

MEHR AUS HOLZ.

E EGGER

Verarbeitungshinweise
Eurolight Leichtbauplatten

**Stabil und Leicht –
die perfekte Kombination**



Technischer Teil

Wir haben eine Vielzahl an Verarbeitungshinweisen, von Zuschnitt und Bekanten bis hin zu Einlage-Klötzchen und Klebedübeln, für Sie zusammengestellt.



Scannen Sie einfach diesen QR Code und sehen Sie sich unser Video zur Verarbeitung von Eurolight an. Darin finden Sie nützliche Hilfestellungen und Ratschläge.

www.egger.com/video-eurolight-verarbeitung

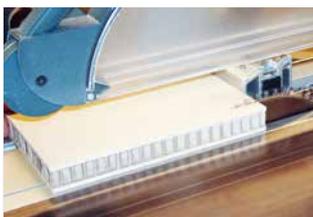


Fertigung

Zusätzlich zu den angegebenen Basis-Informationen finden Sie ausführlichere Verarbeitungshinweise sowie technische Datenblätter auf unserer Website unter www.egger.com/eurolight



Unsere Eurolight Produktionsstraße: auf dem neuesten Stand der Technik



Zuschnitt

Bei Zuschnitt der Eurolight Platten auf horizontalen Formatierungsanlagen mit Druckbalken und Schiebern mit Spannanzgen, muss entweder der von den Zangen ausgeübte Druck reduziert werden, oder es sollten für eine gleichmäßigere Druckverteilung im Bereich der Zangen Zulagen verwendet werden. Die maximale Drucksteifigkeit von Eurolight beträgt $0,15 \text{ N/mm}^2$ ($1,5 \text{ kg/cm}^2$). Beim Zuschnitt von Eurolight fallen gelegentlich Späne in den Wabenkern. Diese sollten vor dem Bekanten der Platten gegebenenfalls entfernt werden.



Bohren

Eurolight kann genauso wie andere Holzwerkstoff-Platten gebohrt werden. Die Werkzeugstandzeit ist aufgrund des Kartonwabenkerns sogar noch länger.



Fräsen

Durch Zurückfräsen der oberen und unteren Decklagen können bei extremen Traglasten oder erhöhten Anforderungen an die Schraubenhalteigenschaften, Spanplatten- oder MDF-Riegel an den Seiten der Eurolight Platte eingeleimt werden.



Bekanten

Unserer Erfahrung nach können Eurolight Platten mit 8 mm dicken Decklagen direkt bekantet werden. Wir empfehlen die Bekantung mit EGGER Sicherheitskanten ABS in einer Dicke von 2 mm. Es können herkömmliche Kantenanleimmaschinen verwendet werden.

Sollten trotzdem unzureichende Ergebnisse bei der Bekantung erzielt werden, kann beim Bekanten in Durchlaufanlagen durch folgende Maßnahmen das Ergebnis verbessert werden (von HOMAG empfohlen):

- Reduzierung des Anpressdrucks des Formfräsaggregats von 2 kg/cm² auf 1,5 kg/cm².
- Größtmögliche Reduzierung des Kantenüberstandes auf der gesamten Plattenlänge.

Kanten können ebenso manuell unter Verwendung eines PVAC-Klebstoffs angebracht werden. Hierbei wird ein Klebeband verwendet, um die Kanten in Position zu halten, bis der Klebstoff ausgehärtet ist. Die Kanten können dann von Hand gekappt und weiterverarbeitet werden.

Schichtstoff / Furnieren

Eurolight Roh eignet sich ideal als Trägermaterial für unsere Schichtstoffe und Furniere.

Mit der EGGER Kollektion Dekorativ 2017 – 2019 bieten wir Ihnen 300 Dekore als Schichtstoff ab Lager an.

Es ist die Verwendung von allen handelsüblichen Leimsystemen möglich. Grundsätzlich sollte sowohl bei Dispersions- als auch bei Kondensationsklebstoffen eine Presstemperatur von maximal 90°C bei einer Pressdauer von max. 3 min. angewandt werden.

Zum Druckausgleich bei 4-seitig beriegelten Elementen empfehlen wir an nicht sichtbaren Stellen Druckausgleichslöcher zu bohren; idealerweise 4 Stück.

Die unten stehenden Daten zu Temperatur, Druck und Dauer beim Aufbringen gelten für Eurolight Platten in den Dicken 38 mm und 50 mm.

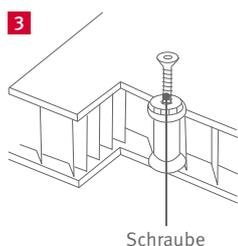
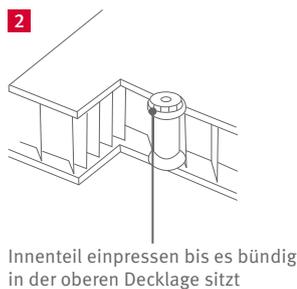
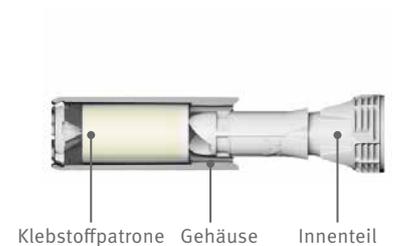
	Rahmenlos	Mit Rahmen
Furnieren	Max. Presstemperatur: 90°C Max. Pressdauer: 3 Minuten Max. spezifischer Pressdruck: 1,5 kg/cm ²	Max. Presstemperatur: 80°C Max. Pressdauer: 3 Minuten Max. spezifischer Pressdruck: 3-5 kg/cm ²
Kaschieren mit EGGER Schichtstoffen	Max. Presstemperatur: 70°C Max. Pressdauer: 3 Minuten Max. spezifischer Pressdruck: 1,5 kg/cm ²	Max. Presstemperatur: 70°C Max. Pressdauer: 3 Minuten Max. spezifischer Pressdruck: 3-5 kg/cm ²

Einbauen von Klebedübeln

Klebedübel stellen eine Alternative zum Einbau von Riegeln dar und ermöglichen es Ihnen, dieselben Beschläge einzusetzen, die Sie normalerweise verwenden. Während Riegel ausschließlich an den Seiten eingesetzt werden können, sind Klebedübel beliebig auf der Plattenfläche positionierbar.

Häfele – Aerofix 100

Mit dieser Klebemuffe werden beide Decklagen durch einen integrierten Klebstoff verbunden. Der Aerofix 100 Klebedübel enthält eine Leimkapsel, welche aufbricht. Daraufhin verteilt sich der Klebstoff gleichmäßig auf der oberen und der unteren Innendecklage der Leichtbauplatten. Sie sind leicht anzuwenden und können entweder per Hand oder maschinell eingebaut werden. Die Aerofix 100-Klebemuffe überbrückt (mechanisch und chemisch) den Freiraum zwischen den beiden 8 mm Decklagen der Leichtbauplatte.



Anweisungen

- 1 Bohren Sie an der erforderlichen Stelle ein Loch mit 10 mm Durchmesser in die Oberseite der Platte. Wählen Sie eine Bohrtiefe, mit der sichergestellt ist, dass die obere Decklage und der Kern entfernt werden, die untere Decklage jedoch bestehen bleibt.
- 2 Drücken Sie den Aerofix 100-Klebedübel in das Bohrloch, bis dieser mechanisch einrastet. So wird sichergestellt, dass Schrauben und Bolzen unmittelbar nach dem Einsetzen in den Klebstoff hineingeschraubt werden können. Unmittelbar nach dem Einbringen darf der Klebedübel nicht der gesamten mechanischen Last ausgesetzt werden.
- 3 Der chemische Abbindevorgang erfolgt beim Hineindrücken. Der Einkomponenten-PUR-Klebstoff verteilt sich zwischen der oberen und der unteren Decklage und ist innerhalb von 16 Stunden vollkommen ausgehärtet. Sobald der Klebstoff ausgehärtet ist, kann die Verbindung der maximalen Belastung ausgesetzt werden.

Verbindungsmittel

Aerofix

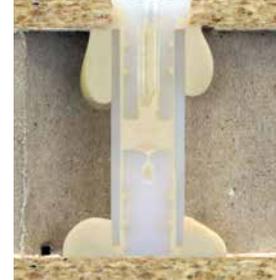
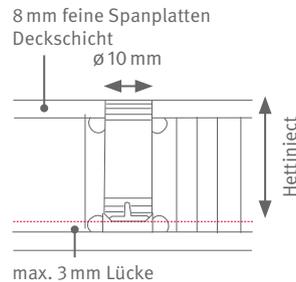
Für 38 und 50 mm Platten



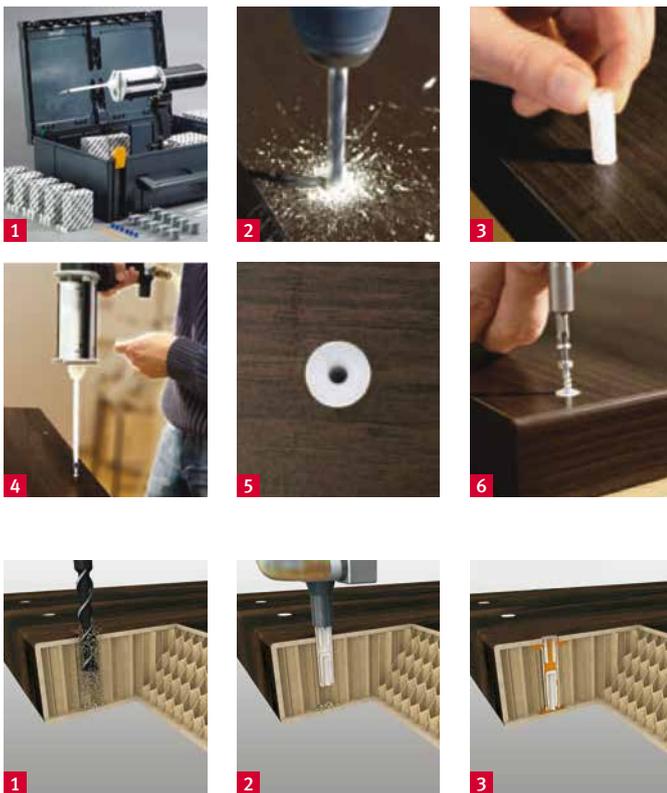
Hettich – Hettinject

Bei Hettinject-Klebedübeln wird der Leim manuell eingebracht. Er erreicht die obere und untere Decklage über Flusskanäle. Dadurch entsteht eine äußerst stabile Struktur, welche die beiden Decklagen miteinander verbindet. Die Schraubenauszugsfestigkeit liegt sogar bei 750 N bis 1250 N – das ist bis zu doppelt so hoch wie bei herkömmlichen Spanplatten-Beschlägen.

Für die Verleimung kann eine Reihe verschiedener Klebstofftypen verwendet werden, wobei die Taktzeiten kurz sind, da nur eine geringe Leimmenge erforderlich ist. Die Leimmenge kann individuell bemessen und beim einzelnen Dübel je nach Anwendung variiert werden (4 g Leim pro Dübel werden empfohlen, wobei jedoch mit 9 g die beste Auszugsfestigkeit erzielt wird). Die Aushärtzeit kann ebenfalls – in Abhängigkeit vom verwendeten Leim – individuell gewählt werden.



Stellen Sie stets sicher, dass ein Spalt von 1 bis 2 mm unter dem Dübel vorhanden ist, damit der Leim auch auf die unteren Decklage vordringt (maximale Größe des Spalts: 3 mm).



Verbindungsmittel

Hettinject – Für Schrauben mit 4 mm Durchmesser

Hettinject 27 (für 38 mm Platten)

Hettinject 41 (für 50 mm Platten)



Hettinject - Für Schrauben mit 6,3 mm Durchmesser

Hettinject 41 (für 50 mm Platten)



Manuelle Verarbeitung – Arbeitsanweisung

- 1 Hettinject-Probesets können bei Hettich bestellt werden.
- 2 Bohren Sie ein Loch in die obere Decklage der Eurolight Platte.
- 3 Führen Sie den Klebedübel ein.
- 4 Der Leim wird mit einer Druckluftpistole eingespritzt. Die Spitze dichtet den Dübel von oben ab und sorgt für einen sauberen Schraubenschlitz.
- 5 Durch den Leim wird der Dübel an beiden Decklagen auf großer Fläche fixiert.
- 6 Wenn der Leim ausgehärtet ist, können standardmäßige Beschläge montiert werden.

Vollautomatische Verarbeitung – Arbeitsanweisung

- 1 Bohren Sie ein Loch in die Eurolight Platte, Späne können in der Platte bleiben.
- 2 Bringen Sie unter gleichzeitiger Verleimung den Klebedübel an.
- 3 Durch den Leim wird der Dübel an beiden Decklagen befestigt.

Weitere Informationen finden Sie unter www.hettich.com beziehungsweise www.hafele.de

Einbauen von Riegeln und Klötzen

Das Einsetzen von Riegeln und Klötzen entlang der Plattenkanten bringt weitere Vorteile mit sich: Dazu zählen zusätzliche Schraubenfestigkeit und sogar bessere Biegefestigkeit. Dies eröffnet neue Anwendungsmöglichkeiten.



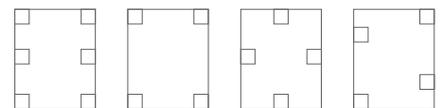
EUROLIGHT Roh mit 38 mm Spanplattenriegel

Je nach Verwendung können 2- oder 4-seitig Riegel eingeleimt werden. Wir empfehlen 1,5 mm der 8 mm dicken Decklagen bei der 38 mm Eurolight Platte und 2 mm bei der 50 mm Eurolight Platte auszufräsen, um den Wabenkern und jegliche Leimreste von den Decklagen zu entfernen. Dadurch entsteht eine saubere Oberfläche und es wird außerdem sichergestellt, dass der Riegel sicher in der 2 mm Aussparung positioniert ist. Wir empfehlen einen standardmäßigen PVAC-Leim zu verwenden.

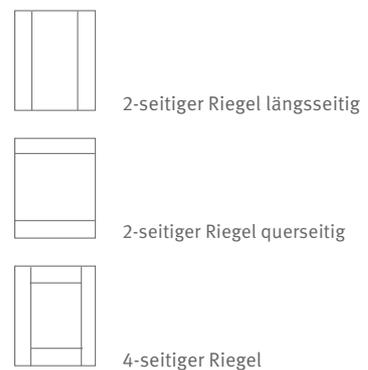
Für zusätzliche **Flexibilität** können Riegel und Klötze auch nach dem Zuschneiden der Platten eingebaut werden.

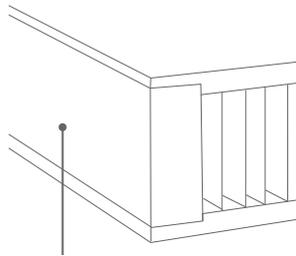
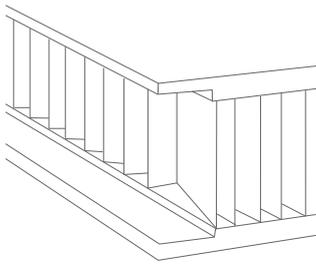
Geeignete Materialien sind Holzwerkstoffe, wie etwa Spanplatten oder MDF-Platten, beziehungsweise astfreies getrocknetes Vollholz.

Mögliche Konstruktionen mit Holzklötzen

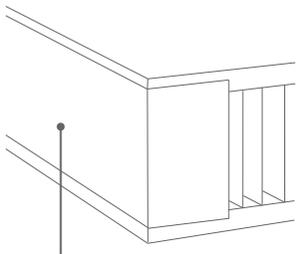


Mögliche Konstruktionen mit Riegeln

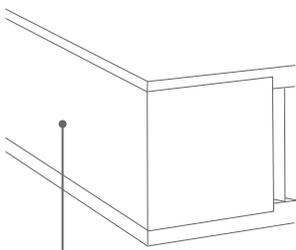




10 mm Riegel



38 mm Riegel



65 mm Riegel

Riegel in unterschiedlichen Größen bieten eine Vielzahl an unterschiedlichen Lösungen:

10 mm Riegel können eingebracht werden als Unterlage für die Anbringung von Kanten mit weniger als 2 mm Dicke, wie beispielsweise Schichtstoffkanten oder 0,8 mm dicke ABS-Kanten (bei 2 mm dicken ABS-Kanten ist zum Beispiel kein Riegel erforderlich, genaue Angaben siehe Seite 41).

- Bei 38 mm und 50 mm dicken Eurolight Platten wird ein 10 mm Riegel vertikal eingebaut.

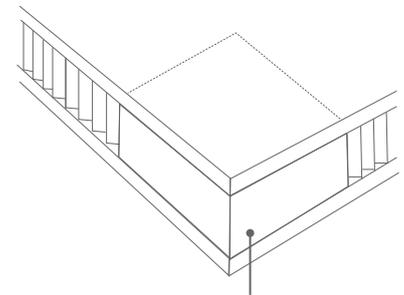
38 mm Riegel eignen sich perfekt für Postforming, das Einsetzen von Nuten und Anbringen von tragenden Beschlägen.

- Bei 38 mm dicken Eurolight Platten werden Riegel mit 25 mm × 38 mm horizontal eingebaut.
- Bei 50 mm dicken Eurolight Platten werden Riegel mit 38 mm × 38 mm eingebaut.

65 mm Riegel stellen sicher, dass jeder mögliche Beschlagstyp einschließlich Türgriffe und Scharniere, verwendet werden kann.

- Bei 38 mm dicken Eurolight Platten werden Riegel mit 25 mm × 65 mm horizontal eingebaut.
- Bei 50 mm dicken Eurolight Platten werden Riegel mit 38 mm × 65 mm eingebaut.

Vollholzklotze können bewusst um die Kanten der Platte herum angebracht werden, um spezifischen Beschlägen, wie etwa Tischbeinen, **zusätzlichen Halt** zu geben. Sie können schnell und problemlos mit derselben Methode, die auch beim Einbau von Riegeln verwendet wird, eingesetzt werden.



Holzklotz



EGGER kann auch Eurolight mit bereits eingebauten Spanplattenriegeln (2- oder 4-seitig) liefern. Für Informationen zu Mindestbestellmengen, Vorlaufzeiten und Preisen wenden Sie sich bitte an Ihren Kundenbetreuer bei EGGER oder Ihren Fachhändler.

Technische Daten für Eurolight

Allgemeine Toleranzen

	nach Standard	Maßeinheit	Plattendicke	
			38 mm	50 mm
Dicke	EN 324	mm	± 0,3	
Länge und Breite	EN 324	mm	± 5,0	
Krümmung	EN 14322	mm/m	≤ 2,0	
Rechteckigkeit	EN 324	mm/m	≤ 2,0	
Kantengeradheit	EN 324	mm/m	± 1,5	
Verbundfestigkeit	EN 319	N/cm ²	≥ 10	
Schraubenauszugsfestigkeit	EN 320	N	> 570	
Kanteneinkerbungen	EN 14323	mm	≤ 10	
Grenzwert Abweichung – Dichte zum Mittelwert	EN 323	%	± 10	
Formaldehydgehalt	EN 120	mg/100 g	E1	
Temperaturbeständigkeit		°C	≤ 80°C	
Dichte		kg/m ³	330	265
Schalldämmmaß (R'w)		dB	28	26,5
Druckfestigkeit		kg/cm ²	1,5	
Brandschutzklasse	EN 13501-1		D-s1, d0	

Biegefestigkeit

- In Übereinstimmung mit Durchbiegungsstandards gemäß DIN 68874-1 in Zusammenarbeit mit einer Universität intern getestet
- Testlast 150 kg/m²
- Relevant für Eurolight mit beziehungsweise ohne ABS-Kanten und Eurolight mit einem 10 mm Riegel.

Spannweite	Dicke	Ohne Last	Durchbiegung nach:			
			5 Tagen	7 Tagen	14 Tagen	28 Tagen
1000 mm	38 mm	0,04 mm	1,88 mm	2,28 mm	2,45 mm	4,00 mm
1000 mm	50 mm	0,16 mm	1,11 mm	1,35 mm	1,44 mm	3,00 mm

Gewicht

Dicke	Einzelne Platte (2.800 × 2.070 mm)	Packungsgewicht
38 mm	72,7 kg	0,93 Tonnen (12 Platten pro Packung)
50 mm	73,9 kg	0,72 Tonnen (9 Platten pro Packung)