

Pokyny pro zpracování

EGGER Zádové desky



Přejít rychle

Jednoduše klikněte na nadpisy v obsahu nebo na podtržené internetové adresy a budete přesměrováni přímo na požadované informace. ☰ Symbol v dolní části stránky vás přenese zpět do obsahu.

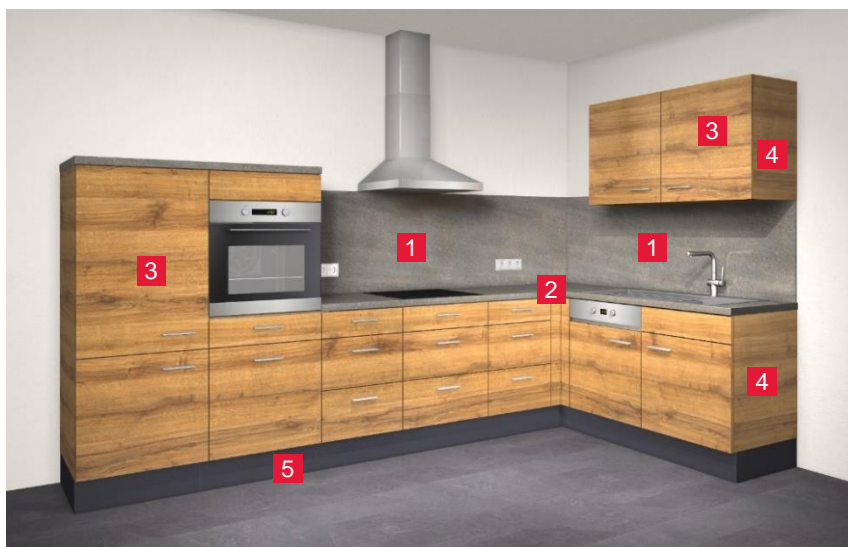


Obsah

Popis materiálu	2
Životní prostředí a zdraví	3
» Emise	3
» Pryskyřice	3
» Zdravotní riziko v důsledku tvorby prachu	3
» Nebezpečí požáru a výbuchu	3
» Recyklace / likvidace	3
Práce se zádovými deskami	4
» Skladování a aklimatizace	4
» Manipulace	4
Zpracování	5
» Řezání	5
» Vrtání	6
» Výřez	7
» Hrany	8
Montáž	9
» Příprava na montáž	9
» Lepidlo a jeho použití	10
» Upevnění	11
» Zádové deska a plynová varná deska	12
Doporučení pro péči a čištění	14
Průvodní dokumenty / Produktové informace	14

Popis materiálu

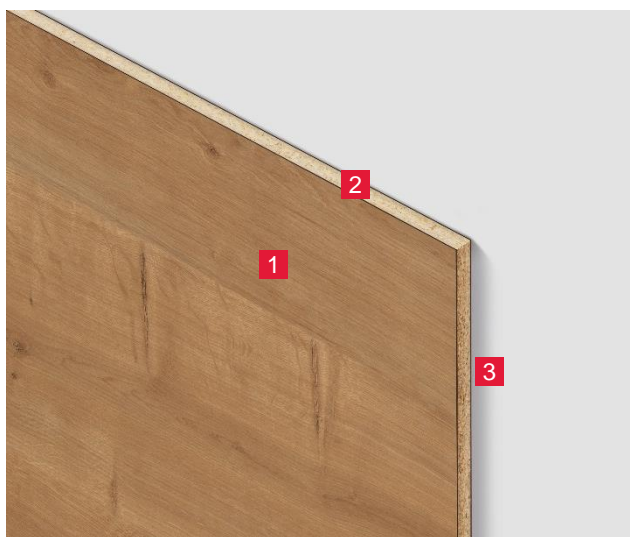
EGGER Zádové desky se používají jako stěnové prvky v kuchyních a jsou dekorativní alternativou k obkladům. Namísto obkladového povrchu je povrch stěny přiléhající k pracovní desce navržen s panelem zádové desky, který vytváří vizuálně harmonické a funkční spojení. Zádové desky jsou dostupné ve sladěných kombinacích povrchových struktur se všemi dekory pracovních desek.



- 1 Zádové desky (F032 ST78)
- 2 Postformingové pracovní desky (F032 ST78)
- 3 Čelní prvky (H1344 ST32)
- 4 Korpus (H1344 ST32)
- 5 Základní deska (U968 ST9)

Obrázek 1: Příklad aplikace zádové desky

Zádové desky jsou oboustranně dekorativní laminátem potažené desky o jmenovité tloušťce 9mm – viz Obrázek 2. Oboustranné potažení je provedeno laminátem. Na přední a zadní straně používáme rozdílné dekorové kombinace a povrchové struktury. Toto slouží pouze jako redukce počtu variant.



- 1 Laminát
- 2 Eurospan surová dřevotřísková deska
- 3 Laminát

Obrázek 2: Konstrukce EGGER Zádové desky

Životní prostředí a zdraví

Při manipulaci s EGGER Zádovými deskami a jejich zpracování vždy používejte osobní ochranné pomůcky (OOP). Následující informace o ochraně životního prostředí a zdraví se týkají obrábění a zpracování.

Emise

Zpracování a použití mimo technické vlastnosti a standardní klasifikaci laminátů může zvýšit emise a vést tak k ohrožení zdraví. Dbejte na vyznačenou emisní třídu výrobku.

Pryskyřice

Pro výrobu desek na bázi dřeva EGGER se používají pouze polymerizované pryskyřice, které po vytvrzení ve výrobku jako takovém nevykazují žádné nebezpečné vlastnosti a jsou neškodné pro zamýšlené použití výrobku. Zejména v nich není obsažen volný melamin jako takový v koncentraci, která by vyvolala další informační povinnosti, například podle nařízení (ES) č. 1907/2006 (REACH). Kromě toho desky na bázi dřeva EGGER přirozeně splňují stávající migrační prahové hodnoty podle nařízení (EU) č. 10/2011 o materiálech a předmětech z plastů určených pro styk s potravinami.

Zdravotní riziko v důsledku tvorby prachu

Během obrábění a zpracování se může vytvářet prach. Existuje riziko senzibilizace kůže a dýchacích cest. V závislosti na zpracování a velikosti částic, zejména v případě vdechování prachu, mohou existovat další zdravotní rizika. Při hodnocení rizik na pracovišti je třeba vzít v úvahu tvorbu prachu.

Zejména v případě obráběcích procesů (např. řezání, hoblování, frézování) musí být použito účinné odsávání v souladu s platnými předpisy o bezpečnosti a ochraně zdraví při práci. Pokud není k dispozici dostatečný odsávací systém, musí pracovníci používat vhodné OOP na ochranu dýchacích cest.

Nebezpečí požáru a výbuchu

Prach vznikající při obrábění a zpracování může vést k nebezpečí požáru a výbuchu. Je třeba dodržovat příslušné bezpečnostní a požární předpisy.

Recyklace / likvidace

Veškeré zbytky materiálů na bázi dřeva, které se nahromadí na staveništi, stejně jako zbytky z demoličních prací, by měly být především recyklovány. Pokud to není možné, je třeba je předat k energetickému využití namísto skládkování. V případě spalování je však třeba poznamenat, že materiály na bázi dřeva vytvářejí ve srovnání s masivním dřevem další emise kvůli svým složkám, jako je lepidlo atd. a které by mohly být škodlivé pro životní prostředí, a proto se pro energetické využití doporučují vhodné filtrační systémy.

Kód odpadu podle evropského katalogu odpadů: 170201/030105. Vždy je třeba dodržovat zákony a předpisy pro likvidaci odpadu platné v dané zemi.

Další informace o životním prostředí a ochraně zdraví naleznete v dokumentu [Environmentální a zdravotní datový list \(EHD\) - Lamináty](#) a [Environmentální a zdravotní datový list \(EHD\) – Eurospan](#).

Práce se zádovými deskami

Následující část popisuje přepravu, skladování a manipulaci se zádovými deskami. Nesprávná manipulace může vést k poškození výrobků a ohrožení bezpečnosti. Důsledkem mohou být nejen funkční závady, ale i zdravotní rizika. Je proto nutné dodržovat návod k použití od výrobce.

Skladování a aklimatizace

Zádové desky musí být skladovány v uzavřených a suchých místnostech, chráněny před vlhkostí a za běžných klimatických podmínek. Před zpracováním by měly být nejméně 24 hodin aklimatizovány v takových klimatických podmínkách, ve kterých budou používány.

Pokud je původní obal odstraněn, musí být zádové desky skladovány na celoplošných a vodorovných ochranných deskách. Zabraňte přímému kontaktu s podlahou a/nebo vystavení slunečnímu záření. Horní deska zádové desky by měla být zakryta laminovanou ochrannou deskou minimálně stejného rozměru. – viz obrázek 3.



- 1 Stoh zádových desek
- 2 Laminovaná ochranná deska

Obrázek 3: Vodorovné skladování zádových desek (obrázek znázorňuje jiný formát)

U povrchových struktur potažených samolepicí ochrannou fólií (standardní pro povrchové struktury PerfectSense PM) musí být tato fólie odstraněna nejpozději do 6 měsíců od data dodání. Jinak mohou na povrchu zůstat zbytky lepidla.

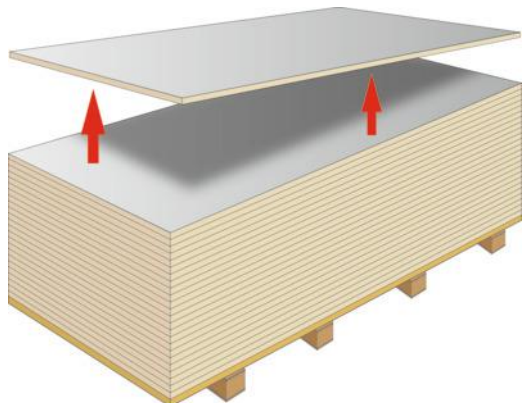
Podrobné informace o zádových deskách s ochrannou fólií naleznete v technickém listu [Lamináty EGGER s ochrannou fólií](#).

Manipulace

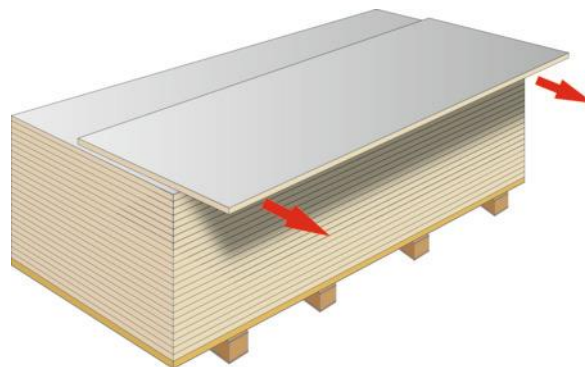
Po vyjmutí z obalu a před zpracováním je třeba zkontrolovat, zda není zádová deska viditelně poškozena a v případě povrchových struktur PM zda není poškozena fólie.

V zásadě platí, že všechny osoby, které převázejí zádové desky nebo s nimi manipulují, by měly používat osobní ochranné pomůcky (OOP), jak jsou rukavice, bezpečnostní obuv a vhodný pracovní oděv.

Desky musí být zvednuty – viz obrázek 4. Je důležité zabránit posouvání stran s dekorem o sebe nebo jejich přetahování přes sebe – viz obrázek 5.



Obrázek 4: Správné zvedání zádové desky



Obrázek 5: Nesprávné zvedání zádové desky

Vzhledem k samolepicímu účinku ochranné fólie je manipulace se zádovými deskami s ochrannou fólií pomocí vakuových agregátů na vlastní nebezpečí a je možná pouze v omezeném rozsahu. V ideálním případě by ochranná fólie měla zůstat na desce až do ukončení montáže. Poté je třeba ochrannou fólii odstranit rovnoměrným tahem (např. rukou) pod mírným úhlem k povrchu.

Pokud je fólie silně přilnavá, lze adhezni vrstvu změkčit opatrným zahřátím, např. pomocí fénu, což způsobí ztrátu přilnavosti fólie. Vemte prosím na vědomí maximální teplotní odolnost materiálu.

Podrobné informace najdete v technickém listu [Lamináty EGGER s ochrannou fólií](#).

Zpracování

Jak je popsáno v kapitole [Skladování a aklimatizace](#), je třeba dbát na to, aby byly zádové desky před zpracováním dostatečně aklimatizovány.

Ke zpracování používejte pouze vhodné nástroje. Nástroje pro řezání, frézování a vrtání je nutné vždy vybírat ve spolupráci s výrobcem nástrojů. Dále je třeba dbát na to, aby se používaly pouze ostré nástroje, protože to je rozhodující pro výsledek zpracování.

Řezání

Zádové desky lze řezat na míru pomocí standardních dřevoobráběcích zařízení, např. deskových pil, stolních kotoučových pil nebo ručních kotoučových pil a CNC frézek. K řezání na rozměr se obvykle používají deskové pily nebo stolní kotoučové pily. Pro dosažení dobrých výsledků řezání je třeba vzít v úvahu různé faktory, jako je správný výstupek pilového kotouče, rychlost posuvu, tvar zubů, rozteč zubů, otáčky a řezná rychlost.

Příklad – řezání stolní kotoučovou pilou:

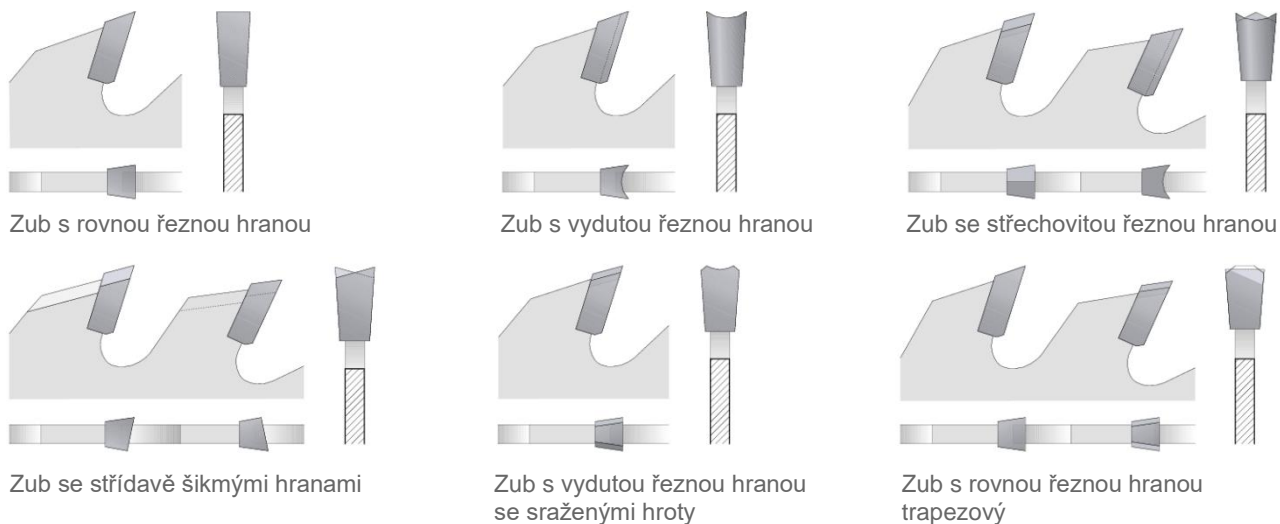
- » Rychlost řezání: přibližně 40 až 60 m/s
- » Otáčky: přibližně 3,000 až 4,000 otáček za minutu
- » Rychlost posuvu: přibližně 10 až 20 m/min.

S výjimkou deskových pil a CNC fréz se řezání provádí ručním posuvem. Pokud používáte ruční kotoučovou pilu nebo přímočarou pilu, použijte vodítko řezu. Řezání musí probíhat ze spodní strany desky.

Vzhledem k vysoce kvalitním pryskyřicím a UV lakům, které se používají na povrch laminátů, je namáhání nástroje výrazně vyšší než u běžných materiálů na bázi dřeva.

Doporučujeme používat pily nebo frézy s tvrdokovovými nebo dokonce diamantovými břity.

V závislosti na požadovaném standardu povrchové úpravy (hrubý nebo jemný řez) a použitím podkladu použijte následující tvary zubů:

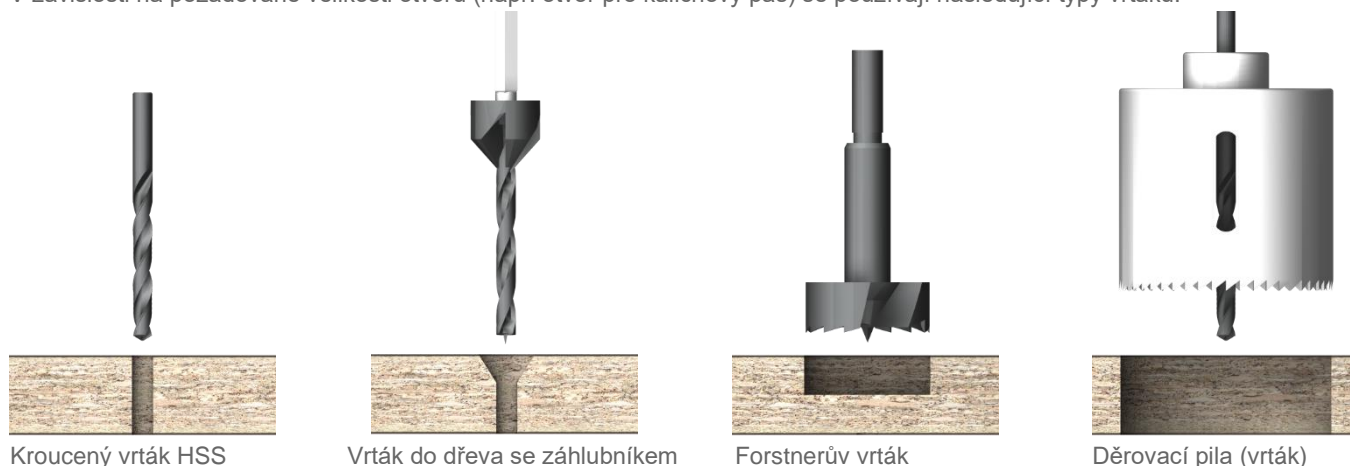


Obrázek 6: Příklady běžných tvarů zubů pilových kotoučů

Vrtání

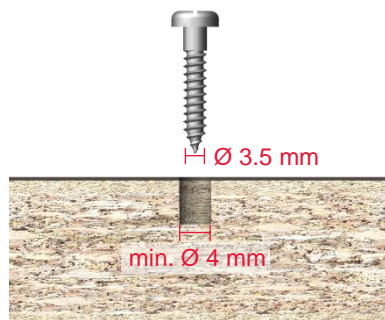
Před zpracováním se ujistěte, že je zádová deska pevně podepřena, aby při řezání, frézování nebo vrtání nemohlo dojít k poškození. Vrtáky HSS (High Speed Steel, z rychlořezné oceli) jsou vhodné pro ruční stroje a vrtáky HM (z tvrdokovu) se doporučují pro stroje s mechanickým posuvem.

V závislosti na požadované velikosti otvoru (např. otvor pro kalichový pás) se používají následující typy vrtáků:



Obrázek 7: Příklady osvědčených typů vrtáků

Pokud kování, stěnové profily, atd., jsou připevněny k zádovým deskám, musí být deska v místě šroubového spoje předvrtána. Otvory musí být minimálně o 0,5 mm větší než průměr šroubu, aby se zabránilo prnutí materiálu – viz Obrázky 8 a 9.



Obrázek 8: Příklad šroubu o průměru 3,5 mm



Obrázek 9: Šroubový spoj s předvrtáním

Obecně se doporučuje odstranit otřepty v otvorech v laminátu. K tomu lze použít například vrták do dřeva se záhlubníkem – viz obrázek 7. Při vrtání pilou je vždy nutné odstranit otřepty kvůli možným trhlinám způsobeným pnutím. Pro větší průměry se obvykle používají povrchové frézy.

Výřez

Před zpracováním se obecně ujistěte, že jsou kompozitní prvky bezpečně podepřeny a že řezání, vrtání nebo frézování nemůže způsobit žádné poškození. Zejména úzká místa spojů v desce se mohou zlomit nebo prasknout, pokud není deska během zpracování plně podepřena. Výřezy desky by měly být rovněž zajištěny, aby nedošlo k jejich náhlému vypadnutí nebo zlomení. Mohlo by dojít ke zranění osob nebo majetku.

Výřezy by měly být vždy zaoblené s minimálním poloměrem 5 mm, protože hranaté rohy poškozují materiál a vedou k praskání. To platí zejména pro aplikace, kde v důsledku častého působení tepla dochází například k vysychání laminátů, a smršťovací pnutí je proto mnohem větší.

Aby se zabránilo vzniku vrubových trhlin, je třeba hrany opracovat - také se tomu říká "lámání hran" pomocí smirkového papíru, pilníků nebo ručního frézování. Stejně pečlivou úpravu je třeba zvážit při použití "kruhových fréz" např. pro vestavná/ bodová svítidla – viz kapitola [Vrtání](#).

Vždy si přečtete návod a použijte montážní šablony dodané výrobcem.

Laminátové produkty jsou zpravidla účinně chráněny před pronikáním vlhkosti povrchem laminátu. Vlhkost se však stále může dostat do materiálu jádra přes nechráněné hrany, jako jsou výřezy, tupé spoje, rohové spoje, zadní hrany, vrtané otvory a otvory pro šrouby.

Pro skryté řezné hrany se osvědčily těsnicí profily a zesíťované těsnící hmoty ze silikonové pryže nebo polyuretanu. Při použití těsnících materiálů je třeba použít také základní nátěr; v závislosti na materiálu buď takový, který vytvoří film, nebo čistící nátěr.

Při používání těchto materiálů je nutné pečlivě dodržovat pokyny výrobce.

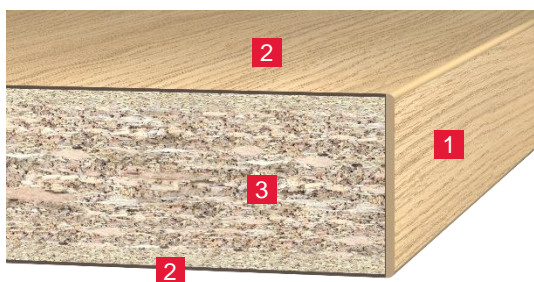
Naneste tmel bez mezer a poté jej uhladte vodou se saponátem. Místa v blízkosti spár by měla být zamaskována, aby se zabránilo znečištění povrchu. – viz Obrázek 10.



Obrázek 10: Utěsnění spáry mezi zádovou a pracovní deskou

Hrany

Úzké plochy zádových desek lze zpracovat různými způsoby. Viditelné řezné plochy doporučujeme lemovat EGGER Plastovými hranami ABS ve stejném dekoru – viz Obrázek 11. Tyto hrany zajišťují sladěnou povrchovou úpravu všech dekorativních nátěrů a kromě estetické mají i funkci ochrannou.



- 1 Plastové hrany ABS
- 2 Laminát
- 3 Eurospan surová dřevotřísková deska

Obrázek 11: Konstrukce laminátem potažené desky s EGGER Plastovými hranami ABS

K ohranění se používají komerčně dostupné nástroje na lepení hran nebo obráběcí střediska. Možné je také ruční lepení hran pomocí lepicího stojanu nebo lisu na hrany. Rubová strana hrany je opatřena základním nátěrem, který zajišťuje dokonalé lepení. Tento nátěr byl optimalizován pro použití s tavnými lepidly EVA, PA, APAO a PUR. Zádová deska a materiál hrany musí být předem upraveny při pokojové teplotě.

Další informace o hranách EGGER naleznete na našich webových stránkách www.egger.com/edging.

Montáž

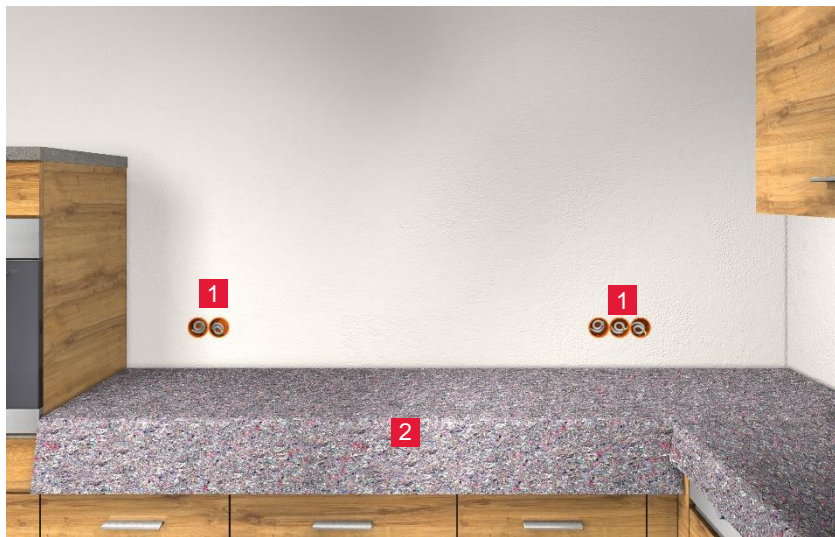
Níže jsou popsány hlavní kroky při instalaci /montáži zádové desky. Při instalaci je třeba dodržovat obecné bezpečnostní předpisy a osobní ochranné pomůcky (OOP).

Příprava na montáž

Povrchy stěn jsou založeny především na minerálních podkladech, jako jsou cihly, kámen, přírodní kámen, omítka, obklady, sádkartón atd. U porézních povrchů je třeba povrch očistit od uvolněných částic pomocí ocelového kartáče nebo brusného kotouče. Všechny přilnavé povrchy musí být čisté a musí být odstraněny všechny nečistoty, jako jsou separační prostředky, konzervační prostředky, mastnota, olej, prach, voda, stará lepidla nebo tmely a další látky, které by mohly ovlivnit přilnavost. Přilnavé plochy musí být nosné, čisté, zbavené prachu a mastnoty a suché. Hrubé nerovnosti na povrchu stěn musí být předem vyrovnány. Staré povrchy obkladů a dlažeb jsou vhodné k přelepení a není třeba je odstraňovat. V závislosti na použitém lepidle může být nutné nanést na obklady základní adhezivní nátěr.

Měření rozměrů panelu zádových desek se obvykle provádí ve fázi plánování. Vzhledem k možným rozměrovým změnám nesmí být zádová deska instalována tak, aby přesně lícovala s přilehlými povrchy stěn nebo korpusů. Vzduchová mezera nebo tupé spoje se po dokončení všech montážních prací utěsní silikonem.

Instalace zádové desky začíná po instalaci pracovní desky, nástěnných skříněk atd. Před instalací by měly být pracovní desky zakryty a chráněny, např. malířským roumem. Veškeré upevňovací prvky na stěně, jako jsou zásuvky, vypínače nebo držáky, musí být odstraněny v jedné rovině s povrchem. – viz obrázek 12.



- 1** Zásuvka bez krytky
- 2** Malířské rouno

Obrázek 12: Příprava kuchyně k montáži

Lepidlo a jeho použití

Sortiment vhodných lepidel je rozmanitý. Osvědčily se výrobky, které umožňují pružné lepení a montáž. Níže je uveden výběr komerčně dostupných typů lepidel a jejich výrobců.

Při výběru a používání lepidla se řiďte pokyny výrobce.



OTTOCOLL S 495 – silikonové lepidlo na stěnové panely
OTTOCOLL M 560 - univerzální hybridní lepidlo s extrémně vysokou počáteční přilnavostí

- » Hermann Otto GmbH
Krankenhausstraße 14
Německo 83413 Fridolfing
Telefonní číslo: +49 8684-908-0
Webové stránky: <https://www.otto-chemie.de>



Pattex PL 300 – lepení a těsnění

- » Henkel AG & Co. KGaA Deutschland
Henkelstraße 67
Německo 40589 Düsseldorf
Telefonní číslo: +49 211-797-0
Webové stránky: <https://www.pattex.de>



MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN – výkonné silné lepidlo

- » Den Braven Czech and Slovak a.s.
Úvalno 353
CZ 793 91 Úvalno
Webové stránky: <https://denbraven.cz>

V závislosti na podkladu stěnových ploch a použitém lepidle může být nutné přilnavé plochy předem natřít základním nátěrem (primerem). Výrobci lepidel o tom poskytují informace v technických listech. V těchto dokumentech je zpravidla popsán i způsob nanášení lepidla. Před nanášením lepidla je třeba očistit také zadní stranu zádové desky, tj. zbavit ji prachu a mastnoty. Obecně se doporučuje zadní stranu obrousit smrkovým papírem, aby se zvětšila přilnavá plocha.

Lepidlo se nanáší ve svislých pásích a ve vzdálenostech přibližně 200-300 mm. Lepicí pásy by neměly být nanášeny souvisle, aby byla umožněna cirkulace vzduchu potřebná pro vulkanizaci - viz obrázek 13. Tyto údaje jsou příkladné a mohou se lišit v závislosti na lepidle a výrobcu.

Proto se předem ujistěte, že dodržíte pokyny a specifikace výrobce.



- 1 Lepicí pásy
- 2 Cirkulace vzduchu

Obrázek 13: Nanášení lepidla na zádovou desku

K podlepení lze použít také zrcadlovou lepicí pásku. Zrcadlová lepicí páska zajišťuje počáteční přilnavost a kryje dobu tuhnutí lepidla.

Upevnění

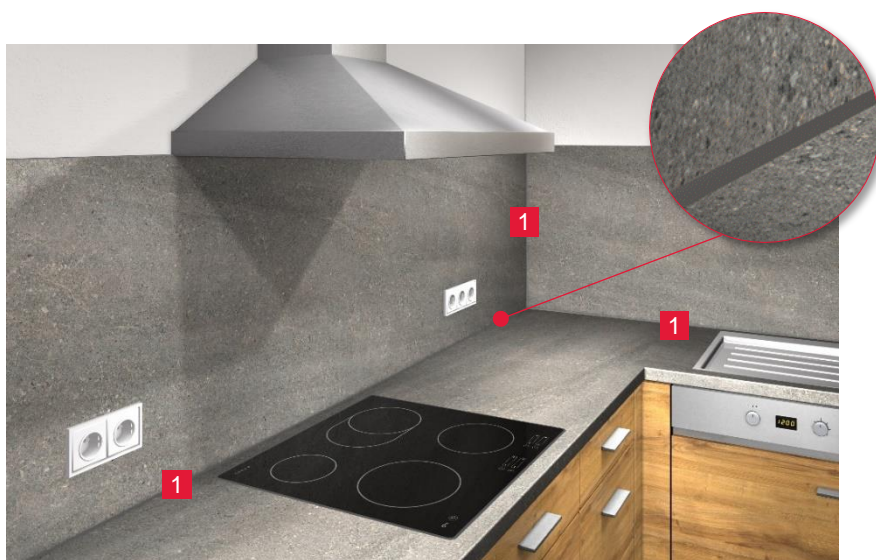
V závislosti na podmínkách se doporučuje provést před instalací "zkušební instalaci" bez nanesení lepidla, aby se vyzkoušel postup instalace a zjistily případné překážky. Těmi mohou být vodovodní armatury, osvětlení nástěnných skříněk apod. Zkušební instalaci lze také použít ke kontrole správných rozměrů. V závislosti na velikosti součástí může být při montáži zádové desky užitečná druhá osoba. Instalace je znázorněna na obrázku níže – viz **Obrázek 14**. Je třeba vzít v úvahu následující kroky:

1. Upravte malířské rouno nebo alternativní ochranu povrchu v oblasti zádové desky.
2. Položte zádovou desku na pracovní desku a přitlačte její spodní podélnou hranu k povrchu stěny.
3. Finálně zkontrolujte přesné umístění.
4. Poté se zádová deska přitiskne k povrchu stěny. V závislosti na rovinnosti podkladu, s pomocí vodováhy a vyrovnávací hrany.
5. Tlak by měl být rovnoměrný po cele ploše zádové desky.



Obrázek 14: Montáž zádové desky

Po dokončení montážních prací se instalují zásuvky, tupé spoje a přípojovací spára k pracovní desce se utěsní těsnicí hmotou, aby se zabránilo pronikání vlhkosti – viz obrázek 15. Horní spoj digestoře nebo nástěnných skříněk by neměly být přímo utěsněny, aby mohla unikat zbytková vlhkost.



1 Těsnicí materiál (např. silikon)

Obrázek 15: Utěsněte spojení mezi zádovou a pracovní deskou těsnicí hmotou.

Zádové deska a plynová varná deska

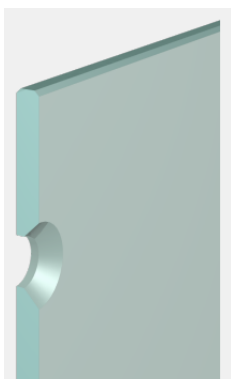
Zádové desky jsou funkční a vlastnosti povrchu jsou téměř totožné s vlastnostmi pracovní desky. Používání plynové varné desky však vyžaduje zvláštní pozornost. Kvůli otevřenému ohni je nutné zvětšit vzdálenost mezi varnou deskou a digestoří podle pokynů výrobce. Kromě toho může být zadní panel instalován pouze v případě, že je chráněn ESG skleněnou bezpečnostní deskou – viz obrázek 16.



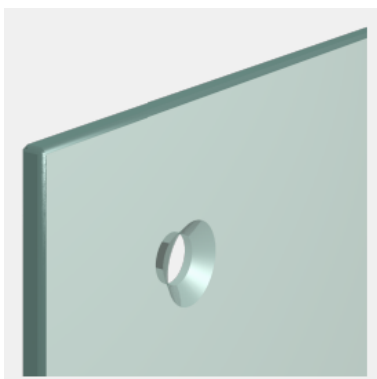
1 Skleněná bezpečnostní deska

Obrázek 16: Situace v kuchyni s plynovou varnou deskou a zádovou deskou s ESG skleněnou bezpečnostní deskou

ESG skleněná bezpečnostní deska musí pokrývat celou plochu až k digestoři a překrývat šířku plynové varné desky přibližně o 100 mm na každé straně. Obvykle se používají ESG průhledné skleněné desky o tloušťce 6 až 8 mm. Ty se upevňují nebo přišroubují pomocí tzv. "pico držáků". ESG skleněná bezpečnostní deska musí být předem vyvrtána a zapuštěna odborníkem. Průměr vrtání a zhloubení musí odpovídat "pico držákům". Obvykle se používá průměr vrtáku 12 mm a záhlubník 45° s vnějším průměrem 20 mm – viz obrázek 17 a 18. Tyto rozměry závisí na způsobu upevnění a musí být předem dohodnuty s odborníkem.

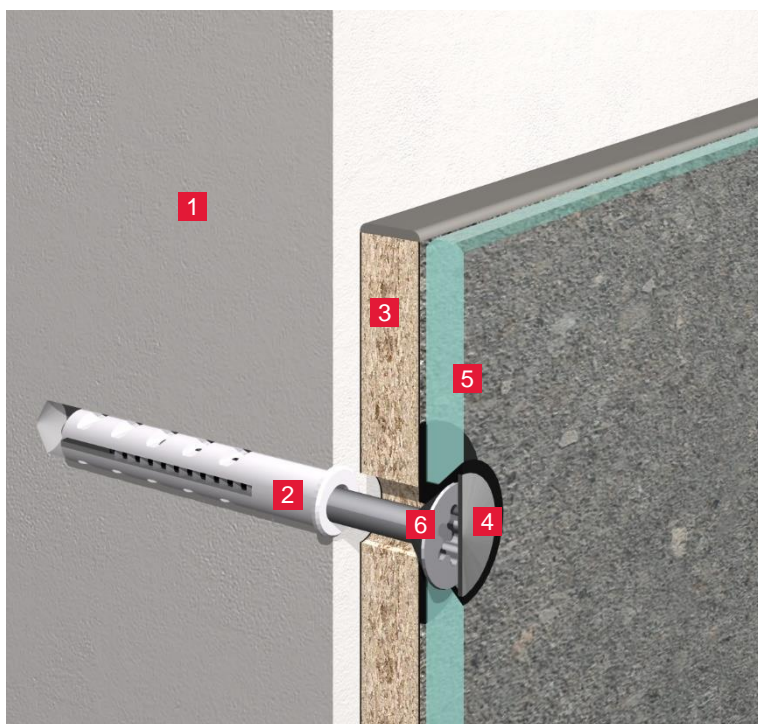


Obrázek 17: Průměr vrtáku 12 mm



Obrázek 18: Záhlubník s úhlem 45°

"Pico držák" je určen k efektivnímu upevnění ESG skleněných bezpečnostních desek ve vnitřních prostorách. Držák je vyroben z plastu a má dvě funkce: Chrání stěnu skleněného otvoru před zapuštěným šroubem a nedovoluje tak žádný kontakt. Kromě toho udržuje ESG skleněnou desku v dostatečné vzdálenosti od zádové desky. Po zašroubování se otvor a šroub zakryjí nebo uzavřou kovovou krycí deskou. – viz obrázek 19.



- 1 Povrch stěny / zdivo
- 2 Hmoždinka
- 3 Zádová deska
- 4 Pico-držák a kovová krycí deska
- 5 ESG skleněná deska
- 6 Šroub se zápustnou hlavou

Obrázek 19: Upevnění pomocí "Pico-držáku"

Doporučení pro péči a čištění

EGGER Zádové desky díky svému odolnému a hygienickému povrchu s vysokou hustotou nevyžadují žádnou zvláštní péči. Obecně je čištění jejich povrchů snadné. To platí i pro strukturované povrchy. Nepoužívejte sanitární čisticí prostředky nebo čisticí prostředky s abrazivními složkami, protože použití takových čisticích prostředků může vést ke změně stupně lesku a/nebo poškrábání materiálu. Přemašťovací prostředky, používané v některých čisticích prostředcích na plasty, rovněž vedou ke změnám úrovně lesku a v zájmu zachování vlastnosti ochrany proti otiskům prstů musí být z povrchu beze zbytku odstraněny.

Podrobné informace naleznete v technickém listu „Doporučení pro čištění a ošetřování povrchů výrobků EGGER“.

Průvodní dokumenty / Produktové informace

Další informace naleznete v následujících dokumentech:

- » Pokyny ke zpracování „Pracovní desky“
- » Technický dokument „Lamináty s ochrannou fólií“
- » Technický dokument „Odolnost EGGER Laminátu vůči chemikáliím“
- » Technický dokument „Zádové desky ke kuchyňským deskám“
- » Technický document „Doporučení pro čištění a ošetřování povrchů výrobků EGGER“

Předběžná doložka:

Tyto instrukce pro zpracování byly sestaveny na základě nejlepších dostupných informací a s náležitou péčí. Poskytované informace se zakládají na praktických zkušenostech a interních zkouškách, přičemž odrážejí naši současnou úroveň znalostí. Je určen pouze pro informaci a nepředstavuje záruku vlastností výrobku nebo jeho vhodnosti pro konkrétní použití. Za chyby tisku a norem a za omyly nelze převzít jakoukoliv záruku. Kromě toho může další vývoj laminátů EGGER, ale i změny norem a právních předpisů, vést k technickým změnám výrobků EGGER. Obsah těchto pokynů pro zpracování nemůže proto sloužit jako návod k použití ani jako právně závazná dohoda. Platí naše Všeobecné prodejní a dodací podmínky.