

## CONSELHOS DE APLICAÇÃO

### TAMPOS EGGER EUROSPAN

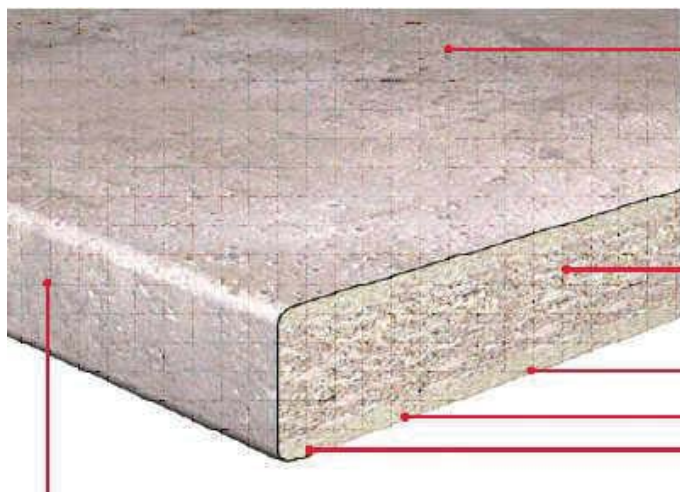


Os tampos EGGER EUROSPAN® estão concebidos para cozinhas, casas de banho e escritórios, mas também para design de interior ou o fabrico de móveis. A fim de conservar o elevado grau de resistência da superfície mesmo com uma utilização diária, é necessário respeitar certas regras de aplicação durante a montagem. As indicações seguintes são descritas a título de exemplo no âmbito de um tampo para cozinha.

### Descrição

Os tampos EGGER EUROSPAN® são constituídos por um painel de suporte EUROSPAN® de baixa emissão de formaldeído e um termolaminado decorativo aplivado uniformemente sobre a superfície e o topo (sem junta). As características do termolaminado, tais como a resistência à abrasão, impactos e riscos, são determinantes para a longevidade do tampo.

Para garantir uma impermeabilização perfeita, todos os nossos tampos possuem uma contraface com barreira ao vapor e um verniz impermeável sobre 10 cm por baixo do canto do tampo, completado, consoante o modelo, com cola termofusível PUR.



Termolaminado – Resistência à abrasão, impactos e riscos em conformidade com a norma EN 438:2005

Painel de partículas em bruto em conformidade com a norma

Contraface com barreira ao vapor

Verniz UV de impermeabilização

Impermeabilização com cola termofusível de poliuretano

Modelo pós-formado 300/3

Para mais informações, consulte a ficha técnica "Tampos EGGER EUROSPAN®".

### Aplicação

#### MANIPULAÇÃO

Apesar de todos os cuidados com o produto, desde o fabrico até à embalagem, não podemos garantir-lhe a total ausência de defeitos. Antes do corte ou da colocação, é necessário controlar cuidadosamente se o produto apresenta imperfeições ou defeitos de fabrico.

Por princípio, todas as pessoas que transportam ou manipulam os tampos devem utilizar equipamento de segurança (luvas, calçado de segurança e vestuário de trabalho adequados). **Atenção ao peso do tampo!**

| Modelo | Comprimento | Largura | Espessura | Peso   |
|--------|-------------|---------|-----------|--------|
| 300/3  | 4100 mm     | 600 mm  | 38 mm     | ~58 kg |
| 300/3  | 4100 mm     | 920 mm  | 38 mm     | ~87 kg |

## CORTE

As máquinas de corte de madeira habituais podem ser utilizadas para o corte dos tampos (serra de painéis, serra circular, serra pendular ou ainda serra de controlo digital [CNC]). Os cortes com serra de painéis e serra circular são os mais correntes.

Um bom corte depende de vários fatores, tais como, entre outros, a colocação da face decorativa virada para cima, a projeção da lâmina da serra, a velocidade de avanço, o dentado e respetiva distribuição e a velocidade de rotação e de corte.

Exemplo: serra circular

Velocidade de corte: 40 a 60 m/s

Velocidade de rotação: 3000 a 4000 rotações/min.

Avanço: 10 m/min (avanço manual).

Para os cortes, o avanço deve ser realizado manualmente, exceto no caso das serras de painéis e serras CNC.

A exigência ao nível da escolha das ferramentas deve-se à alta qualidade das resinas melamínicas utilizadas para a superfície decorativa dos termolaminados EGGER. As serras e as fresas de corte em metal duro ou as ferramentas de corte diamantadas podem igualmente ser utilizadas.

Consoante a finura do corte pretendido (corte grosseiro ou fino), são utilizadas as formas de dentado seguintes:



Dentado plano  
trapezoidal



Dentado oblíquo alternado



Dentado em goiva



Dentado cónico



Dentado em goiva – triangular



Dentado plano alternado

oblíquo alternado

Ao utilizar uma serra circular manual ou uma serra pendular, coloque uma barra de paragem. O corte deve partir da face inferior do painel.

| Tipo de serra   | Face decorativa | Aplicação        |
|---|-----------------|------------------|
| <b>Serra de painéis ou serra circular</b><br>O tampo é colocado sobre as calhas e movido contra a serra circular.<br><br>Orla pós-formada no encosto. | Para cima       | Orla pós-formada |
| <b>Serra circular manual ou serra pendular</b><br>A serra circular manual é movida contra o tampo.<br><br>Orla pós-formada do lado do utilizador.     | Para baixo      | Orla pós-formada |

## ORLAS

Os perfis dos tampos EGGER EUROSPAN® podem ser revestidos com orlas termoplásticas de ABS ou orlas melamínicas. De uma maneira geral, é utilizada cola de PVA ou colas de contacto para a colagem das orlas melamínicas. A cola de PVA é aplicada uniformemente sobre a orla do painel (limpa e sem pó) com um pincel. Em seguida, a orla melamínica é aplicada com uma orladora ou uma prensa de grampos sobre um suporte rígido, tendo o cuidado de garantir que a orla sobressai suficientemente de cada lado. A utilização de calhas de aquecimento permite reduzir consideravelmente o tempo de prensa

**Respeite as indicações dos fabricantes de cola.**

Podem ser utilizadas uma fresa ou uma lima e uma grosa para a maquinação das orlas melamínicas. O sentido do corte ou do impulso deve ser sempre efetuado com uma ligeira pressão oblíqua contra a orla (cisalhamento) na direção do painel. As orlas melamínicas EGGER e as orlas termoplásticas ABS EGGER são bandas de orlas decorativas que protegem da humidade, ao mesmo tempo que asseguram o acabamento combinado dos tampos. As infiltrações de humidade ao nível dos topos mas também ao nível das bancas bancadas e placas de, cozinha conduzem ao empolamento do painel de partículas (painel de suporte). Isto é igualmente válido – tal como para todos os materiais à base de madeira – para os painéis de partículas hidrófugos P3.

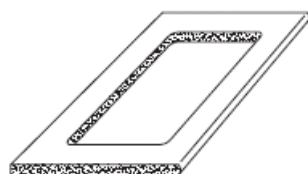
## CORTES E FRESAGENS VERTICAIS DE FACES

Antes do corte, certifique-se de que o tampo está colocado sobre uma superfície estável, de forma a não causar danos durante a serragem/fresagem/furação. Isto é particularmente importante para os pequenos elementos, que podem partir-se ou fender-se. É igualmente necessário garantir que as aparas não causam nenhum dano físico ou material.

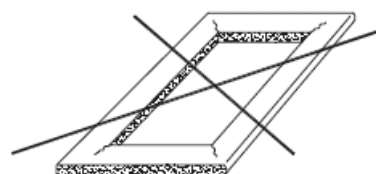
Durante as fresagens e entalhes, os ângulos reentrantes devem ser arredondados a fim de evitar as fissuras [ver Figuras 1 e 2]. No caso das fresagens e entalhes de comprimento até 250 mm, os ângulos devem ter um **raio mínimo de 5 mm**. Este raio será aumentado progressivamente à medida que o comprimento do entalhe aumentar. Isto aplica-se em particular às zonas de cozedura, onde os riscos de fissuras aumentam com a secagem do termolaminado devido ao calor ambiente.

**Siga sempre as instruções de montagem e os conselhos de aplicação dos fabricantes!**

De preferência, os cortes devem ser realizados com uma serra portátil ou uma serra CNC. Durante a utilização de uma serra pendular, as aberturas interiores devem ser preparadas através da furação prévia com uma broca de raio correspondente antes de realizar o entalhe por serragem de um ângulo ao outro. O corte deve ser realizado pela parte inferior do painel (face inferior para cima) a fim de evitar os riscos de lascagem ou de arrancamento na superfície decorativa. As orlas devem ser polidas (tela de esmeril, lima, raspador) para evitar microfissuras.

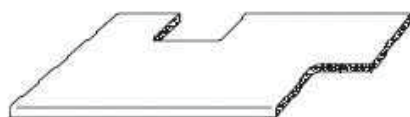


correto

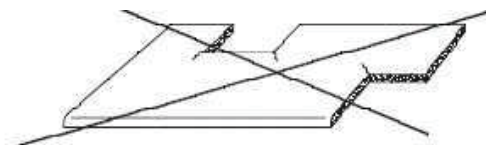


incorreto

Figura 1



correto



incorreto

Figura 2

## IMPERMEABILIZAÇÃO DOS TOPOS, CORTES E FUROS

Pela sua natureza, os tampos estão protegidos contra as infiltrações ao nível do perfil pós-formado. Deste modo, o painel de suporte apenas pode ser atingido pela humidade ao nível das zonas não protegidas (cortes, ranhuras, uniões de ângulos, orlas posteriores, locais furados, aparafusamentos e fixações).

**A impermeabilização das superfícies deve ser realizada no momento da montagem final.**

Para o revestimento dos tampos, podem ser utilizados perfis de revestimento em borracha de silicone, em poliuretano ou em acrílico, sob reserva de se aplicar previamente uma camada de primário sobre a orla.

**Respeite as indicações dos fabricantes dos materiais utilizados.**

É indispensável limpar com um solvente as partes a impermeabilizar e respeitar o tempo de secagem ao utilizar um primário universal. A união deve ser contínua e imediatamente alisada em seguida com água ou líquido lava-louça para unificá-la. Para evitar sujar a superfície, cole primeiro os topos das uniões. Os cabos ou tubos que atravessam o elemento termolaminado devem estar centrados em orifícios, deixando uma folga de 2 a 3 mm para guarnecer com um produto de impermeabilização. [ver

Fig. 3]

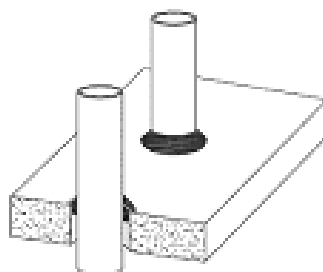


Figura 3

Para as montagens, podem ser utilizados vernizes ou colas de dois componentes. Para a montagem das peças, tais como torneiras de cozinha, lava-louças ou placas de aquecimento, é necessário respeitar em todos os casos as instruções dos fabricantes relativas aos aros, uniões ou bandas de impermeabilização que possam ser fornecidos.

## POSICIONAMENTO E ENCASTRAMENTO DAS PLACAS DE COZINHA E LAVA-LOUÇAS

Os cortes para as placas de cozinha ou lava-louças devem ser realizados de acordo com as dimensões e o posicionamento ou gabarito fornecido pelo fabricante. As orlas devem estar protegidas contra a humidade conforme descrito anteriormente. As uniões de impermeabilização fornecidas ou integradas pelo fabricante devem ser montadas de acordo com as instruções de montagem [ver Fig. 4 e 5].

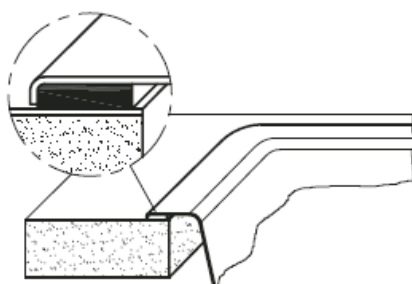


Figura 3

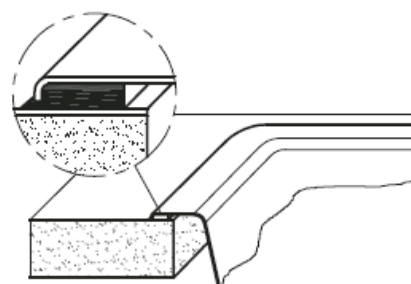
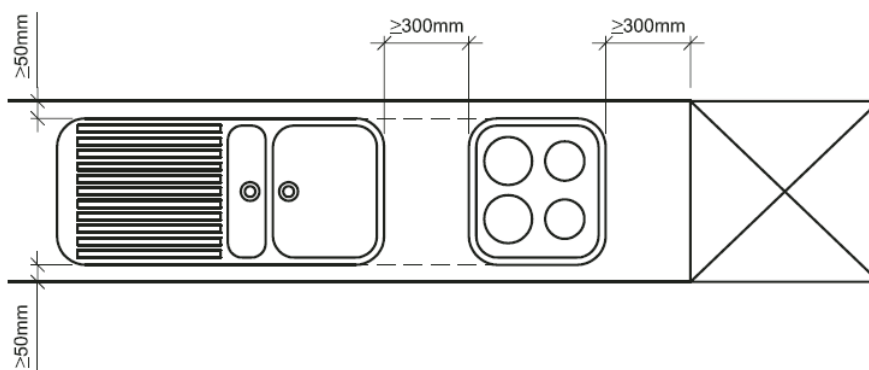


Figura 4



As placas de cozinha devem estar centradas e posicionadas de forma a respeitar a distância de segurança indicada pelo fabricante em relação ao bordo. Podem igualmente ser utilizadas folhas autocolantes de alumínio ou perfis de metal como proteção suplementar contra a radiação térmica. Por motivos de segurança, as placas de cozinha não podem ser colocadas na borda do tampo, uma vez que, no caso de uma anomalia de funcionamento, a temperatura pode atingir os 150 °C.

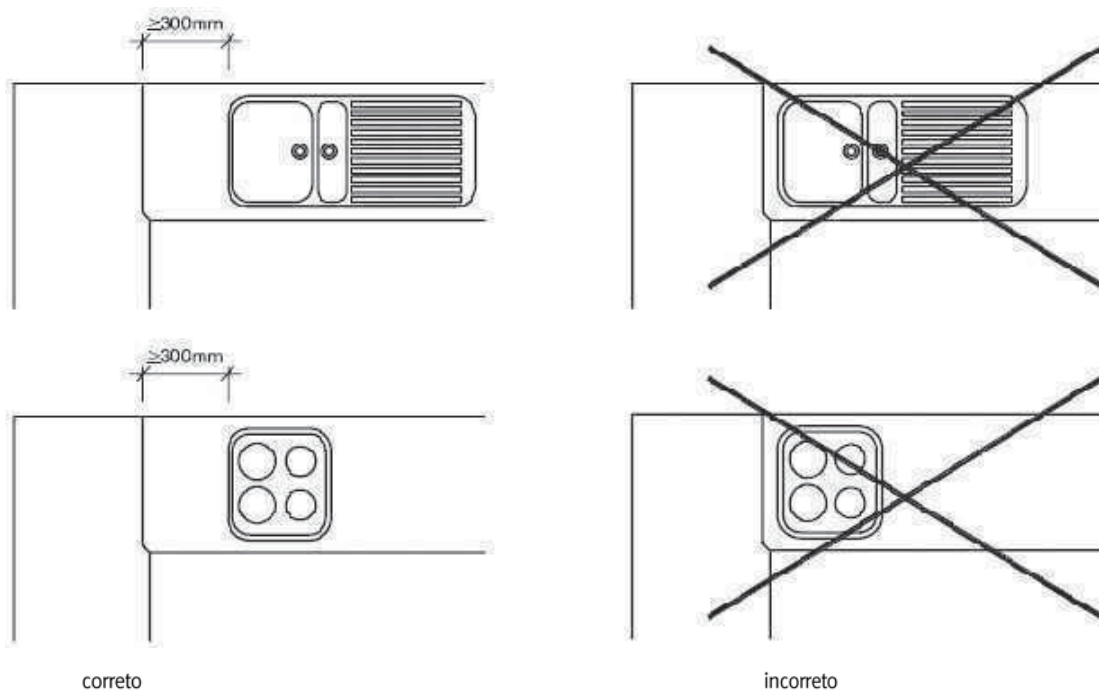
A distância entre a placa e o bordo do tampo deve ser de pelo menos 50 mm. Por motivos ergonómicos, a distância entre a placa e um elemento de mobiliário deve ser de pelo menos 300 mm. A distância de segurança indicada pelo fabricante das placas de cozedura deve ser respeitada obrigatoriamente. O mesmo espaçamento é aconselhado entre a zona de cozedura e o lava-louças [ver Fig. 6].



**Figura 6**

Por motivos de segurança e de ergonomia, os tampo de uma cozinha devem ser validados por profissionais e a montagem realizada por um técnico qualificado. As ligações de água, eletricidade e gás, em particular, devem ser realizadas por pessoas qualificadas.

No caso de ligações de ângulos, é necessário ter em conta um espaçamento mínimo de 300 mm [ver Fig. 7].



**correto**  
**Figura 7**

**incorreto**

Após a realização dos cortes do tampo, é conveniente manipular o tampo com precaução a fim de evitar qualquer deformação que possa causar uma rutura. O tampo deve ser transportado na vertical, visto que o transporte na horizontal pode danificar os cortes, ou inclusive o tampo.

## LIGAÇÕES E PERFIS DE JUNÇÃO

Em geral, os tampos EGGER EUROSPAN® nos formatos de 3050 mm a 5600 mm permitem uma montagem contínua, evitando desta forma as junções sucessivas no mesmo tampo, embora os ângulos sejam utilizadas correntemente.

De igual modo, os tampos não devem ser fragilizados por cortes ou fresagens verticais de faces para placas de cozinha ou lava-louças, por exemplo [ver Fig. 7].

Os ângulos dos tampos devem ser realizadas através de cortes oblíquos por serras circulares ou por fresagem com uma serra CNC, ou ainda com uma serra portátil utilizando um gabarito [ver Fig. 8 e 9].

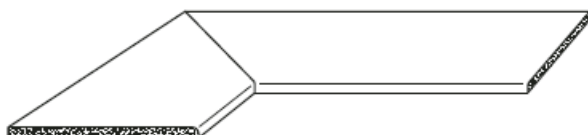


Figura 8

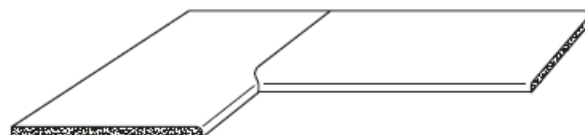


Figura 9

Também podem ser utilizados perfis de junção metálicos. Estes perfis, fáceis de aplicar, são em contrapartida menos estéticos devido à sua sobre-espessura sobre o tampo, dificultando igualmente desta forma a limpeza [ver Fig. 10].

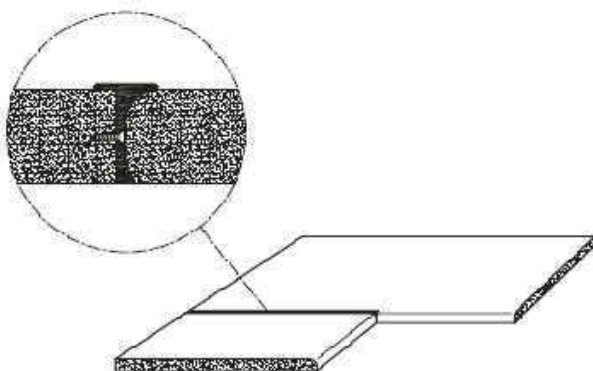


Figura 10

As ligações e junções de tampos devem estar perfeitamente ajustadas, não apenas por motivos estéticos, mas também para evitar infiltrações de humidade, as quais podem conduzir ao empolamento do painel de suporte.

A fixação dos tampos é realizada através de um sistema de fixação mecânica (peças de junção), madeira lamelada e cola [ver Fig. 11]. O número de peças de junção depende da largura do tampo. Em geral, são utilizadas duas peças de junção para uma largura de tampo  $\leq 600$  mm e três peças para larguras  $\geq 600$  mm.

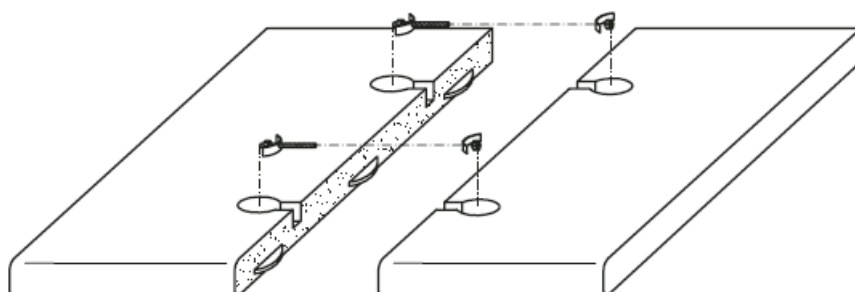


Figura 11

A planicidade dos tampos montados é assegurada pela escolha da superfície do tampo como bordo de referência para a fresagem das posições da madeira lamelada e pelo ajuste da mesma.

Recomenda-se que sejam respeitadas as seguintes etapas:

- Proceda ao polimento das aparas que sobressaem das orlas e das posições fresadas com tela de esmeril (grão 120).
- O termolaminado pode ser igualmente fresado com uma esponja abrasiva ou tela de esmeril (grão 360) ao nível das ranhuras.
- Coloque o tampo sobre os elementos de mobiliário inferiores e verifique o ajuste das ranhuras, madeira lamelada e posições das ferragens.
- Aplique cola de categoria D3 no meio e na parte inferior das ranhuras.
- Aplique uniformemente e em contínuo a união (por exemplo Helmipur SH 100) na parte superior da ranhura, assim como no perfil e nos bordos. Isto deve ser realizado obrigatoriamente antes do aparafusamento da peça de junção.
- Monte os tampos, coloque as ferragens e aperte ligeiramente os parafusos. Mantenha os tampos na horizontal com calços ou alavancas, ou na vertical com um maço ou prensas de grampos (utilize um banco). Durante o aparafusamento, certifique-se de que os 2 tampos continuam alinhados e que a união penetra de todos os lados [ver Fig. 12 e 13]. Não coloque pesos sobre os tampos durante o endurecimento.
- Os resíduos de união devem ser eliminados imediatamente. Limpe a superfície do tampo com um produto de limpeza adequado, tal como um detergente ou acetona.

**Atenção:** Em caso de contacto prolongado, a acetona pode alterar a superfície. Como tal, é aconselhável proteger a zona de junção com uma fita adesiva aplicada sobre os bordos da união antes da operação.

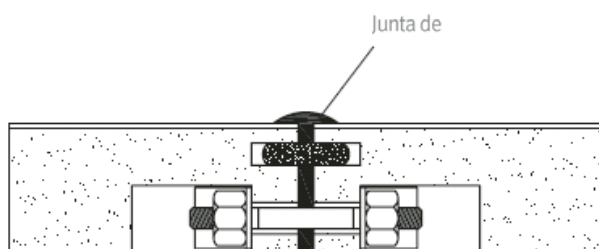


Figura 12

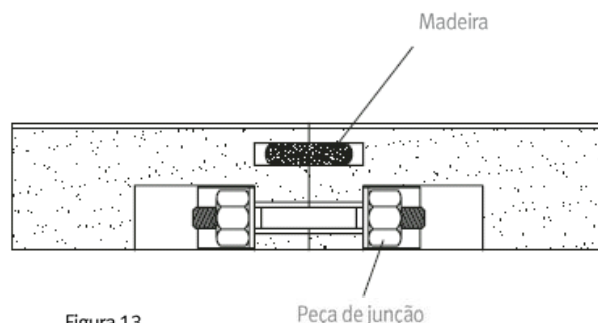


Figura 13

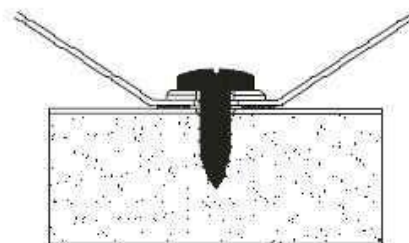
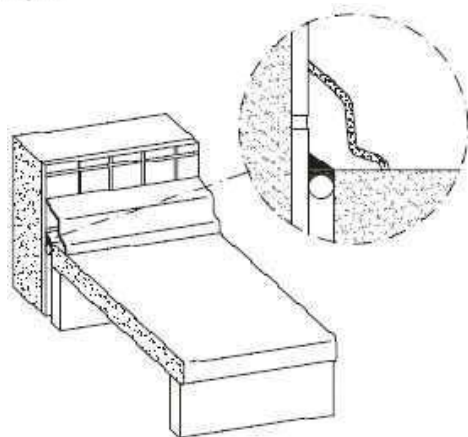
## Perfil de junção de parede e fixações

Antes de proceder à fixação do tampo à parede, é necessário garantir que o mesmo está suficientemente apoiado e igualmente fixado ao suporte de base. Caso contrário, uma sobrecarga pode deteriorar a união de impermeabilização.

Durante a montagem é necessário garantir que o tampo não está inclinado para a parede, o que pode fazer com que a água estagne. O tampo e o perfil de junção devem ser limpos e desengordurados, ou inclusive tratados com um primário de acordo com o tipo de união utilizado.

Aquando da utilização de perfis de parede, é igualmente necessária uma união de impermeabilização para a orla posterior e os bordos transversais [ver Fig. 14]. Durante a fixação do perfil de parede, devem ser feitos obrigatoriamente furos prévios no termolaminado ao nível do aparafusamento. O diâmetro dos furos deve ser pelo menos 1 mm superior ao diâmetro do parafuso, a fim de permitir que o painel trabalhe com variações da temperatura e evitar assim a formação de fissuras na proximidade do furo [ver Fig. 15].

Além disso, antes do aparafusamento, recomenda-se proteger o interior do furo contra a humidade através da inserção de uma anilha ou um produto de impermeabilização.



## Proteções contra a condensação

Os tampos estão particularmente sujeitos ao calor e ao vapor de água nos encastres para lava-louças e fornos. Assim sendo, deve ser montado um isolante na parte inferior do tampo como proteção suplementar para o verniz hermético e a cola termofusível PUR. Os fabricantes de eletrodomésticos fornecem forros de impermeabilização em alumínio, que devem ser montados obrigatoriamente. Estas “barreiras ao vapor” impedem o vapor de água de se condensar e estagnar [ver Fig. 16 e 17].

**Durante a montagem, respeite escrupulosamente as indicações dos fabricantes.**

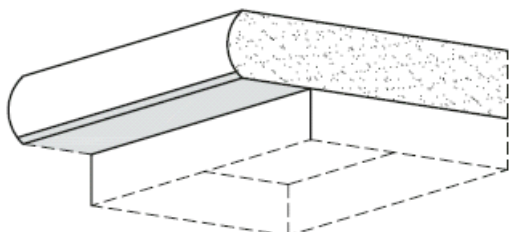


Figura 16

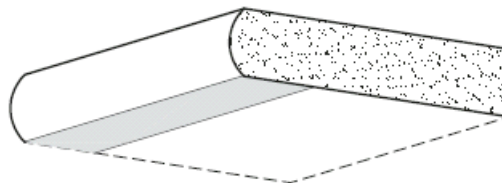


Figura 17

## Conselhos de manutenção e limpeza

Os tampos EGGER EUROSPAN® não requerem produtos de manutenção específicos devido à sua superfície resistente, não porosa e adequada para utilizações no domínio da higiene.

De uma maneira geral, quaisquer manchas e substâncias derramadas, tais como chá, café, vinho, etc., devem ser limpas imediatamente para evitar que fiquem incrustadas. Para a limpeza, utilize de preferência produtos não abrasivos a fim de evitar a modificação do grau de brilho e riscos. É importante adequar o produto de limpeza em função da origem das manchas e do respetivo grau de sujidade.

**No dia a dia, recomenda-se a aplicação de certas regras de utilização para assegurar uma maior vida útil do tampo:**

|  |  |
|--|--|
|  | <b>Utilize um cinzeiro.</b><br>As queimaduras de cigarros danificam a superfície.  |
|  | <b>Utilize sempre uma tábua de corte.</b><br>Não corte diretamente sobre as superfícies dos tampos, uma vez que as facas podem deixar marcas.  |
|  | <b>Utilize sempre uma base de prato.</b><br>Evite colocar uma superfície quente (tacho, frigideira, prato saído do forno) diretamente sobre o tampo. Isto leva à modificação do grau de brilho e danifica a superfície do tampo. |
|  | <b>Limpe imediatamente os líquidos derramados.</b><br>Com o tempo, certos líquidos causam modificações do grau de brilho do tampo. Enxugue imediatamente os líquidos, em particular ao nível dos cortes e das fixações.          |

Estas recomendações aplicam-se tanto mais em superfície mates e brilhantes, que, pela sua natureza, acentuam as marcas de utilização tanto ao nível visual como tátil.

Para mais informações, consulte as seguintes fichas técnicas:

- Conselhos de utilização e limpeza dos termolaminados EGGER
- Particularidades técnicas dos termolaminados EGGER com textura de superfície ST9 – Mate
- Particularidades técnicas dos termolaminados EGGER com textura de superfície HG – Brilhante

Os dados desta ficha baseiam-se na nossa experiência e conhecimentos à data. São indicados a título informativo e não podem servir de garantia das características dos produtos ou de adequação para determinados tipos de utilização. As nossas condições gerais de venda aplicam-se a este produto.