Werkzeuge mit einwandfreier Schneide. Um eine wirtschaftliche Fertigung zu gewährleisten, empfiehlt es sich, besonders vor der Bearbeitung größerer Serien oder der Umsetzung anspruchsvoller Projekte, die Auswahl der Werkzeuge mit den Herstellern abzustimmen.

### 2.1 Absaugung

Die in der Holzverarbeitung üblichen Sicherheitsvorschriften hinsichtlich Staubabsaugung, Brandverhütung etc. müssen bei der Ver- und Bearbeitung von Kompaktplatten eingehalten werden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss Atemschutz getragen werden. Die Verarbeitung von Kompaktplatten ist unkritisch, es gibt aber eine kleinere Zahl von Menschen, die auf Stäube aller Art allergisch reagieren.

### 2.2 Sägen

Für den Zuschnitt von Kompaktplatten empfiehlt sich der Einsatz von Platten- oder Formatkreissägen. Für ein gutes Schnittergebnis sollte das Verhältnis Zähnezahl (Z), Schnittgeschwindigkeit (vc) und die Vorschubgeschwindigkeit (vf) beachtet werden.

Zu beachten ist:

- Sichtseite (Dekorseite) nach oben
- Auf richtigen Sägeblattüberstand achten
- Drehzahl und Zähnezahl auf Vorschubgeschwindigkeit anpassen
- Der Einsatz eines Ritz-Kreissägeblattes ist für saubere Schnitte an der Plattenunterseite zu empfehlen

Je nach Sägeblattüberstand ändern sich der Eintritts- und Austrittswinkel und damit die Qualität der Schnittkante. Wird die obere Schnittkante unsauber, ist das Sägeblatt höher einzustellen. Bei unsauberem Schnitt an der Unterseite ist das Sägeblatt tiefer einzustellen. So muss die günstigste Höheneinstellung ermittelt werden.

Bei Format- und Plattenaufteilsägen sind je nach Durchmesser (D) nachfolgend aufgeführte Sägeblattüberstände (X) einzustellen:

Kreissägeblattdurchmesser D [mm]	Überstände X [mm]
250	
300	
350	ca. 5 – 10
400	
450	

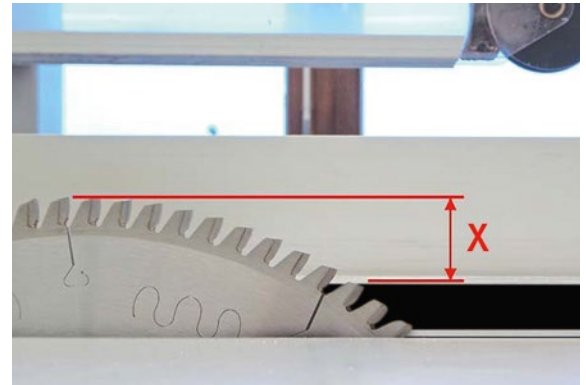


Abbildung 5 Quelle: Firma Leitz

Sägeblätter mit hoher Zähnezahzahl sind für eine gute Bearbeitungsqualität generell zu empfehlen. Bei Kreissägen liegt die empfohlene Schnittgeschwindigkeit  $v_c$  bei 60 – 90 m/s.

## Empfohlene Sägezahnformen

Zur Bearbeitung von beidseitig aufgeleimten Kompaktplatten wird zusätzlich eine Vorritzsäge benötigt, um Ausbrüche an der Unterseite zu vermeiden. Beachten Sie bitte unsere Werkzeugempfehlungen zur professionellen Bearbeitung von EGGER Kompaktplatten unter [www.egger.com](http://www.egger.com)



TR/TR  
(Trapezzahn/  
Trapezzahn)

Abbildung 6 Quelle: Firma Leitz



FZ/TR  
(Flachzahn/  
Trapezzahn)

Abbildung 7 Quelle: Firma Leitz

## 2.3 Fräsen

Für die spanabhebende Bearbeitung von Kompaktplatten werden diamantbestückte Werkzeuge empfohlen. Bedingt geeignet sind hartmetallbestückte Werkzeuge. Werkzeuge mit segmentierten Schneiden sollten nach Möglichkeit vermieden werden, denn der Überschnitt im Überlappungsbereich bleibt meist sichtbar. Um eine gute Kantenqualität zu gewährleisten, wird im Rohzuschnitt eine Bearbeitungszugabe empfohlen. Diese Zugabe ist jedoch von der weiteren Kantenbearbeitung abhängig.

Aufgrund des hohen Schnittdrucks ist eine sichere Werkstück- und Werkzeugführung besonders wichtig. Für die Profilierung der Kanten gibt es eine Vielzahl von Möglichkeiten. Verbleibende Frässpuren können durch Schleifen beseitigt werden. Eine gleichmäßige Farbe der Kante kann durch Auftrag eines silikonfreien Öls erreicht werden. Um Verletzungen zu vermeiden, sollten scharfe Ecken und Kanten angefast werden.

## 2.4 Bohren

Für das Bohren von Kompaktplatten sind Bohrer für Kunststoff am besten geeignet. Der Spitzenwinkel sollte zwischen 60° und 80° betragen. Schnittgeschwindigkeit und Vorschub hängen vom Material – HSS, HM, DIA – des gewählten Bohrers ab. Die Vorgaben des Werkzeugherstellers gilt es hierbei zu beachten. Es können auch Spiralbohrer für Metall oder Holz eingesetzt werden, jedoch muss dann mit geringeren Drehzahlen und geringerem Vorschub gearbeitet werden.



Dübellochbohrer

Abbildung 8

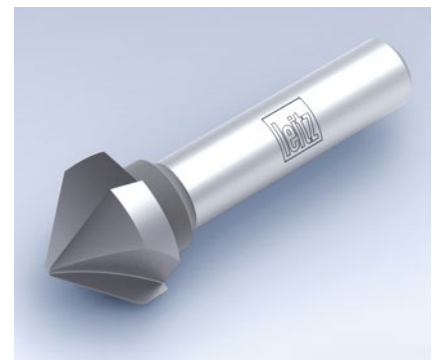
Quelle: Firma Leitz



Spiralbohrer – HW

Abbildung 9

Quelle: Firma Leitz



Einteiliger Senker

Abbildung 10

Quelle: Firma Leitz

Bei Durchgangsbohrungen sollte die Kompaktplatte auf einer festen Unterlage aufliegen, die angebohrt werden kann. Bevor der Bohrer austritt, sollte der Vorschub verringert werden, um Ausbrüche auf der Austrittsseite zu vermeiden. Bei nicht durchgehenden Bohrungen, so genannten Sacklochbohrungen, müssen mindestens 1,5 mm der Plattendicke erhalten bleiben. Bei Bohrungen parallel zur Plattenebene muss eine Restdicke von 3 mm zur Plattenober- und Unterseite berücksichtigt werden (siehe Abbildung 11).

Die Auswahl von Schneid-, Fräs- und Bohrwerkzeugen sollte immer in Abstimmung mit den Werkzeugherstellern erfolgen.



Abbildung 11

### 3 Verarbeitung

Trotz der guten Dimensionsstabilität von Kompaktplatten können Klimawechsel Formatänderungen verursachen. Die Orientierung der faserhaltigen Kernlage gibt der Kompaktplatte eine Produktions- oder Laufrichtung (siehe Abbildung 12).

Die Formatänderungen sind in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung. Bei Verarbeitung und Konstruktion müssen die Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2,0 mm/m berücksichtigt werden. Unterschiedliche Klimabedingungen vor und hinter Kompaktplattenelementen können zu Verzug führen. Deshalb müssen Wandbekleidungen mit Kompaktplatten immer mit einer ausreichenden Hinterlüftung ausgeführt werden, welche einen Temperatur- und Feuchtigkeitsausgleich ermöglicht.

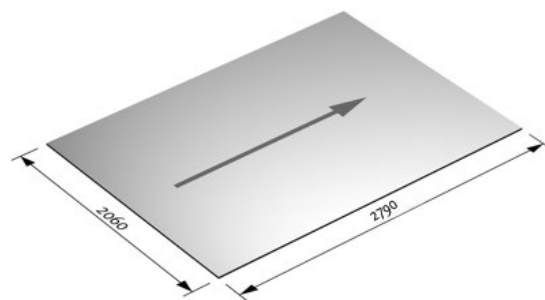


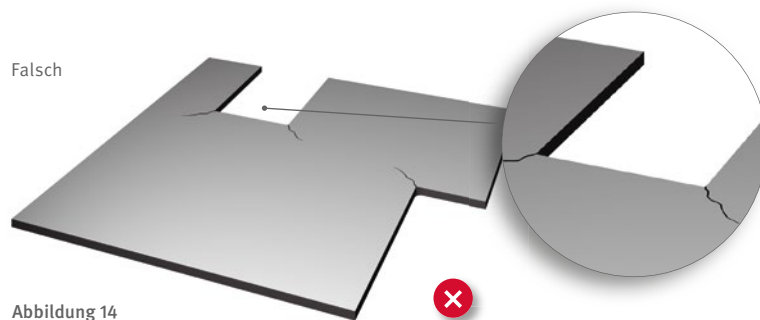
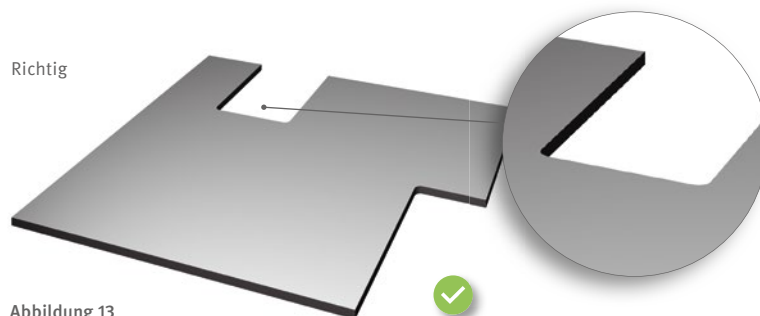
Abbildung 12

Die Produktionsrichtung ist bei beidseitig dekorativen Kompaktplatten nur anhand der Produktionsabmessungen zu erkennen, aber nicht an Kompaktplattenzuschnitten. Eine Ausnahme bilden Holz- oder richtungsgebundene Druckdekore. Bei der Verarbeitung von Zuschnitten ist darauf zu achten, dass immer die gleiche Produktionsrichtung miteinander verbaut wird. Aufgrund der erwähnten Verwechslungsgefahr bei Zuschnitten, sollte die Laufrichtung auf Plattenresten gekennzeichnet werden.

#### 3.1 Ausschnitte

Ausschnitte und Aussparungen zum Beispiel für Schalter, Ventilatorgitter oder Zugänge sind stets abzurunden, da scharfkantige Ecken zu Rissbildungen führen können (siehe nebenstehende Abbildungen).

Innenecken sollten mit einem Innenradius von mindestens 5 mm gefertigt werden. Alle Kanten sind glatt, frei von Rissen und Kerben auszuführen. Auch Nuten und Falze müssen zur Vermeidung von Kerbrissen mit Fasern ausgeführt werden. Ausschnitte können mit der Oberfräse direkt gefräst oder mit einem entsprechenden Radius vorgebohrt und dann von Bohrung zu Bohrung herausgesägt werden. Für eingebaute Komponenten ist ausreichend Platz für Ausdehnungen einzuplanen.





### 3.2 Eckverbindungen

Stärker belastbare Verbindungen von Kompaktplatten erreichen Sie durch die Kombination von Verklebung und Befestigungsmitteln, Formfedern (z.B. aus Kompaktplatte) oder Nuten. Beachten Sie, dass Kompaktplatten nur in gleicher Produktionsrichtung miteinander verbunden werden dürfen. In den folgenden Abbildungen 15 bis 20 finden Sie einige Möglichkeiten für stabile Verbindungen von Kompaktplatten.



Genutet  
Abbildung 15



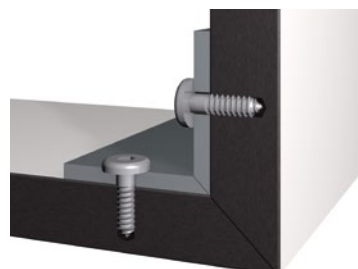
Genutet / Gefalzt  
Abbildung 16



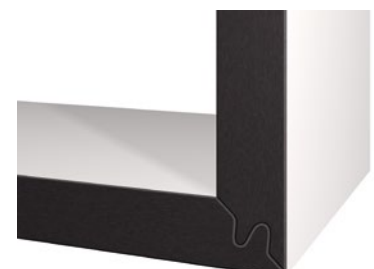
Nut und Feder  
Abbildung 17



Winkelfeder  
Abbildung 18



Metallwinkel geschraubt  
Abbildung 19



Profilierte Verbindung  
Abbildung 20

## 3.3 Verklebungen

Verklebungen von zwei Kompaktplatten müssen so ausgeführt werden, dass Dimensionsänderungen nicht behindert werden. Um Spannungen zu vermeiden, dürfen nur ausreichend konditionierte Kompaktplatten und diese nur in gleicher Laufrichtung miteinander verklebt werden. Flächenverleimungen von großflächigen Abmessungen sind nur in Ausnahmefällen möglich. Verbindungen, die stark beansprucht werden, zum Beispiel durch Vibrationen, Stöße etc., sollten durch mechanische Verbindungen verstärkt werden. Vor der Verklebung müssen die Platten geschliffen, von Staub, Fett und Schmutz befreit und gegebenenfalls vorbehandelt werden. Eigene Versuche sind zu empfehlen. Beachten Sie unbedingt die Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller.

Für die Verklebung von EGGER Kompaktplatten eignen sich zum Beispiel:

Klebertyp	Klebertyp	Klebertyp
Jowat® 2K SE-Polymer 690.00	MBE Panel-loc	Ottocoll P85, Ottocoll M500
Jowat AG info@jowat.at www.jowat.at	Moderne Befestigungs Elemente GmbH info@mbe-gmbh.de www.mbe-gmbh.de	Hermann Otto GmbH info@otto-chemie.de www.otto-chemie.de

Kompaktplatten können nicht nur miteinander, sondern auch partiell auf Massivholz oder Holzwerkstoffen wie Span-, MDF- oder Multiplexplatten verklebt werden. Um Kompaktplatten nicht sichtbar auf der Unterkonstruktion zu befestigen, empfehlen wir z.B. Panel-loc von MBE.

Optisch dickere Platten lassen sich durch Aufdopplung oder Aufkantung herstellen.

### 3.3.1 Aufdopplung

Bei der Aufdopplung werden im Randbereich entsprechende Kompaktplattenstreifen aufgeklebt. Auch hier ist auf die gleiche Laufrichtung zu achten. Für die Verklebung eignet sich z. B. der spannungsausgleichende 1K-Klebstoff Ottocoll M500 von Otto Chemie.



Abbildung 21



### 3.3.2 Aufkantung

Für Dicken bis 100 mm oder wenn aus optischen Gründen das Dekor an der Kante zu sehen sein soll, eignet sich die Aufkantung (Abbildung 22) als mögliche Lösung. Zunächst werden beide zu verbindenden Teile mit einer 45 Grad Gehrung versehen. Anschließend wird das Werkstück mit der Innenseite nach unten auf eine ebene Fläche gelegt, so dass sich die Spitzen der Gehrungen berühren. Auf diese Stoßfuge wird dann ein Klebeband aufgebracht.

Anschließend müssen beide Werkstücke mit entsprechender Vorsicht umgedreht werden. Danach wird der Kleber aufgetragen (Abbildung 23) und anschließend das kürzere Werkstück bzw. die Aufkantung hochgeklappt (Abbildung 24). Bis zum Abbinden des Klebers muss die Aufkantung mit einem Klebeband in der richtigen Position fixiert werden. Als möglicher Kleber kann zum Beispiel Ottocoll P 85 eingesetzt werden.



Abbildung 22

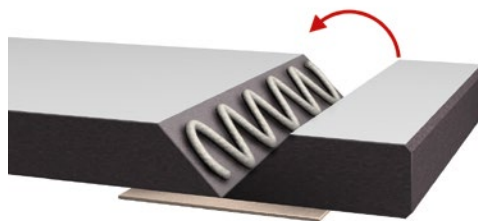


Abbildung 23



Abbildung 24

### 3.4 Verschraubung

Es ist problemlos möglich Gewinde in Kompaktplatten zu schneiden. Auch der Einsatz von selbstschneidenden Schrauben ist möglich. Schrauben mit geringer Steigung sind zu empfehlen, da eine bessere Auszugsfestigkeit erreicht wird. Es muss auf jeden Fall vorgebohrt werden. Für Verschraubungen parallel zur Plattenebene sind Blech- und Spanplattenschrauben geeignet. Es ist eine Mindesteinschraubtiefe von 25 mm zu beachten und der Durchmesser der Bohrung ist so zu wählen, dass es nicht zu Spaltung der Platte kommt.

Flächige Verschraubungen mit durchgehenden Bohrlöchern müssen genügend Spiel haben, um Dimensionsänderungen bei Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen ausgleichen zu können. Der Durchmesser der Bohrung sollte 2 – 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels. Auf diese Weise können Spannungen, welche durch Dehn- und Schrumpfbewegungen bei Klimaänderungen entstehen, vermieden werden. Der Einsatz von Senkkopfschrauben (siehe Abbildung 26) sollte vermieden werden. Falls doch Senkkopfschrauben verwendet werden müssen, ist dies nur mit Unterlegrossetten möglich. Für diesen Zweck werden auf den einzelnen Elementen Gleitpunkte und ein Fixpunkt ausgebildet.

Die grundlegende Ausführung von Fix- und Gleitpunkten ist unabhängig der Anwendung für vertikale und horizontale Ausführungen gleichermaßen gültig.



Abbildung 25

Richtig



Abbildung 26

Falsch

### 3.4.1 Fixpunkte

Der Fixpunkt dient der gleichmäßigen Verteilung des Dehnungsspiels und sollte so zentral wie möglich gesetzt werden. Der Bohrdurchmesser ist gleich groß wie der Durchmesser des Befestigungsmittels.

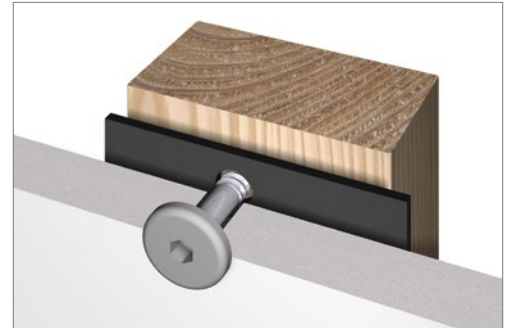


Abbildung 27

### 3.4.2 Gleitpunkte

Der Bohrdurchmesser der Gleitpunkte sollte 2 – 3 mm größer sein als das Befestigungsmittel. Das Bohrloch sollte vom Schraubenkopf abgedeckt sein. Wenn erforderlich, sind Unterlegscheiben zu verwenden. In den Abbildungen ist auf der Holzunterkonstruktion ein EPDM Dichtband zum Schutz vor Feuchtigkeit angebracht.

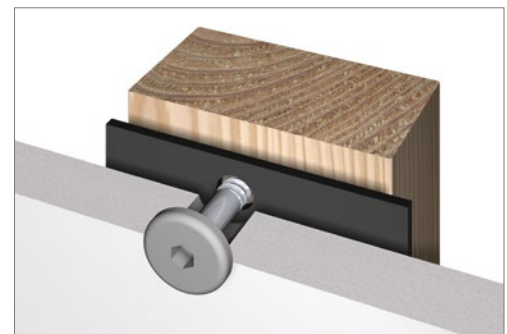
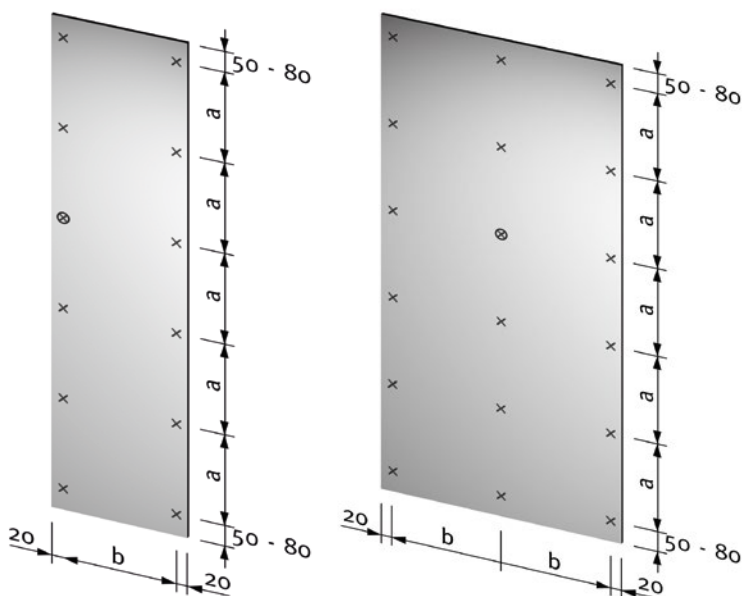


Abbildung 28

Grundlage für die Festlegung des benötigten Dehnungsspiels ist der größte Abstand des Fixpunkts zum Plattenrand. Der Durchmesser der Gleitpunktbohrung muss pro Meter Abstand um 2 mm vergrößert werden. Für Innenräume können die in der Tabelle aufgeführten Befestigungsabstände gewählt werden:

Plattendicke [mm]	Maximaler Befestigungsabstand	
	a [mm]	b [mm]
8	790	500
10	920	670
12	960	900
13	970	920



⊗ = Fixpunkt, x = Gleitpunkt

Abbildung 29



## 4 Anwendungen

### 4.1 Wandbekleidung

EGGER Kompaktplatten eignen sich aufgrund ihrer robusten und dauergebrauchstauglichen Eigenschaften besonders gut für den Einsatz als Wandbekleidung im Innenbereich. Wir empfehlen dafür eine Mindestdicke der Platten von 8 mm. Der Untergrund sollte vor dem Anbringen der Bekleidung vollkommen trocken sein. Achten Sie stets auf eine ausreichende Hinterlüftung. Das Material sollte keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden. Alle miteinander zu verbindenden Teile müssen die gleiche Produktionsrichtung aufweisen.

#### 4.1.1 Unterkonstruktion und Hinterlüftung

Kompaktplatten sind auf einer stabilen, korrosionsbeständigen und kraftschlüssigen Unterkonstruktion zu befestigen, welche die Last der Wandbekleidung sicher aufnimmt und eine Hinterlüftung gewährleistet. Bei Trockenbau-Konstruktionen ist die Befestigung der Unterkonstruktion als auch der Kompaktplatte immer mit dem Ständerwerk zu verankern.

Die Auswahl der Verbindungsmittel ist auf Untergrund und Gewicht der Wandbekleidung abzustimmen. Unterschiedliche Klimabedingungen vor und hinter den Elementen können zu Verzug führen. Deshalb müssen Wandbekleidungen mit Kompaktplatten immer mit einer ausreichenden Hinterlüftung ausgeführt werden, welche einen Temperatur- und Feuchtigkeitsausgleich ermöglicht. Die Belüftung muss zur Raumseite hin erfolgen.

Eine vertikale Lattung lässt im Allgemeinen eine Luftzirkulation zu und bei horizontal verlaufenden Unterkonstruktionen ist eine ausreichende Hinterlüftung durch entsprechende Konstruktionen sicherzustellen. Die Unterkonstruktion sollte lotrecht ausgerichtet sein, um eine vollflächige und spannungsfreie Befestigung zu ermöglichen. Geeignete Unterkonstruktionen sind vertikal angeordnete Streifen aus Holz, Aluminium oder Kompaktplatten.

Die maximalen Abstände der Lattung bzw. der Unterkonstruktion richten sich nach der eingesetzten Kompaktplattendicke. Es ist wichtig, dass die Zuluft- und Abluftbereiche frei bleiben, damit die notwendige Luftzirkulation nicht behindert wird. Achten sie auch darauf, dass die Feuchtigkeit des Untergrundes nicht zu stark von der späteren Bauteilfeuchte abweicht.

Es wird unterschieden zwischen:

- sichtbarer mechanischer Befestigung
- nicht sichtbarer mechanischer Befestigung
- nicht sichtbarer geklebter Befestigung

## 4.1.2 Sichtbare mechanische Befestigung

Die Befestigung erfolgt mittels Schrauben oder Nieten auf der Unterkonstruktion. Es ist wieder auf ein ausreichendes Dehnungsspiel und die richtige Positionierung von Gleit- und Fixpunkten zu achten. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion ist zur Entkoppelung ein EPDM Band zu verwenden.



Abbildung 30

- 1 Luftspalt
- 2 EPDM Band

## 4.1.3 Nicht sichtbare mechanische Befestigung

Die unsichtbare Befestigung von Kompaktplatten durch Einhängen ermöglicht eine einfache Demontage und wirkt optisch ansprechender im Vergleich zu sichtbaren Befestigungsmethoden. Die Platten können schnell und einfach abgenommen werden und hinter den Elementen verlaufende Leitungen und Rohre sind gut erreichbar. Ein weiterer Vorteil ist, je nach gewähltem Befestigungssystem, die nachträgliche Justierung der Elemente. Zudem können die Elemente spannungsfrei montiert werden. Für alle Befestigungsmethoden mittels Einhängen ist ein Spielraum notwendig, um das Anheben und Absenken zu ermöglichen. Dieser Luftspalt oder „Einhängespielraum“ bleibt als Schattenfuge sichtbar.

### Einhängen mittels Profilleisten

Für diese Befestigungsart wird die horizontale Unterkonstruktion genutzt, um die am Wandelement befestigte Falzleiste aufzunehmen. Um die Passung zu erleichtern, sollte die Falzleistenfeder dünner als die Nut sein. Die Falzleisten auf den Kompaktplattelementen sollten sich nicht über die gesamte Elementbreite erstrecken, sondern unterbrochen sein, damit eine vertikale Luftzirkulation ermöglicht wird. Falzleisten aus beispielsweise Sperrholz oder Metall-Z-Profilen können problemlos eingesetzt werden. Sofern bei dünnen Kompaktplattelementen keine gesicherte Verschraubung möglich ist, kann auch geklebt werden.

### Einhängen mittels Metallbeschlägen

Für die Befestigung von Wandelementen werden auch Systeme mit Metallbeschlägen angeboten (siehe Abbildung 31). Das ausgewählte System muss entsprechend dem vom Hersteller vorgegebenen Richtlinien angewendet werden, um eine sichere Befestigung zu gewährleisten.

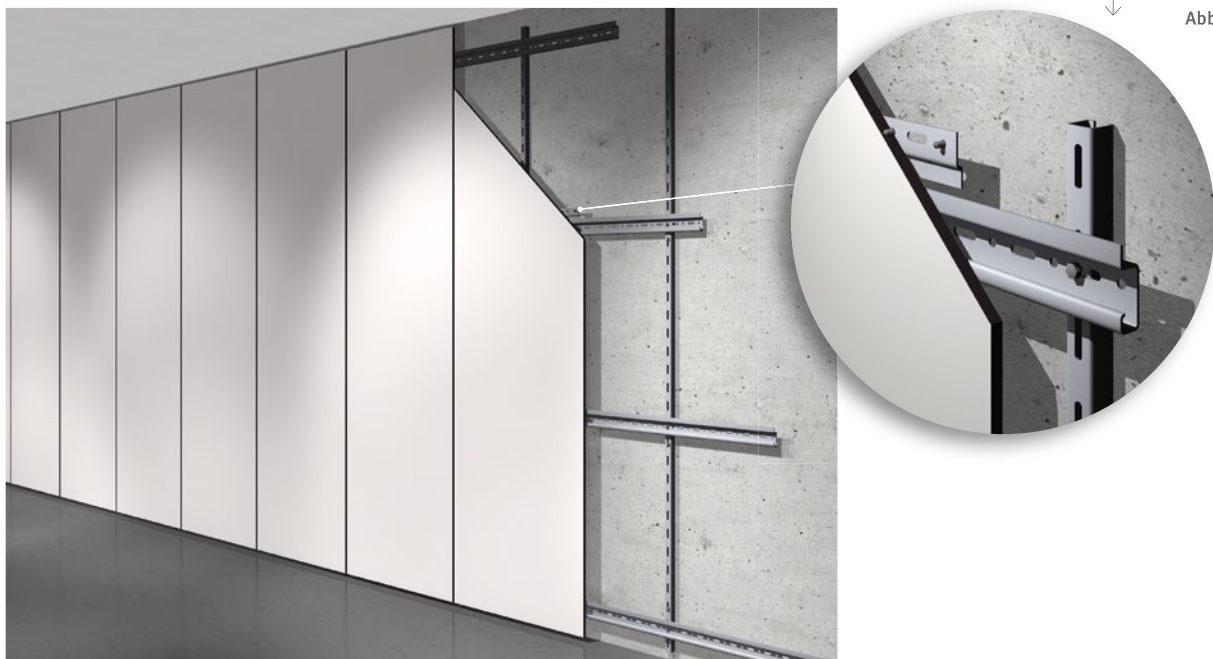


Abbildung 31

### 4.1.4 Nicht sichtbare geklebte Befestigung

Die Befestigung von Kompaktplatten kann auch durch Verkleben mittels speziell dafür entwickelten dauerelastischen Klebersystemen auf einer kraftschlüssig befestigten Unterkonstruktion erfolgen. Bei Verwendung von Holz als Unterkonstruktion muss vorab geprimert werden, um eine gesicherte Haftung und Feuchteentkopplung sicherzustellen.

lung der Klebeflächen. Das Montageband dient der ersten Fixierung. Die dauerhafte Befestigung erfolgt durch den Kleber. Eine weitere Funktion des Montagebandes ist die definierte Distanzausbildung. Somit ist die vorgegebene Kleberdicke sichergestellt, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können. Bitte beachten Sie die Verarbeitungshinweise des Kleberherstellers.

Die Systeme bestehen aus dem Kleber, einem Montageband und entsprechenden Produkten für die Vorbehand-

Anbieter für entsprechende Klebersysteme sind zum Beispiel:

Österreich	Österreich	Österreich
Innotec Österreich info@innotec.at www.innotec.at	DKS Technik GmbH office@dks.at www.dks.at	Pro Part Handels GmbH info@propart.at www.propart.at
Frankreich	United Kingdom	Deutschland
Sika France SA / Le Bourget www.fra.sika.com	Sika Limited / Watchmead www.gbr.sika.com	Moderne Befestigungs Elemente GmbH info@mbe-gmbh.de www.mbe-gmbh.de

### 4.1.5 Detailausführungen

Unabhängig von der gewählten Unterkonstruktion und dem Montagesystem sind nachfolgende Detailausführungen in der Praxis üblich und gewähren eine unproblematische und dauerhafte Montage von Wandbekleidungen.

#### Stoß- und Fugenausbildung

Es gibt zahlreiche Möglichkeiten waagerechte und senkrechte Fugen oder Stöße auszuführen (siehe Abbildung 32 – 34). Es ist wichtig darauf zu achten, dass die Elemente genügend Möglichkeiten zur Ausdehnung haben.



Abbildung 32

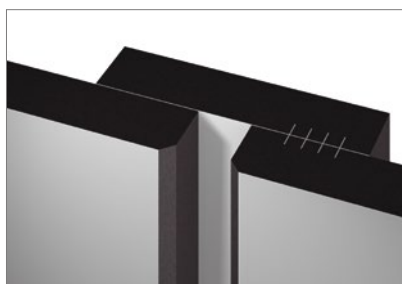


Abbildung 33



Abbildung 34

## Abschluss oben

Der obere Abschluss der Wandbekleidung muss für eine funktionierende Hinterlüftung einen Abstand zur Decke aufweisen und dient zur raumseitigen Belüftung. Der Abstand zwischen Decke und Kompaktplatte ermöglicht auch das notwendige Dehnungsspiel. Um die volle Funktionsfähigkeit der Hinterlüftung sicherzustellen, muss der Abstand zur Decke zumindest dem Maß des Hinterlüftungsabstandes entsprechen.



- 1 Luftspalt
- 2 Montageband
- 3 Kleber

Abbildung 35

## Abschluss unten

Der untere Abschluss einer Wandbekleidung mit Kompaktplatten kann in zwei Varianten erfolgen.

Der Abschluss mit einem Abstand zum Boden funktioniert prinzipiell gleich wie der Abschluss der Kompaktplatte oben. Der Abstand zwischen Kompaktplatte und Boden sorgt für eine ausreichende Luftzirkulation hinter der Kompaktplatte und verhindert, dass sich Feuchtigkeit hinter der Wandbekleidung staut. Hierbei muss jedoch ein Mindestabstand von 50 mm zum Boden unbedingt eingehalten werden. Installierte Sockel sollten möglichst dünn ausgeführt werden, so dass ein genügend großer Belüftungsquerschnitt zur Verfügung steht.



- 1 Luftspalt
- 2 Fliesensockel
- 3 Silikonfuge
- 4 Bodenabstand mind. 50 mm

Abbildung 36

Für eine bodenbündige Montage, welche vorrangig bei der Verwendung von Kompaktplatten im Duschbereich zum Einsatz kommt, darf die Kompaktplatte nicht direkt am Boden aufliegen, da Dehn- und Schrumpfbewegungen der Platte auftreten. Ein sogenanntes Kompriband dient dazu, den benötigten Abstand bei der Montage einzuhalten, und somit ein späteres Dehnungsspiel der Platte zu gewährleisten.

Der Spalt zwischen Kompaktplatte und Boden kann anschließend mit einer Silikonfuge abgedichtet werden, um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern. Um bei geschlossenen unteren Anbindungspunkt eine Luftzirkulation zu erreichen, muss der Hinterlüftungspalt größer dimensioniert werden.

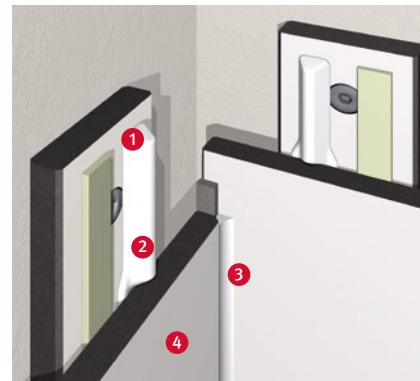


- 1 Kompriband  
(Dichtungsband)
- 2 Silikonfuge

Abbildung 37

## Ecklösung

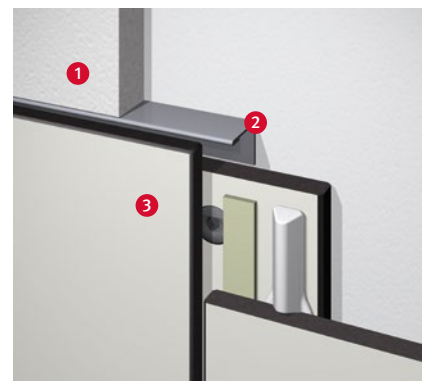
Auch bei der Ecklösung mit Kompaktplatten muss ein Abstand von der Kompaktplatte zur Wand von mindestens der Dicke der Unterkonstruktion gegeben sein. Die Eckenbindung zwischen den beiden Kompaktplatten muss ausreichend groß gewählt werden, damit Dimensionsänderungen durch Klimawechsel ausgeglichen werden können. Ist eine Abdichtung der Eckverbindung notwendig, zum Beispiel bei der Anwendung in Duschen, erfolgt dies erneut mittels Kompriband, um das Dehnungsspiel sicherzustellen. Der Spalt zwischen den einzelnen Kompaktplatten wird durch eine zusätzliche abdichtende Silikonfuge vor eindringender Feuchte geschützt (Abbildung 38).



- 1 Kompaktplattenstreifen      **Abbildung 38**  
 2 Kompriband (Dichtungsband)  
 3 Silikonfuge  
 4 Kompaktplatte

## Flächiger Stoß

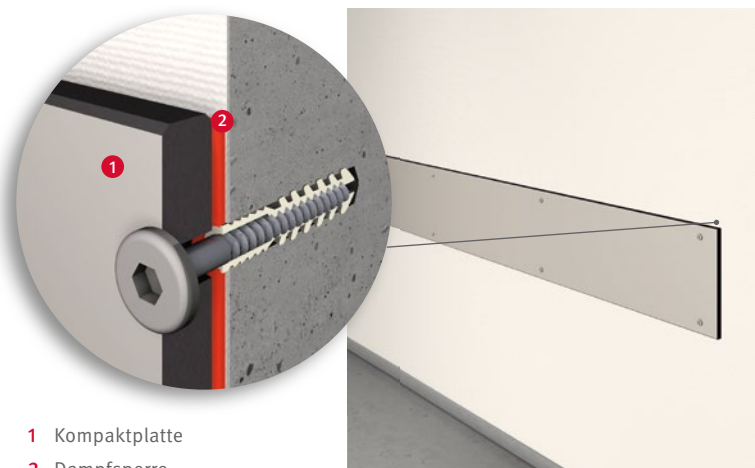
Als gängige Rammschutzlösung in Krankenhäusern werden Kompaktplatten als halbhohe Wandbekleidung verbaut. Hierbei ist es notwendig einen flächenbündigen Übergang von der Kompaktplatte zur Trockenbauwand zu erzeugen. Um eine funktionsfähige Hinterlüftung der Kompaktplatte zu gewährleisten kann als optischer Abschluss (Abbildung 39) ein Edelstahlwinkel verwendet werden.



- 1 Tapezierte Gipsfaserplatte      **Abbildung 39**  
 2 Edelstahlwinkel  
 3 Kompaktplatte

## Direkte Montage

Bei einer partiellen Wandbekleidung ist es üblich, die Kompaktplattenstreifen direkt und sichtbar verschraubt auf der Wand zu befestigen. Bedingt durch die fehlende Hinterlüftung ist zwingend eine Dampfsperre zwischen Kompaktplatte und Wand anzubringen. Zudem wird eine maximale Höhe der Kompaktplatte von 300 mm empfohlen.



- 1 Kompaktplatte  
 2 Dampfsperre

Abbildung 40



## 4.2 Sanitär- und Duschabtrennungen

Werden Kompaktplatten im Sanitärbereich eingesetzt, ist bei der Konstruktion und Montage darauf zu achten, dass die Kompaktplatten keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden und eine ausreichende Be- und Entlüftung der Räume gewährleistet ist. Korrosionsfreie Materialien für Konstruktionen und Befestigungsmittel sind zwingend zu verwenden. Der Einsatz in Bereichen mit starker Nässe setzt voraus, dass Eckverbindungen mechanisch, zum Beispiel durch Dübel oder Federn, unterstützt werden und ein wasserfest abdichtendes Klebersystem eingesetzt wird. Bei verstärkter gewerblicher Nutzung ist drauf zu achten, einen Abstand vom Boden zur Unterkante der Platte von mindestens 120 mm einzuhalten.



Abbildung 41

1 Abstand 120 mm

Wichtig ist, dass in den Räumen eine ausreichende Be- und Entlüftung sichergestellt ist, und dass die Kompaktplatten nach Nutzung der Duscheinrichtung abtrocknen können.

Gleichermaßen müssen saugende mineralische Untergründe, wie Wände bzw. der Putz, mit wasserdichten, elastischen Absperrungen vorbehandelt werden. Diese Absperrungen werden im Allgemeinen aufgestrichen und verhindern das Eindringen von Wasser in den Untergrund. Vom Zentralverband Deutsches Baugewerbe existiert ein Merkblatt zu ebendiesen Abdichtungen bzw. Absperrungen („Abdichtung im Verbund mit Fliesen und Platten“). Dieses Merkblatt beschreibt flüssig zu verarbeitende Verbundabdichtungen mit Fliesen und Platten im Innen- und Außenbereich unter Berücksichtigung definierter Feuchtigkeitsbeanspruchungsklassen und Untergründe. Ein solches Abdichtmittel mit dem Namen Flächendicht bietet zum Beispiel die Firma Knauf an. Die Feuchtigkeitsbeanspruchungsklassen der Materialien sind mit den Herstellern oder Anbietern abzustimmen. Die Verarbeitungshinweise der jeweiligen Hersteller sind unbedingt zu beachten.

### 4.3 Möbeltüren

Türen sollten nicht breiter als hoch sein. Da Formatänderungen in Längsrichtung nur halb so groß sind wie in Querrichtung, empfiehlt es sich Türblätter in Längsrichtung aus der Kompaktplatte zu schneiden. Ein zu großer Unterschied von Temperatur oder Luftfeuchtigkeit zwischen Vorder- und Rückseite der Tür kann zum Verzug der Kompaktplatte führen. Daher ist beim Einbau zum Beispiel in Sanitärzellen oder Umkleidekabinen auf eine ausreichende Luftzirkulation zu achten. Entscheidende Faktoren für die Scharnieranzahl sind Türbreite, -höhe und -gewicht. Weitere Faktoren wie der Einsatzort oder zusätzlich zu erwartende Belastungen, zum Beispiel durch Kleiderhaken, können von Fall zu Fall sehr unterschiedlich sein und müssen berücksichtigt werden.

Deshalb sind die Angaben (siehe Abbildung 42) nur als Richtwert für eine 13 mm dicke Tür bis 600 mm Breite zu verstehen. Ein Probeanschlag ist zu empfehlen. Bei starken Gewichtsbelastungen kann ein zusätzliches Scharnier maximal 100 mm unterhalb des oberen Scharniers eingebaut werden. Der Mindestabstand des oberen und unteren Scharniers zur Außenkante sollte maximal 100 mm betragen. Geeignete Scharniere bieten beispielsweise die Firmen HAEFELE oder Prämeta an (siehe Abbildung 43).

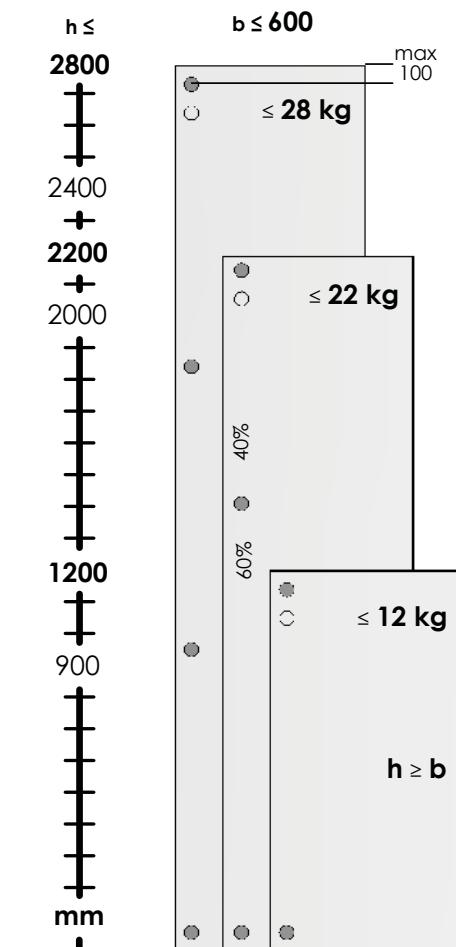


Abbildung 42 Quelle: Prämeta



Abbildung 43 Quelle: Prämeta

### 4.4 Tischplatten

Kompaktplatten sind für den Einsatz als Tischplatte zum Beispiel für Büro-, Schreib-, Schul-, Besprechungs- und Werkzeuge sehr gut geeignet. Plattendicke, Befestigungsabstände und der Überstand über das Untergestell müssen entsprechend der zu erwartenden Lasten ausgelegt werden. Tischplatten müssen mindestens 10 mm dick sein, damit genügend Material für sichere Verschraubungen zur Verfügung steht. Die Befestigung auf dem Untergestell kann unterschiedlich erfolgen. Wichtig ist es, eine spannungsfreie Montage zu gewährleisten. Schrauben können direkt in die Platte geschraubt oder es kann eine Einschraubmuffe genutzt werden. Die Befestigungspunkte in der Unterkonstruktion sind mit genügend Dehnungsspiel auszuführen. Der Durchmesser der Bohrung sollte 2 – 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels.



Abbildung 44

Plattendicke [mm]	Überstand [mm]	Befestigungsabstand [mm]
10	170	310
12	240	390
13	270	440

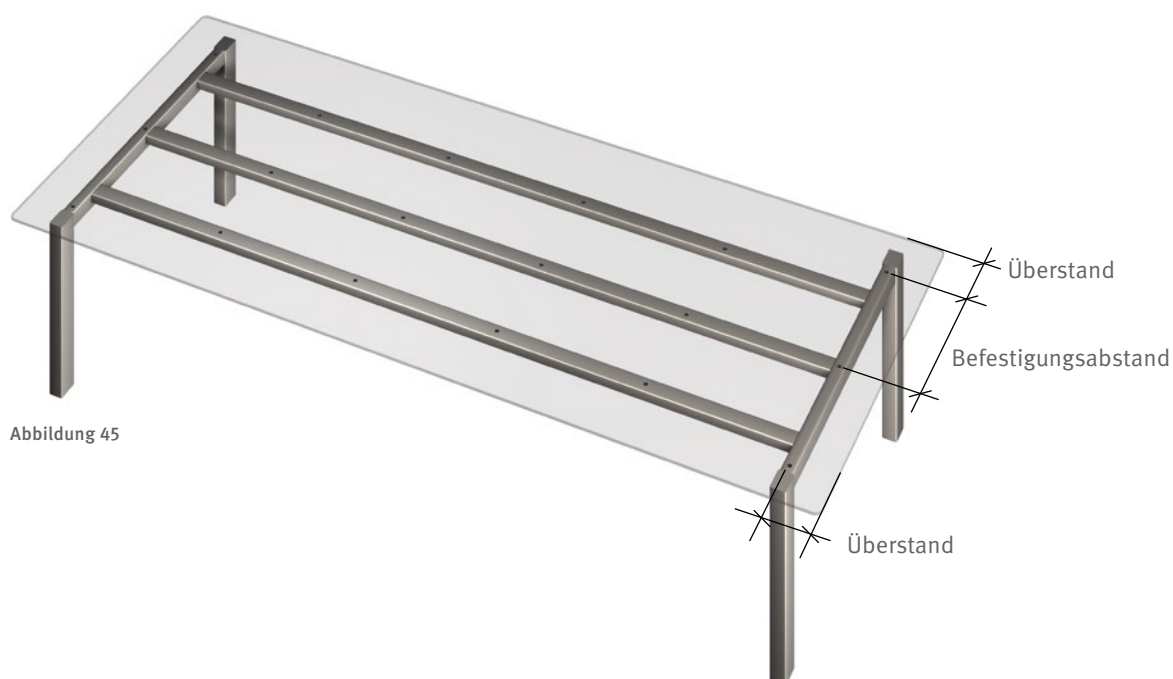


Abbildung 45

#### 4.5 Spülen- und Ceranfeldeinbau

Kompaktplatten werden auch sehr häufig als Arbeitsflächen in Küchen sowie im Toilettenbereich für Waschtische eingesetzt. In diesen Anwendungsbereichen ist ein Einbau von Ceranfeldern, Spülen bzw. Waschbecken notwendig und nachfolgende Lösungen werden im Allgemeinen umgesetzt.

##### Einbau Cerankochfeld



Abbildung 46

##### Einbau Spüle oben

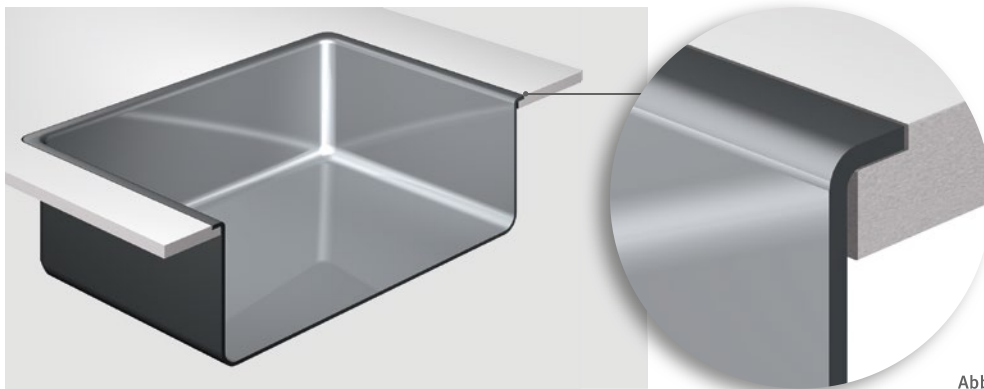


Abbildung 47

##### Einbau Spüle unten

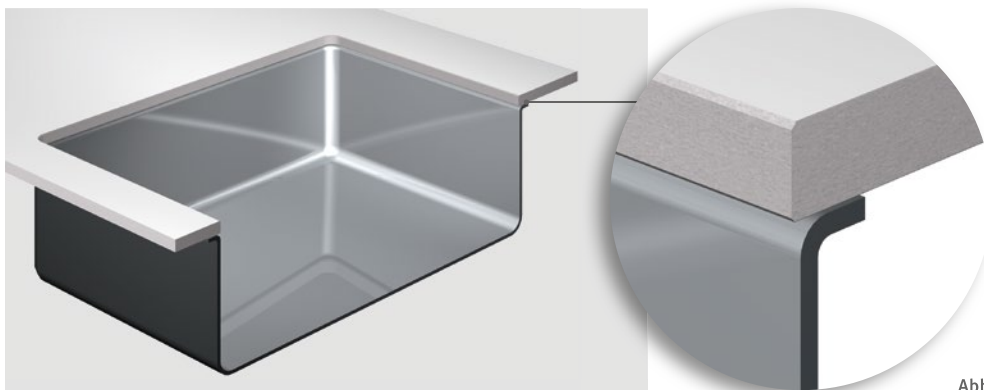


Abbildung 48

## 4.6 Arbeitsplatten

Kompaktplatten werden aufgrund ihrer Feuchtebeständigkeit und Robustheit sehr häufig als Arbeitsplatte in Küchen oder bei Waschtischen eingesetzt. Zur Verbindung mit dem Korpus können die Platten dabei sowohl verschraubt (Hinweise unter 3.4) als auch geklebt (Hinweise unter 3.3) werden. Unabhängig von der gewählten Befestigungsart ist es notwendig ein Dehnungsspiel von 2 mm/lfm zu gewährleisten.

Um die Kompaktplatte ordnungsgemäß zu hinterlüften ist es notwendig, die Oberseite des Korpus als Traverse auszuführen.

Eckverbindungen von zwei Arbeitsplatten werden mit Verbindungsplättchen wie z.B. Lamellos ausgeführt. Dazu sollten die Plattenkanten generell, aber auch im Stoßbereich beider Plattenteile, leicht angefast werden.



Abbildung 49

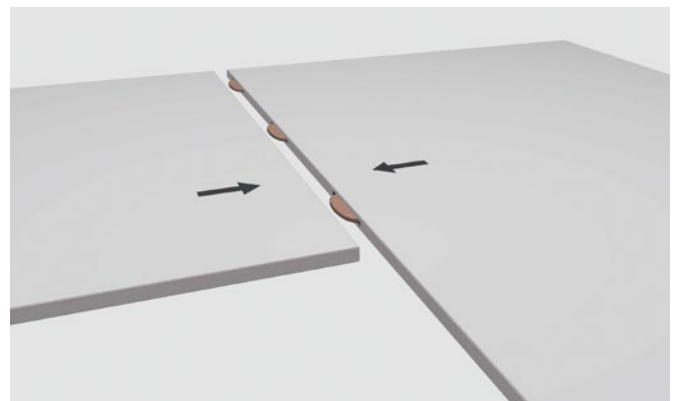


Abbildung 50

## 5 Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung

Aufgrund ihrer widerstandsfähigen, hygienischen und dichten Oberfläche benötigen EGGER Kompaktplatten keine besondere Pflege. Grundsätzlich sollten Verschmutzungen oder verschüttete Substanzen wie Tee, Kaffee, Wein etc. direkt beseitigt werden, da eine längere Einwirkzeit den Reinigungsaufwand erhöht. Bei einer notwendigen Reinigung sind schonende Mittel zu verwenden. Insbesondere dürfen die Reinigungsmittel keine scheuernden Bestandteile enthalten, da solche Mittel zu Glanzgradveränderungen und Kratzern führen.

### Im täglichen Gebrauch sollten folgende Hinweise beachtet werden:

- Das Ablegen von brennenden Zigaretten auf Kompaktplattenoberflächen führt zu Oberflächenbeschädigungen. **Verwenden Sie stets einen Aschenbecher.**
- Generell sollten Kompaktplattenoberflächen nicht als Schnittfläche benutzt werden, da Messerschnitte auch auf widerstandsfähigen Kompaktplatten Schnittspuren hinterlassen. **Verwenden Sie immer ein Schneidbrett.**
- Das Abstellen von heißem Kochgeschirr wie z.B. Töpfen, Pfannen etc. direkt vom Kochfeld oder Backofen auf die Kompaktplattenoberfläche ist zu vermeiden, da je nach Wärmeeinwirkung eine Glanzgradveränderung oder Oberflächenbeschädigung auftreten kann. **Verwenden Sie stets einen Hitzeschutz.**
- **Verschüttete Flüssigkeiten sollten immer direkt aufgenommen bzw. entfernt werden,** da eine längere Einwirkzeit von bestimmten Substanzen Glanzgradveränderungen auf Kompaktplattenoberflächen hervorrufen kann. Speziell in Bereichen von Ausschnitten und Verbindungen sind verschüttete Flüssigkeiten konsequent und rasch aufzuwischen.
- Diese Empfehlungen gelten besonders für matte Kompaktplattenoberflächen, die durch ihre Optik und Haptik bestechen, jedoch Gebrauchsspuren verstärkt erscheinen lassen. Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem Merkblatt **Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung EGGER Schichtstoffe** unter [www.egger.com/kompaktplatte](http://www.egger.com/kompaktplatte)

## 6 Entsorgung

Kompaktplatten eignen sich aufgrund ihres hohen Heizwertes sehr gut für die thermische Entsorgung in entsprechenden Feuerungsanlagen. Die landesspezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.

Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen und mit 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 Kompaktplatten 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.