

CONSEJOS DE APLICACIÓN

ENCIMERAS EGGER EUROSPAN®

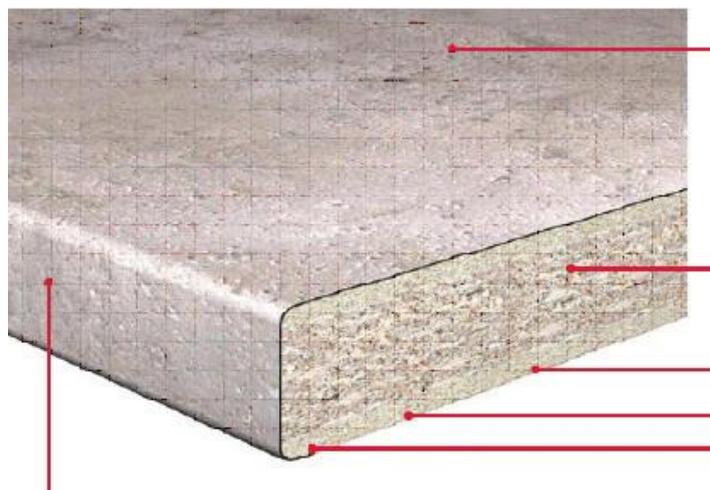


Las encimeras EGGER EUROSPAN® están pensadas no sólo para la cocina, el cuarto de baño o las oficinas, sino también para la decoración de interiores o la fabricación de muebles. Para conservar el alto grado de resistencia de la superficie a pesar de utilizarse a diario, hay que respetar ciertas reglas de aplicación al realizar el montaje. Las indicaciones siguientes se ofrecen a título de ejemplo en el marco de una encimera para cocina.

Descripción

Las encimeras EGGER EUROSPAN® se componen de un tablero soporte EUROSPAN® de baja emisión de formaldehído E1 y un laminado decorativo chapado uniformemente en la superficie y el perfil redondeado (sin juntura). Las características del laminado, tales como la resistencia a la abrasión, los choques y las rayaduras, son determinantes para la larga vida de la encimera.

Para garantizar una perfecta estanqueidad, todas nuestras encimeras tienen una contracara con barrera antivapor y un barniz estanco de 10 cm de profundidad en el reborde de la encimera, que se completa según los modelos con cola termofusible PUR.



Laminado – Resistencia a la abrasión, los choques y las rayaduras conforme a la norma EN 438: 2005

Tablero de partículas crudo de conformidad con la norma EN 312

Contracara con barrera antivapor

Barniz UV

Estanqueidad con cola termofusible de poliuretano

Modelo postformado 300/3

Para más información, consultar la ficha técnica „Encimeras EGGER EUROSPAN®“.

Aplicación

MANIPULACIÓN

Pese a todos los cuidados puestos en el producto, desde la fabricación al embalaje, no podemos garantizar la ausencia total de defectos. Antes de cortar o colocar el producto, es preciso comprobar con cuidado que éste no presente vicios o defectos de fabricación.

En principio, todas las personas que transportan o manipulan las encimeras deben llevar un equipo de seguridad (guantes, calzado de seguridad y ropa de trabajo adecuada). **Atención al peso de la encimera.**

Modelo	Longitud	Anchura	Espesor	Peso
300/3	4 100 mm	600 mm	38 mm	~ 58 kg
300/3	4 100 mm	920 mm	38 mm	~ 87 kg

CORTE

Para el corte de encimeras, pueden usarse máquinas de corte normales (sierra de tableros, sierra circular, sierra caladora e incluso sierra de mando numérico (CNC)). Los cortes con sierra de tableros y sierra circular son los más habituales.

Un buen corte depende de varios factores como, entre otros, de colocar la cara decorativa hacia arriba, de lo que sobresale la lámina de la sierra, de la velocidad de avance, del dentado y su reparto, y de la velocidad de rotación y de corte.

Ejemplo : Sierra circular

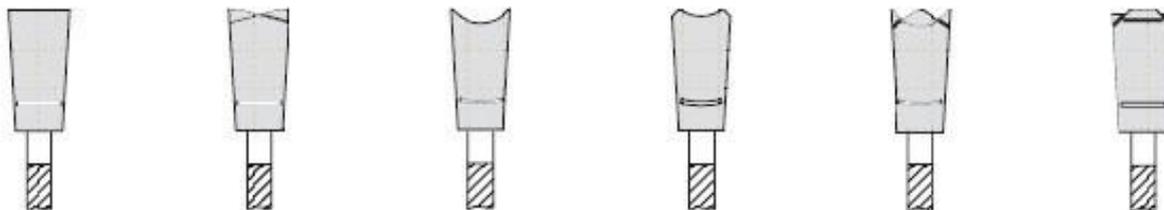
Velocidad de corte: 40 a 60 m/seg.

Velocidad de rotación: 3.000 a 4.000 giros/min.

Avance: 10 m/min (avance a mano).

La exigencia en la elección de herramientas se debe a la alta calidad de las resinas de melamina usadas para los laminados EGGER. También pueden usarse las sierras y las fresadoras de corte de metal duro o las herramientas de corte de diamante.

En función de la finura del corte deseada (corte grueso o fino), se utilizan las formas de dentado siguientes:



Dentado plano Dentado al bies alternado Dentado de escoplo Dentado cónico Dentado de escoplo-techo al bies alternado Dentado trapezoidal plano alternado

Al utilizar una sierra circular manual o una sierra caladora, colocar una barra tope. El corte debe comenzar por la cara inferior del tablero.

Tipo de sierra	Cara decorativa	Aplicación
Sierra de tableros o sierra circular La encimera se coloca sobre los raíles y se lleva contra la sierra circular. Canto postformado hasta el tope.	Hacia arriba	Canto postformado
Sierra circular manual o sierra caladora La sierra circular manual se lleva hasta la encimera. Canto postformado del lado del operario.	Hacia abajo	Canto postformado

CANTOS

Los bordes de las encimeras EGGER EUROSPAN® pueden cantearse con cantos termoplásticos ABS o cantos melaminizados. Para el encolado de los cantos melaminizados, suele utilizarse cola PVAc o colas de contacto. La cola PVAc se aplica de manera uniforme sobre el canto del tablero (limpio y sin polvo) con un pincel. Luego, el canto melaminizado se cantea con una canteadora o un sargento sobre un soporte rígido, cuidando que el canto rebase suficientemente por ambos lados. La utilización de raíles calentadores permite reducir considerablemente el tiempo de fraguado.

Respetar las indicaciones de los fabricantes de cola.

Para el mecanizado de los cantos melaminizados pueden utilizarse una fresadora o una lima y una escofina. El sentido del corte o del empuje debe efectuarse siempre con una ligera presión oblicua contra el canto (cizalla) en la dirección del tablero. Los cantos melaminizados EGGER y los cantos termoplásticos ABS EGGER son cintas de cantos decorativas que protegen de la humedad al tiempo que garantizan un acabado coordinado de las encimeras. Las infiltraciones de humedad en los cantos, así como en los fregaderos y placas de cocción, provocan un hinchamiento del tablero de partículas (tablero soporte). Esto es también aplicable –como para todos los materiales a base de madera– para los tableros de partículas hidrófugas P3.

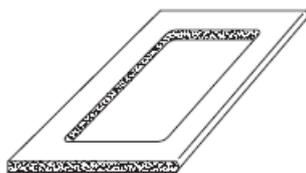
CORTES Y DESFONDADOS

Antes del corte, hay que asegurarse de que la encimera se coloca sobre una superficie estable, con el fin de no provocar daños durante el aserrado / fresado / perforado. Esto es particularmente importante para los pequeños elementos que podrían romperse o agrietarse. También es preciso asegurarse de que las caídas no puedan causar ningún daño físico o material.

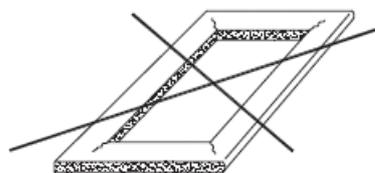
Al realizar desfondados y muescas, los ángulos entrantes deben redondearse con objeto de evitar las fisuras [ver Figuras 1 y 2]. Para los desfondados y muescas de una longitud que alcance los 250 mm, los ángulos deberán tener un **radio mínimo de 5mm**. Este radio se aumentará progresivamente a medida que aumente la longitud de la muesca. Esto es aplicable en particular a las zonas de cocción, donde los riesgos de fisuras se amplificarán con la desecación del laminado a causa del calor ambiente.

¡Remitirse en todos los casos a las instrucciones de montaje y consejos de aplicación de los fabricantes!

Los cortes deben efectuarse preferentemente con ayuda de una sierra portátil o una sierra CNC. Cuando se utiliza una sierra caladora, las aberturas interiores deben prepararse mediante broca con un agujero inicial de la sección correspondiente antes de realizar la muesca por aserrado de uno a otro ángulo. El corte debe efectuarse por debajo del tablero (con la cara inferior hacia arriba) a fin de evitar los riesgos de desconchaduras o desgarros en la superficie decorativa. Los cantos deben lijarse (tela de esmeril, lima, rascador) a fin de evitar microfisuras.



correcto

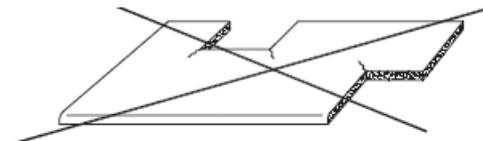


mal

Figura 1



correcto



mal

Figura 2

ESTANQUEIDAD DE CANTOS, CORTES Y ORIFICIOS

Las encimeras están, por su propia naturaleza, protegidos contra las infiltraciones de humedad a nivel del perfil postformado. Así, al tablero de soporte no puede llegarle la humedad más que a nivel de los cantos no protegidos (cortes, ranuras, juntas de ángulos, cantos traseros, zonas agujereadas, tornillos y fijaciones).

La estanqueidad de las superficies debe efectuarse en el momento del ensamblaje final.

Para el recubrimiento de las encimeras, se pueden utilizar perfiles de recubrimiento de caucho siliconado, de poliuretano o de acrílico, a condición de aplicar previamente una capa primaria en el canto.

Respetar las indicaciones de los fabricantes de los materiales utilizados.

Es indispensable limpiar con un disolvente las partes que deban ser estancas, así como respetar el tiempo de secado cuando se usa imprimación universal. La junta debe ser continua y alisada inmediatamente a continuación con agua o con líquido lavavajillas para unificarla. Para evitar ensuciar la superficie, encolar primero los bordes de las juntas.

Los cables o tubos que atraviesen el elemento laminado deben estar centrados en orificios que dejen un juego de 2 a 3 mm que debe cubrirse con un producto de estanqueidad. [ver Fig.3]

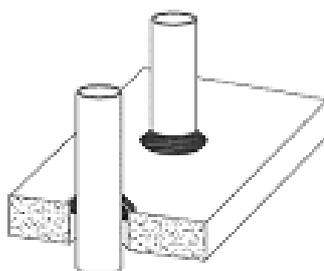


Figura 3

Para los ensamblajes, pueden utilizarse barnices o colas de dos componentes. Para el montaje de piezas tales como grifos, fregaderos o placas de cocción, hay que respetar en todos los casos las instrucciones de los fabricantes respecto a los manguitos, las juntas o cintas aislantes de estanqueidad que se pueden emplear.

POSICIONAMIENTO Y ENCASTRADO DE PLACAS DE COCCIÓN Y FREGADEROS

Los cortes para las placas de cocción o los fregaderos deben realizarse de acuerdo con las dimensiones y el posicionamiento o el gálibo indicado por el fabricante. Los cantos deben protegerse contra la humedad como se ha descrito anteriormente. Las juntas de estanqueidad suministradas o incorporadas por el fabricante deben ensamblarse según las instrucciones de montaje [ver Fig. 4 y 5]

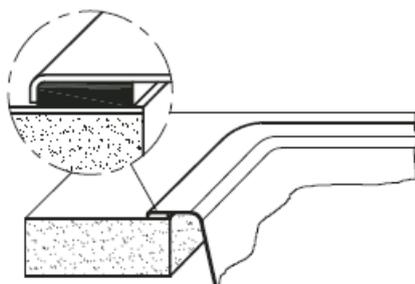


Figura 4

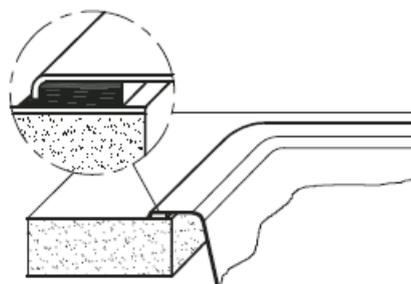


Figura 5

Las placas de cocción deben centrarse y posicionarse de forma que respeten la distancia de seguridad indicada por el fabricante respecto del borde. También pueden usarse hojas autoadhesivas de aluminio o perfiles de metal como protección suplementaria contra la radiación térmica. Por razones de seguridad, las placas de cocción no pueden colocarse en el borde de la encimera pues en caso de anomalía de funcionamiento, la temperatura puede alcanzar los 150 °C.

La distancia entre la placa y el borde de la encimera debe ser como mínimo de 50 mm. Por razones ergonómicas, la distancia entre la placa y un elemento de mueble debe ser como mínimo de 300 mm. La distancia de seguridad indicada por el fabricante de las placas de cocción debe respetarse obligatoriamente. La misma separación es aconsejable entre la zona de cocción y el fregadero [ver Fig.6]

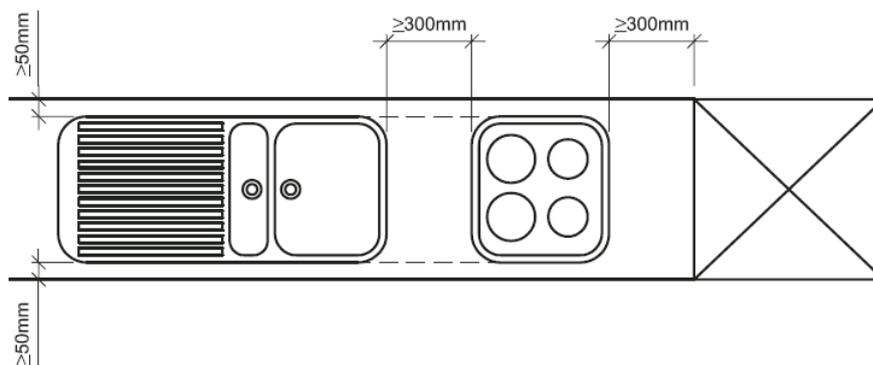
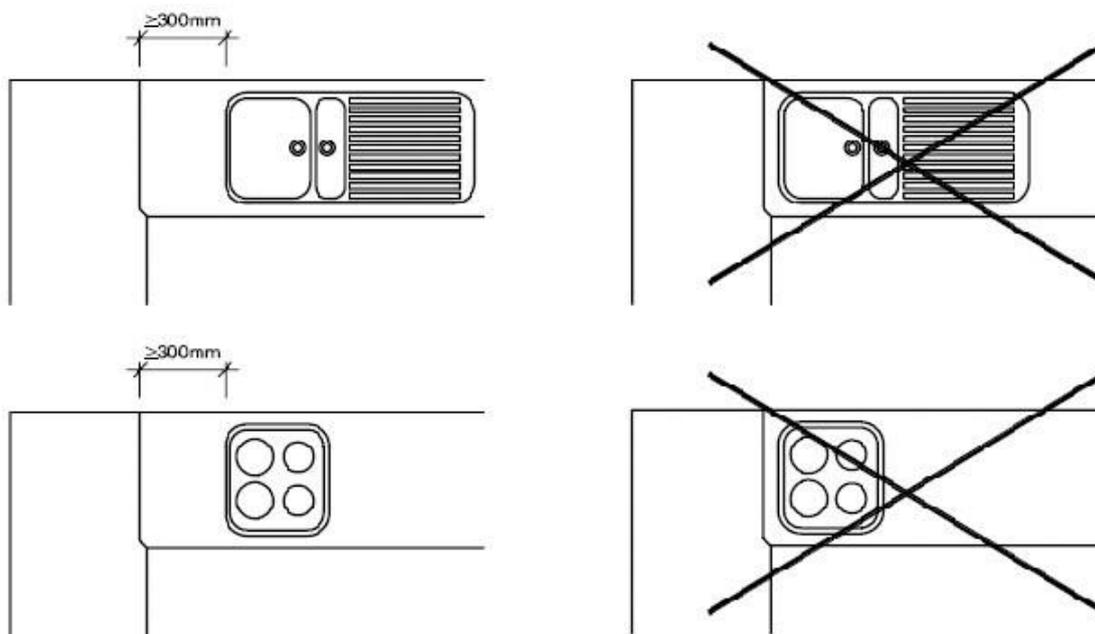


Figura 6

Por razones de seguridad y ergonomía, las encimeras de una cocina deben ser validadas por especialistas y el montaje efectuado por un profesional cualificado. En particular, las conexiones de agua, electricidad y gas deben ser realizadas por personal homologado. En el caso de empalmes de ángulos, hay que tener en cuenta una separación mínima de 300 mm [ver Fig.7]



correcto

mal

Figura 7

Una vez realizados los cortes de la encimera, es conveniente manejar la encimera con precaución a fin de evitar cualquier deformación que pueda causar una rotura. La encimera debe transportarse verticalmente, pues un transporte en posición horizontal podría dañar los cortes, incluso la encimera.

EMPALMES Y PERFILES DE UNIÓN

En general, las encimeras EGGER EUROSPAN® en los formatos 3050mm a 5600mm permiten un ensamblaje continuo, evitando de este modo las uniones sucesivas en una misma encimera, aunque los empalmes de ángulo se utilicen de forma habitual

Además, las encimeras no deben debilitarse por cortes o desfondados para placas de cocción o fregaderos, por ejemplo [ver Fig.7].

Los empalmes de ángulos de las encimeras deben realizarse mediante cortes a ingletes con sierras circulares o mediante fresado con una sierra CNC, o incluso con una sierra portátil con ayuda de un calibre [ver Fig.8 y 9].

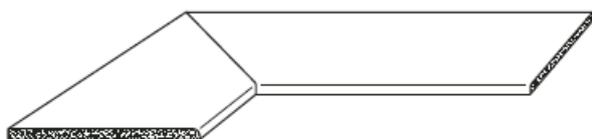


Figura 8

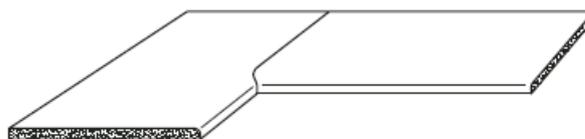


Figura 9

También pueden utilizarse perfiles de unión metálicos. Esos perfiles, fáciles de colocar, son, por el contrario, menos estéticos debido a que su espesor hace que sobrepase la altura de la encimera, lo que dificulta además la limpieza [ver Fig.10].

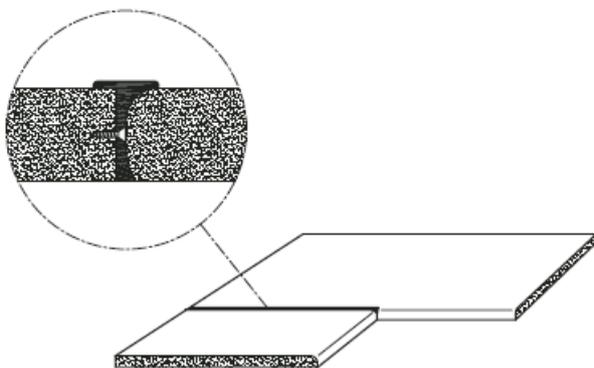


Figura 10

Los empalmes y uniones de encimeras deben estar perfectamente ajustados, no sólo por razones estéticas, sino también para evitar infiltraciones de humedad que provocarían el hinchamiento del tablero soporte.

La fijación de las encimeras se efectúa mediante un sistema de fijación mecánico (piezas de unión), galletas y cola [ver Fig.11]. El número de piezas de unión depende de la anchura de la encimera. Por regla general, se utilizan dos piezas de unión para una anchura de encimera ≤ 600 mm y tres piezas para anchuras ≥ 600 mm.

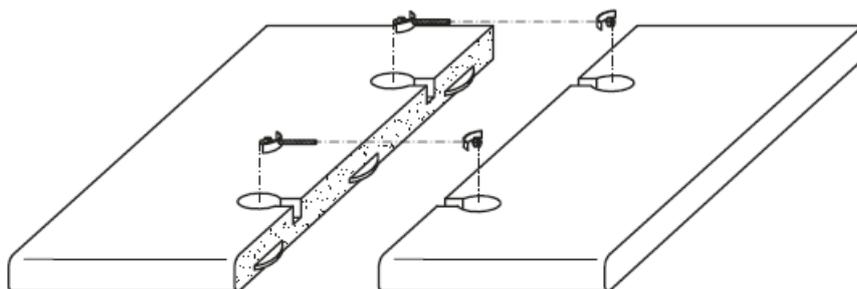


Figura 11

La planeidad de las encimeras ensambladas se obtiene usando la superficie de la encimera como borde de referencia para el fresado de las ranuras de alojamiento de las galletas y ajustando éstas.

Se aconseja respetar las etapas siguientes:

- Lijar con tela esmeril (grano 120) las virutas que sobresalgan de los cantos y de las ranuras fresadas.
- También se puede fresar el laminado con una esponja abrasiva o tela esmeril (grano 360) a nivel de las ranuras.
- Colocar la encimera sobre los muebles inferiores y comprobar el ajuste de las ranuras, las galletas y los emplazamientos de los herrajes.
- Aplicar cola de categoría D3 en el centro y en la parte inferior de las ranuras.
- Aplicar de forma uniforme y continuada un sellador (por ejemplo Helmipur SH 100) en la parte superior de la ranura, así como en el perfil y los bordes. Este debe realizarse obligatoriamente antes de atornillar la pieza de unión.
- Ensamblar las encimeras, colocar los herrajes y apretar ligeramente los tornillos. Mantener las encimeras horizontalmente con cuñas o palancas o verticalmente con un mazo o prensas de tornillo (utilizar un banco).
Al atornillar, asegurarse de que las 2 encimeras se mantienen alineadas y que el sellador penetra por todas partes [ver Fig.12 y 13]. No poner peso sobre las encimeras mientras se produce el endurecimiento.
- Los residuos de sellador deben eliminarse inmediatamente. Limpiar la superficie de la encimera con un producto de limpieza apropiado, como un detergente o acetona.

Atención: En caso de contacto prolongado, la acetona puede alterar la superficie. Por ello, se aconseja proteger la zona de unión con una cinta adhesiva colocada en los bordes de la junta antes de la operación.

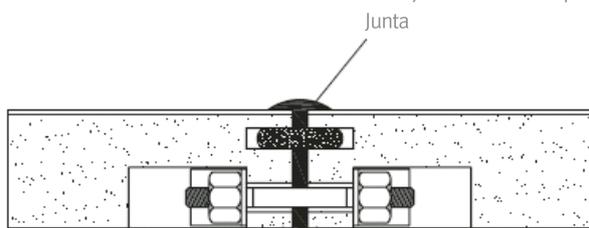


Figura 12

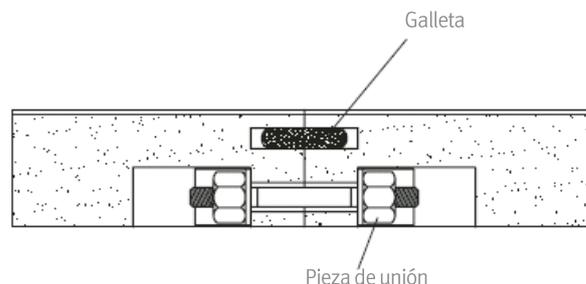


Figura 13

Perfil de unión mural y fijaciones

Antes de proceder a la unión de la encimera con la pared, hay que comprobar que aquélla esté suficientemente sujeta y que esté además fijada al soporte. De lo contrario, una sobrecarga podría estropear la junta de estanqueidad.

Al realizar el ensamblaje, hay que comprobar que la encimera no esté inclinada hacia la pared, pues esto podría hacer que el agua se estancara. La encimera y el perfil de unión deben limpiarse y desengrasarse, incluso tratarse con una imprimación según el tipo de junta utilizada.

Cuando se usan perfiles murales, también es necesaria una junta de estanqueidad para el canto trasero y los bordes transversales [ver Fig.14]. Al realizar la fijación del perfil mural, es imprescindible efectuar orificios en el laminado en los lugares donde se va a atornillar. El diámetro de los orificios debe ser como mínimo 1 mm superior al diámetro del tornillo con objeto de permitir que el tablero asimile las variaciones de temperatura y humedad, y evitar de este modo la formación de fisuras cerca del orificio [ver Fig.15].

Además, antes de atornillar, se aconseja proteger el interior del orificio de la humedad insertando una arandela o un producto de estanqueidad.

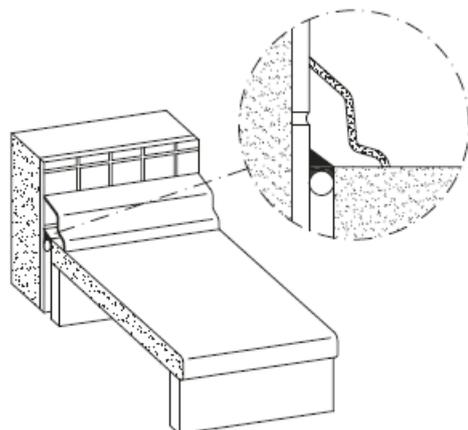


Figura 14

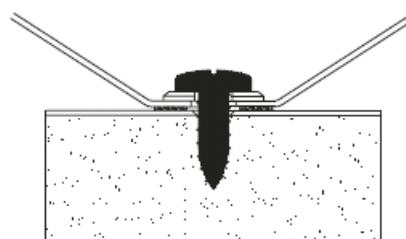


Figura 15

Protecciones contra la condensación

Las encimeras están especialmente sometidas al calor y el vapor de agua en los encastres para lavavajillas y hornos. Por eso, debe instalarse un aislante en la parte inferior de la encimera como protección suplementaria al barniz estanco y la cola termofusible PUR. Los fabricantes de electrodomésticos venden protecciones de estanqueidad de aluminio que deben instalarse necesariamente. Estas “barreras” impiden que el vapor de agua se condense y se acumule [ver Fig.16 y 17].

Al realizar el montaje, respetar escrupulosamente las indicaciones de los fabricantes.

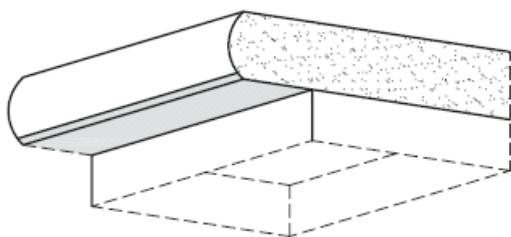


Figura 16

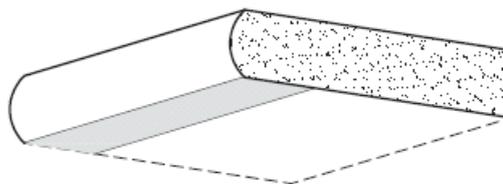


Figura 17

Consejos de mantenimiento y limpieza

Las encimeras EGGER EUROSPAN® no requieren productos de mantenimiento especiales debido a su superficie resistente, no porosa y adecuada para ser usada en el campo de la higiene.

Como norma general, todas las manchas y sustancias que se viertan, como té, café, vino, etc. deben limpiarse inmediatamente para evitar que queden incrustadas. En caso de limpieza, utilizar preferentemente productos no abrasivos a fin de evitar modificaciones del grado de brillo y las rayaduras. Es importante adaptar el producto de limpieza en función del origen de las manchas y su grado de ensuciamiento.

A diario, se recomiendan ciertas reglas de utilización, a fin de garantizar una vida más larga de la encimera::

	Utilizar un cenicero. Las quemaduras de cigarrillos dañan la superficie.
	Utilizar siempre una plancha de cortar. No cortar directamente sobre la superficie de las encimeras pues los cuchillos pueden dejar marcas.
	Utilizar siempre un salvamanteles. Evitar colocar directamente una superficie caliente sobre la encimera (cacerola, sartén, plato sacado del horno). Esto traería consigo una modificación del grado de brillo y dañaría la superficie de la encimera.
	Limpiar inmediatamente después de que se vierta un líquido. Ciertos líquidos causan con el tiempo modificaciones del grado de brillo de la encimera. Secar inmediatamente los líquidos, en especial donde haya cortes y fijaciones.

Estas recomendaciones es aún más preciso aplicarlas en superficies mates y brillantes, que por su naturaleza acentúan las huellas de uso tanto a nivel visual como táctil.

Para más informaciones, consulte las fichas técnicas siguientes:

- Consejos de utilización y limpieza de los laminados EGGER
- Particularidades técnicas de los laminados EGGER con estructura de superficie ST9 – Mate
- Particularidades técnicas de los laminados EGGER con estructura de superficie ST9 – Brillante

Los datos de esta ficha se basan en nuestra experiencia y nuestros conocimientos a día de hoy. Se indican a título informativo y no pueden servir de garantía respecto a las características de los productos o sobre su idoneidad para ciertos tipos de utilización. Nuestras condiciones generales de venta se aplican a este producto.