

MEHR AUS HOLZ.



Egger Kompaktplatten

**Die elegante Lösung – auch  
bei erhöhter Beanspruchung**

Egger Kollektion Dekorativ 2020 – 22

**Kollektion  
verlängert bis  
Ende 2023**



# Die elegante Lösung – auch bei erhöhter Beanspruchung

Mit EGGER Kompaktplatten werden Sie den hohen Anforderungen Ihrer Kunden gerecht. Der abrieb-, stoß- und kratzfeste Werkstoff ist feuchtebeständig und ermöglicht schlanke Designs. In Kombination mit dem verschnittgünstigen Format realisieren Sie Ihre Projekte zudem wirtschaftlich und kosteneffizient.

1. EGGER Kompaktplatten .....	4
2. Die EGGER Kollektion Dekorativ App und weitere Services .....	8
3. Dekore und Strukturen .....	10
4. Anwendungsbeispiele .....	28
5. Kompaktplatten-Sortiment .....	39
6. Verarbeitungshinweise .....	42

# EGGER Kompaktplatten

Die Kompaktplatte ist besonders geeignet für Innenanwendungen mit erhöhter Beanspruchung sowie besonderem Augenmerk auf Hygiene und Sauberkeit wie in Restaurants, Krankenhäusern oder Reinräumen. Auch in Feuchtbereichen wie beispielsweise Bädern, Sanitärräumen und Umkleidekabinen findet sie sehr häufig Verwendung.



# Elegant, hygienisch, robust

» Detaillierte Informationen z. B. zu den in dieser Broschüre genannten Produkteigenschaften und deren Normbezug entnehmen Sie bitte den technischen Datenblättern, Verarbeitungshinweisen und Reinigungsempfehlungen im Download-Bereich unter [www.egger.com/kompaktplatte](http://www.egger.com/kompaktplatte)



Abriebfest



Stoß- & kratzfest



Hygienisch



Lichtecht



Lebensmittelecht



Fleckenunempfindlich



Beständig gegen viele  
Reinigungsmittel und  
Chemikalien



Antibakterielle  
Oberflächeneigenschaft  
gemäß ISO 22196 (= JIS Z 2801)



## WEITERE VORTEILE

- Homogenes Material für eine präzise Bearbeitung
- Gewindebohrungen und alle Arten von Oberflächenfräsungen möglich
- Keine Bekantung notwendig
- Im Dekorverbund mit weiteren Produkten von EGGER erhältlich
- Verschnittgünstiges Großformat für viele Einsatzbereiche
- Geringe Emissionen:  
„TÜV PROFICERT-product Interior“





© andreaswimmer.com

# Besonders vielfältig

## Vielseitig bearbeitbar

Der homogene Kern der EGGER Kompaktplatte eignet sich hervorragend für eine präzise Bearbeitung zum Beispiel für Elemente mit einer individuellen, persönlichen Note. Für besondere Designs kann die Platte sowohl gefräst, genutet als auch gebohrt werden. Fräsungen sind überall auf der Platte möglich.

## Purismus

Durch filigrane oder geradlinige Elemente entsteht eine sehr designorientierte Inneneinrichtung. Die Kompaktplatte überzeugt durch ihre Festigkeit, Robustheit und ihr elegantes Design.

Sie ist eine attraktive Alternative zu Metall und wird durch die Vielfalt an Dekormöglichkeiten zum Highlight. Unsere großzügige Farbpalette bringt Leben in Ihre Räume: Unifarben und Holz- sowie Materialreproduktionen eröffnen Ihnen vielfältige, gestalterische Möglichkeiten



© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger



© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger

## Design wie aus einem Guss

Mit den durchgefärbten EGGER Kompaktplatten stehen Ihnen vier attraktive Dekore zur Verfügung, die Möbel wie aus einem Guss erscheinen lassen. Ganz gleich ob auf Gehrung verarbeitet oder gefast: Durch den farbigen Kern bleiben Stoßkanten und Fugen nahezu unsichtbar und die Schmalseiten der Platten werden selbst zum Designelement.



## Perfekt kombiniert

Kompaktplatten mit schwarzem Kern bzw. Kompaktplatten in schwer entflammbarer Ausführung Flammex Euroclass B sind Teil unseres Dekorverbundes. Das ermöglicht Ihnen eine harmonische Kombination der verschiedenen EGGER Produkte: Die als Kompaktplatte verfügbaren Dekore sind gemäß unserem Lieferverzeichnis auch als melaminharzbeschichtete Platten, Leichtbauplatten, Schichtstoffe und Kanten erhältlich. Ein Angebot, das die technischen, ästhetischen und ökonomischen Anforderungen in Einklang bringt.

## Universell einsetzbar

Die Kompaktplatte ist ideal für Feuchtbereiche oder Einsatzgebiete mit erhöhter Beanspruchung wie Tische, Arbeitsflächen, Wandbekleidungen, Umkleiden und Trennwände geeignet. Mit diesem Produkt bringen Sie einzigartiges Design in unterschiedlichste Räume. Profitieren Sie von den vielfältigen Bearbeitungsmöglichkeiten der Kompaktplatte und der Langlebigkeit der Bauteile.

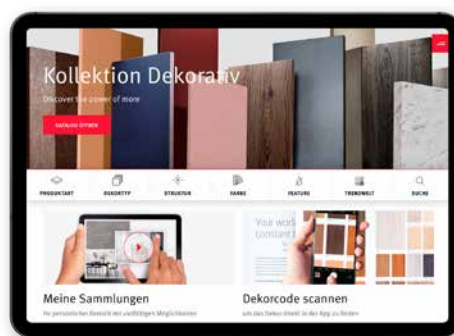


# Holen Sie das Beste aus dem EGGER Kompaktplatten-Sortiment heraus

Mit der neu entwickelten EGGER Kollektion Dekorativ App haben Sie das gesamte Kompaktplatten-Sortiment stets zur Hand. So treffen Sie Entscheidungen schneller, realisieren Ihre Ideen auf clevere Art und bekommen auf einfachem Weg das, was

Sie wirklich brauchen. Für eine noch umfassendere Kundenberatung stehen Ihnen Muster in verschiedenen Dekoren und Formaten zur Verfügung, die Sie schnell und einfach über die neue Kollektions-App bestellen können.

## Kompaktplatten-Sortiment & EGGER Kollektion Dekorativ App

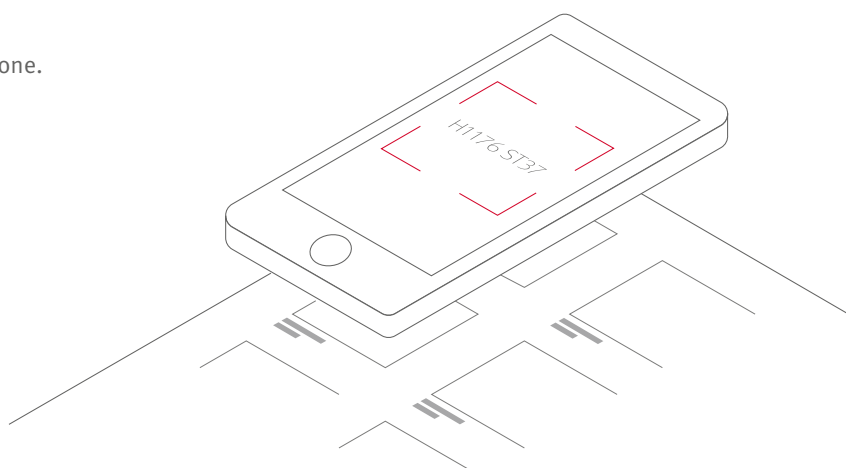


Jetzt die EGGER Kollektion Dekorativ App downloaden



## Jetzt die gesamte Kollektion mobil erleben

1. Starten Sie die EGGER Kollektion Dekorativ App auf Ihrem Smartphone.
2. Verwenden Sie die Scanfunktion, um einen beliebigen Dekor-Code in der Broschüre zu erfassen.
3. Sie erhalten Zugang zu
  - Ihrem ausgewählten Dekor als ganze Platte und in 3D
  - Dekorkombinationen
  - Verfügbarkeitsinformationen
  - Schneller Musterbestellung





## Noch mehr Service



## EGGER Virtuelles Design Studio

Das EGGER Virtuelle Design Studio unterstützt Sie bei Ihrer trendorientierten Designberatung. Nutzen Sie unseren Online-Service als Entscheidungshilfe für Ihre Kunden. Auf Knopfdruck können Sie sämtliche Dekore der EGGER Kollektion Dekorativ sowie alle aktuellen Fußbodendekore in verschiedenen Raumbeispielen darstellen und mit dem Vergleichsmodus parallel zwei Designs in einem Raum testen. Zudem lässt sich in der Dekordetailansicht das Dekor mit der passenden Struktur in 3D ansehen. Alle Funktionen können einfach und kostenlos in Ihre Website integriert werden.

» Jetzt Ideen visualisieren unter [www.egger.com/vds](http://www.egger.com/vds)

## Musterservice

Zur Beratung Ihrer Kunden stehen Ihnen verschiedene Mustervarianten im EGGER Webshop zur Verfügung. Dazu zählen 85 x 85 mm große Schichtstoff-Muster für eine erste Dekorauswahl sowie größere DIN A4 Muster zur finalen Entscheidung. Eine Auswahl an Mustern der EGGER Kompaktplatte in unterschiedlichen Dicken erhalten Sie ebenfalls über unseren Musterservice.

» Hier Muster bestellen: [www.egger.com/shop](http://www.egger.com/shop)



## Ihr Ansprechpartner

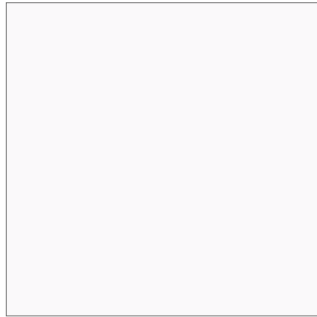
Unsere Gebietsverkaufsleiter stehen Ihnen bei Fragen zu EGGER Kompaktplatten mit Rat und Tat zur Seite. Persönlich und auch digital – Wir sind für Sie da!



# Dekorübersicht Kompaktplatten

Alle nachfolgend dargestellten Dekore sind als Kompaktplatte erhältlich. Für durchgängige Gestaltungen stehen Ihnen in vielen Fällen weitere Produkte wie z. B. Schichtstoffe oder direktbeschichtete Spanplatten im Dekor- und Strukturverbund zur Verfügung. Dekore, die nur mit dem Kompaktplattensymbol gekennzeichnet sind, erhalten Sie mit einer anderen Struktur auch in weiteren Produktausführungen (Dekorverbund).

Weiß <<



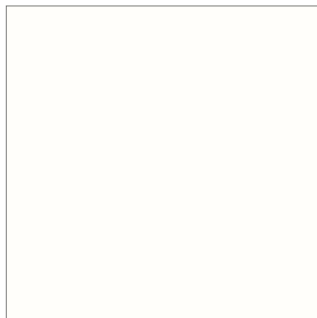
W1300 ST9  
Polarweiss



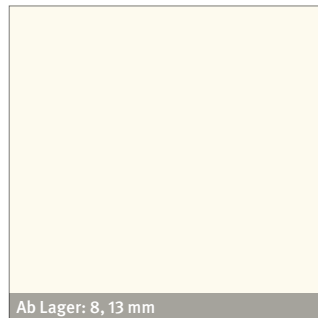
W1101 ST9  
Solid Alpinweiss



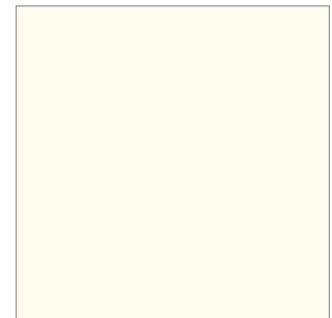
W1101 ST76  
Solid Alpinweiss



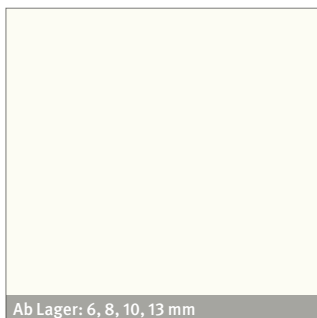
W1100 ST9  
Alpinweiss



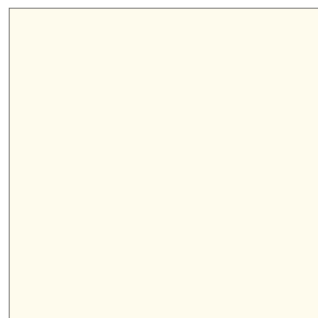
W980 ST15  
Platinweiss



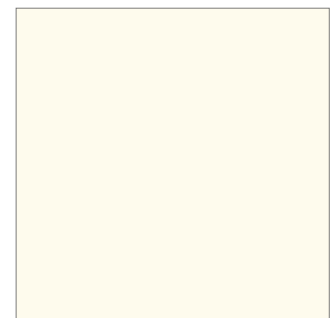
W980 ST2  
Platinweiss



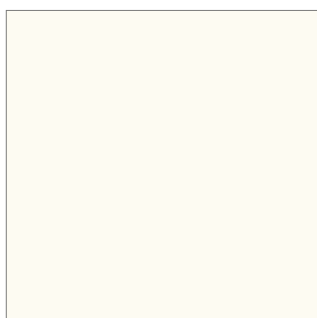
W1000 ST9  
Premiumweiss



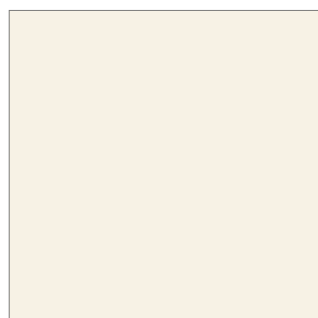
W911 ST15  
Cremeweiss



W911 ST2  
Cremeweiss



W908 ST2  
Basisweiss



W1200 ST9  
Porzellanweiss












» Jetzt Dekor-Code mit der App scannen.










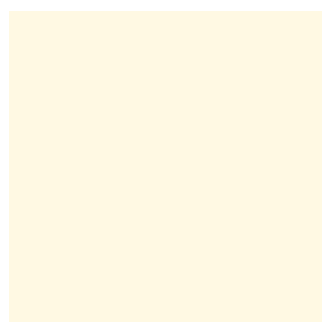
**Abbildung rot:**  
Ab Lager verfügbar

**Abbildung grau:**  
Auf Anfrage

Details siehe  
Lieferverzeichnis

-   Eurodekor melaminharzbeschichtete Platten
-   Schichtstoffe
-   Kanten
-   PerfectSense
-   Arbeitsplatten

-   Kompaktplatten
-   Eurolight Leichtbauplatten
-   Schichtstoffverbundplatten
-  Nur für vertikale Anwendungen



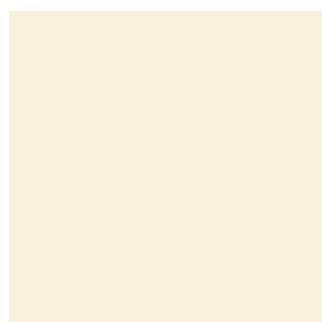
U104 ST9  
Alabasterweiss



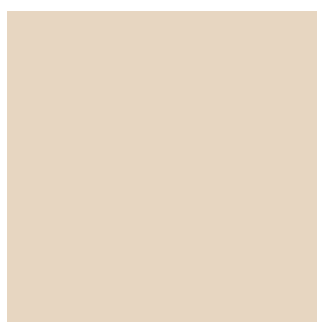
U222 ST9  
Cremabeige



U113 ST9  
Cottonbeige



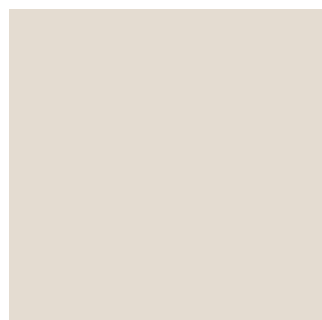
U216 ST9  
Camebeige



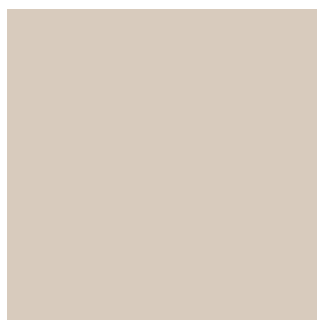
U156 ST9  
Sandbeige



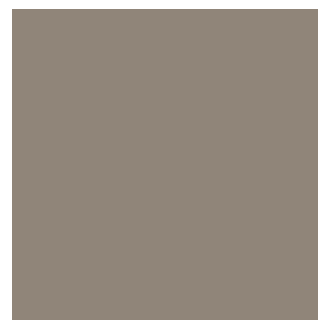
U200 ST9  
Beige



U705 ST9  
Angoragrau



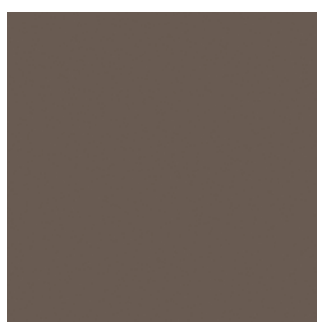
U702 ST9  
Kaschmirgrau



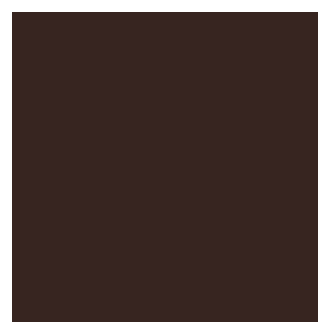
U740 ST9  
Taupe Dunkel



U727 ST9  
Steingrau



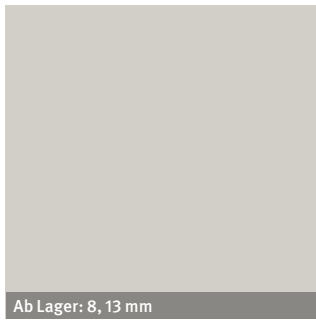
U748 ST9  
Trüffelbraun



U989 ST9  
Schwarzbraun



Unifarben <<



Ab Lager: 8, 13 mm  
U708 ST9  
Hellgrau



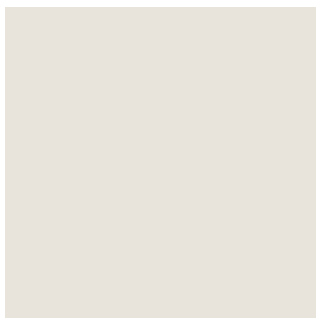
Kernfarbe hellgrau  
ab Lager: 6, 8, 10, 13 mm  
U7081 ST9  
Solid Hellgrau



Kompaktarbeitsplatte  
Kernfarbe hellgrau  
ab Lager: 4.100 x 650 / 920 x 12 mm  
U7081 ST76  
Solid Hellgrau



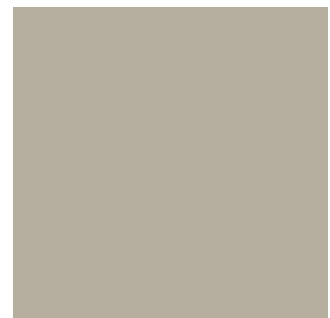
© Michael Baister Photography



U775 ST9  
Weissgrau



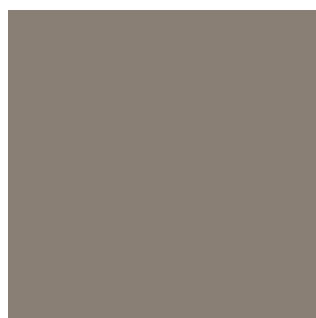
U750 ST9  
Lichtgrau



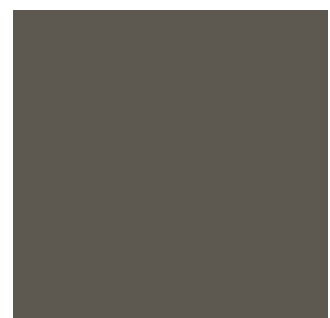
U201 ST9  
Kieselgrau



U717 ST9  
Dakargrau

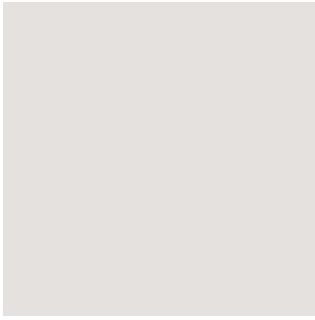


U767 ST9  
Cubanitgrau

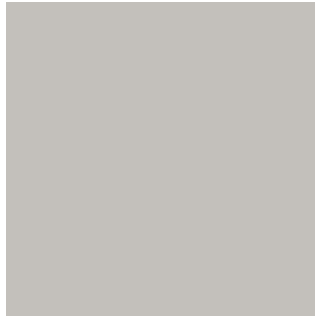


U741 ST9  
Lavagrau





U707 ST9  
Seidengrau



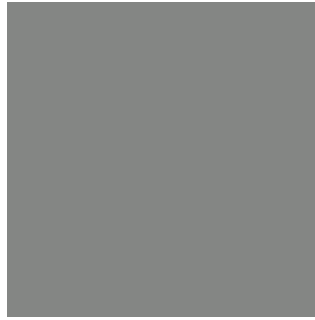
U763 ST9  
Perlgrau



>> Jetzt Dekor-Code mit der App scannen.



U788 ST9  
Arktisgrau



U732 ST9  
Staubgrau



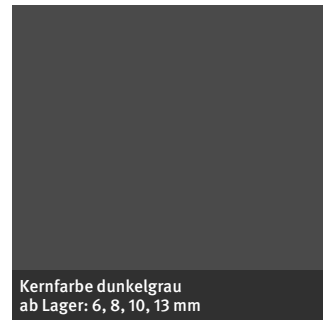
U960 ST9  
Onyxgrau



U780 ST9  
Monumentgrau



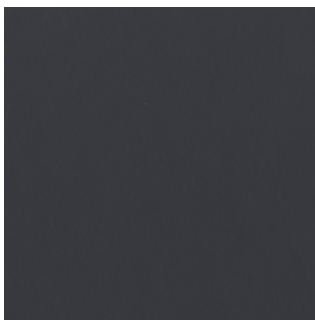
U963 ST9  
Diamantgrau



U9631 ST9  
Solid Diamantgrau



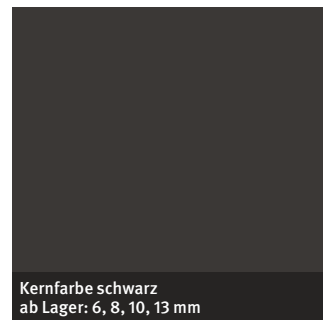
Kernfarbe dunkelgrau  
ab Lager: 6, 8, 10, 13 mm



U968 ST9  
Karbongrau



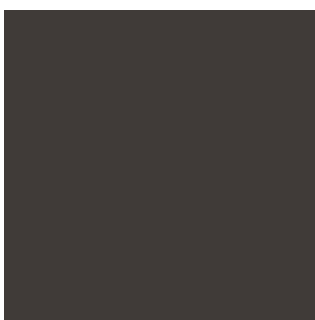
U899 ST9  
Softschwarz



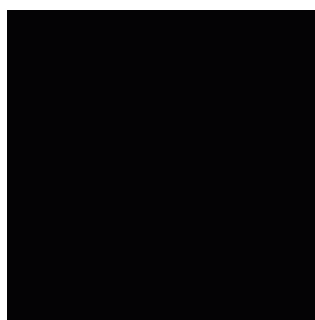
U8991 ST9  
Solid Softschwarz



Kernfarbe schwarz  
ab Lager: 6, 8, 10, 13 mm



U961 ST2  
Graphitschwarz



U999 ST2  
Schwarz



U999 ST76  
Schwarz



Kompaktarbeitsplatte  
Kernfarbe schwarz  
ab Lager: 4, 100 x 650 / 920 x 12 mm



U108 ST9  
Vanillegelb



U107 ST9  
Samtgelb



U140 ST9  
Safrangelb



U131 ST9  
Zitrusgelb



U114 ST9  
Brillantgelb



U163 ST9  
Currygelb



U146 ST9  
Maisgelb



U340 ST9  
Sorbetorange



U332 ST9  
Orange



U232 ST9  
Nude apricot



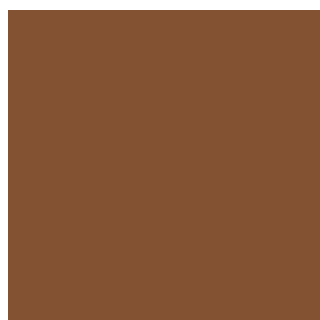
U830 ST9  
Nude karamell



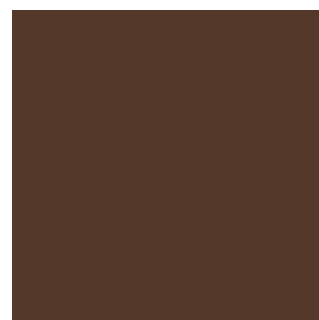
U350 ST9  
Sienaorange



U325 ST9  
Antikrosa

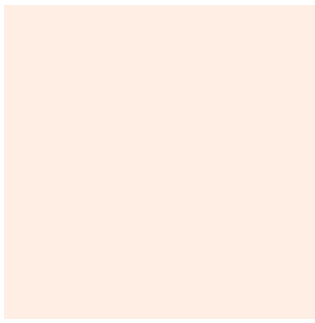


U807 ST9  
Nougatbraun

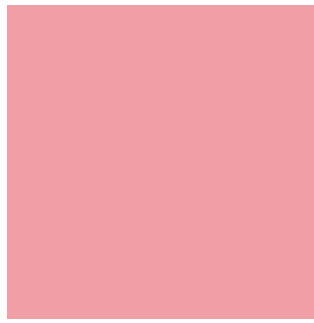


U818 ST9  
Dunkelbraun





U313 ST9  
Weissrose



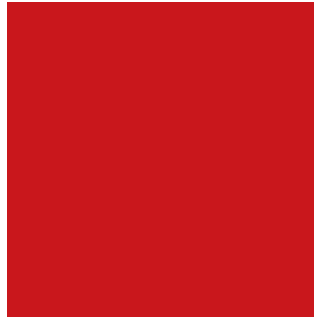
U363 ST9  
Flamingopink



U390 ST9  
Indianrot



U328 ST9  
Lipstickrot



U321 ST9  
Chinarot



U323 ST9  
Signalrot



U337 ST9  
Fuchsiarot



U311 ST9  
Burgundrot



U399 ST9  
Granatrot



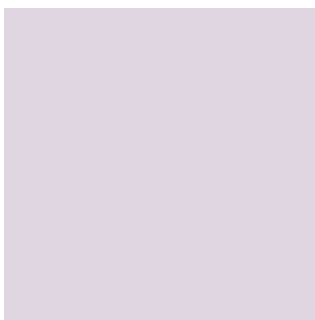
U404 ST9  
Krokusviolett



U420 ST9  
Lila



U330 ST9  
Aubergineviolett



U400 ST9  
Zartviolett

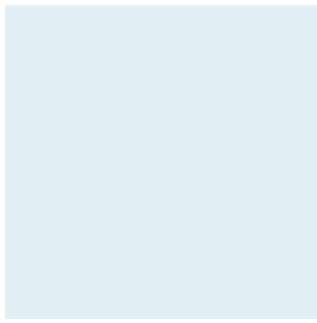


U430 ST9  
Violett



U414 ST9  
Dunkelviolett





U533 ST9  
Polarblau



U522 ST9  
Horizontblau



U500 ST9  
Gletscherblau



U540 ST9  
Denimblau



U515 ST9  
Französischblau



U633 ST9  
Türkisgrün



U507 ST9  
Rauchblau



U525 ST9  
Delftblau



U646 ST9  
Niagaragrün



U504 ST9  
Alpenseebblau



U560 ST9  
Tiefseeblau



U599 ST9  
Indigoblau



U570 ST9  
Nachtblau



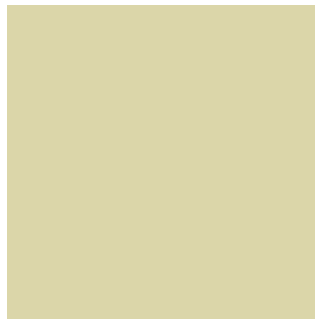
›› Jetzt Dekor-Code mit  
der App scannen.







U608 ST9  
Pistaziengrün



U617 ST9  
Wasabigrün



U630 ST9  
Limonengrün



U636 ST9  
Fjordgrün



U626 ST9  
Kiwigrün



U600 ST9  
Maigrün



U660 ST9  
Amazonasgrün



U650 ST9  
Farngrün



U655 ST9  
Smaragdgrün



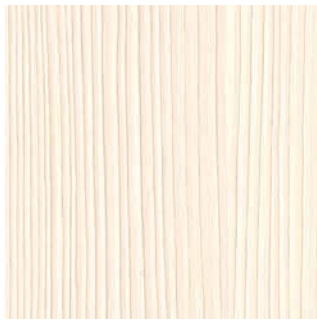
U606 ST9  
Waldgrün



Wählen Sie Ihr gewünschtes Dekor in der EGGER Kollektion Dekorativ App aus und erhalten Sie die dazu passenden NCS-, RAL- und Pantone Farbwerte.

Hinweis: Bei den angegebenen Farbwertsystemen handelt es sich lediglich um nächstliegende Nuancen. Vor Verwendung dieser Werte ist ein Abgleich mit Echtmustern erforderlich.





H1424 ST22  
Fineline creme



H1122 ST22  
Whitewood



H1401 ST22  
Cascina Pinie



H3433 ST22  
Aland Pinie polar



H3450 ST22  
Fleetwood weiss



H3430 ST22  
Aland Pinie weiss



H3860 ST9  
Hard Maple champagne



H1277 ST9  
Lakeland Akazie hell



H1312 ST10  
Whiteriver Eiche sandbeige



H1710 ST10  
Kentucky Chestnut sand



H1250 ST22  
Esche Navarra



H1377 ST22  
Orleans Eiche sandbeige



H3451 ST22  
Fleetwood champagner



H1145 ST10  
Bardolino Eiche natur



H1146 ST10  
Bardolino Eiche grau





H3146 ST22  
Lorenzo Eiche beige-grau



H1150 ST10  
Arizona Eiche grau



H1115 ST9  
Bamenda greige



H3158 ST22  
Vicenza Eiche grau



H1399 ST10  
Denver Eiche trüffelbraun



H1379 ST22  
Orleans Eiche braun



H3090 ST22  
Shorewood



H3332 ST10  
Nebraska Eiche grau



H1331 ST10  
Santa Fe Eiche grau



H1252 ST22  
Branson Robinie greige



H1486 ST22  
Pasadena Pinie



H3058 ST22  
Mali Wenge



H1313 ST10  
Whiteriver Eiche graubraun



H3453 ST22  
Fleetwood lavagrau



H1123 ST22  
Graphitwood





Optisch wie haptisch ein Erlebnis: EGGER Kompaktplatten mit Synchronporen-Oberfläche. Im Bild H1180 ST37 Halifax Eiche natur.

» Jetzt Dekor-Code mit  
der App scannen.





H3349 ST22  
Kaisersberg Eiche



H3157 ST9  
Vicenza Eiche



H3331 ST10  
Nebraska Eiche natur



H3131 ST9  
Davos Eiche natur



H3170 ST9  
Kendal Eiche natur



H1180 ST37  
Halifax Eiche natur



H3303 ST10  
Hamilton Eiche natur



H3330 ST10  
Anthor Eiche natur



H1487 ST22  
Bramberg Fichte



H3171 ST9  
Kendal Eiche geölt



H3700 ST10  
Pacific Nussbaum natur



H1181 ST37  
Halifax Eiche tabak



H1113 ST10  
Kansas Eiche braun



H1251 ST22  
Branson Robinie naturbraun



H1400 ST22  
Stadlholz





H1733 ST9  
Mainau Birke



H3840 ST9  
Mandal Ahorn natur



›› Jetzt Dekor-Code mit  
der App scannen.



H3470 ST22  
Astfichte natur



H3730 ST10  
Hickory natur



H3012 ST22  
Coco Bolo natur



H1334 ST9  
Sorano Eiche naturhell



H3368 ST9  
Lancaster Eiche natur



H3395 ST9  
Corbridge Eiche natur



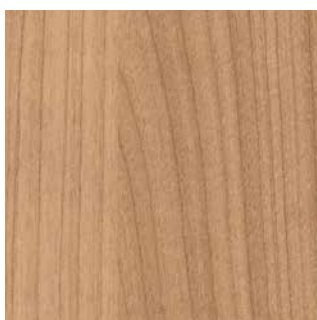
H1582 ST15  
Ellmau Buche



H1511 ST15  
Bavaria Buche



H1636 ST9  
Locarno Kirschbaum



H1615 ST9  
Kirschbaum Verona



H3398 ST9  
Kendal Eiche cognac



H3734 ST9  
Dijon Nussbaum natur





H3156 ST9  
Corbridge Eiche grau



H3133 ST9  
Davos Eiche trüffelbraun



H3710 ST9  
Carini Nussbaum natur



H3154 ST22  
Charleston Eiche dunkelbraun



H1714 ST10  
Lincoln Nussbaum



H2033 ST10  
Hunton Eiche dunkel



H1330 ST10  
Santa Fe Eiche vintage



H1387 ST10  
Denver Eiche graphit



H3192 ST22  
Finline Metallic braun





F812 ST9  
Levanto Marmor weiss



F204 ST9  
Carrara Marmor weiss



F637 ST10  
Chromix weiss



F416 ST10  
Textil beige



F417 ST10  
Textil grau



F638 ST10  
Chromix silber



F784 ST2  
Samtgold gebürstet



F509 ST2  
Aluminium



F424 ST10  
Leinen terra



F823 ST10  
Cefalu Beton hell



F501 ST2  
Aluminium gebürstet



F433 ST10  
Leinen anthrazit



F274 ST9  
Beton hell



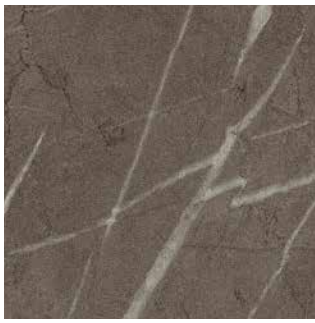
F186 ST9  
Chicago Concrete hellgrau



F187 ST9  
Chicago Concrete dunkelgrau







F205 ST9  
Pietra Grigia anthrazit



F313 ST10  
Steelcut titangrau



F302 ST87  
Ferro bronze



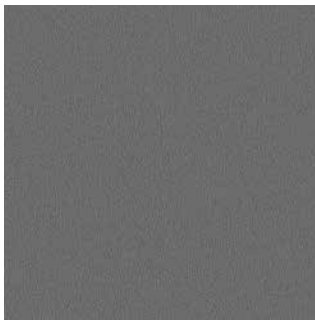
F642 ST10  
Chromix bronze



F461 ST10  
Metal Fabric anthrazit



F121 ST87  
Metal Rock anthrazit



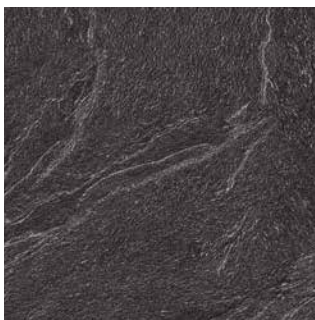
F463 ST2  
Metallic platingrau



F462 ST2  
Metallic indigoblau



F222 ST76  
Tessina Ceramic terra



F242 ST10  
Jura Schiefer anthrazit



F206 ST9  
Pietra Grigia schwarz



F628 ST9  
Metal Slate grausilber



>> Jetzt Dekor-Code mit der App scannen.



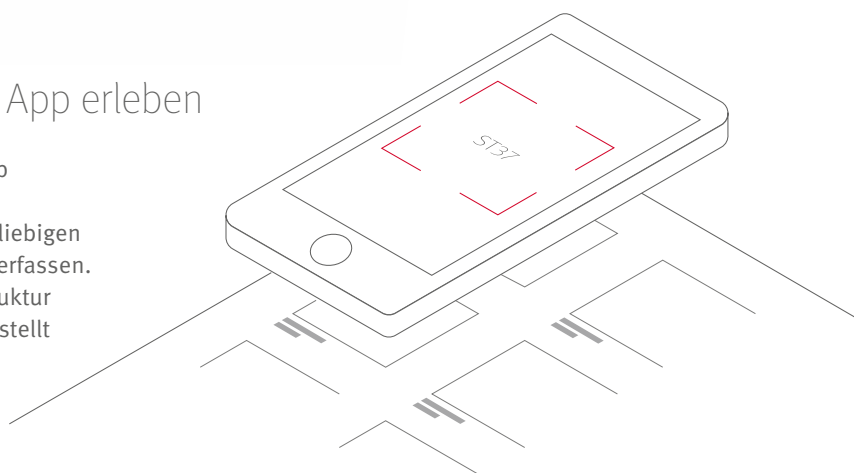
# Strukturen

Erst die Struktur macht eine Oberfläche vollkommen. Ganz gleich ob samtig-matt, rustikal oder synchrone Holzpore: Bei den EGGER Kompaktplatten ergänzen sich Struktur und Dekor perfekt und erzeugen optisch wie haptisch ein besonders authentisches Erlebnis.



## Strukturen & Oberflächen in der App erleben

1. Starten Sie die EGGER Kollektion Dekorativ App auf Ihrem Smartphone.
2. Verwenden Sie die Scanfunktion, um einen beliebigen Struktur-Code (z. B. ST37) in der Kollektion zu erfassen.
3. Sie erhalten Zugang zu Ihrer ausgewählten Struktur sowie den damit verfügbaren Dekoren – dargestellt als ganze Platte und in 3D.






**ST2**  
**Smoothtouch Pearl**

Diese Perlstruktur kommt sowohl bei weißen Dekoren als auch Materialreproduktion zum Einsatz und besticht durch eine gute Kratzfestigkeit.




**ST9**  
**Smoothtouch Matt**

Verleiht sowohl Unifarben als auch Holz- und Materialreproduktionen eine sehr natürliche Haptik und folgt dem Trend zu matten Oberflächen.




**ST15**  
**Smoothtouch Velvet**

Eine glatte, ebene und pflegeleichte Oberfläche mit reduziertem Glanz. Sie hebt die Qualitäten bei Weißtönen und Holzreproduktionen perfekt hervor.



**ST10**  
**Deepskin Rough**

Eine authentische Struktur für natürliche, markante und rustikale Dekore, perfekt für Holzreproduktionen.



**ST22**  
**Deepskin Linear**

Diese Struktur verleiht streifigen und lebhaften Holzdekoren durch ihre Haptik und Matt-Glanz-Bereiche mehr Natürlichkeit und Tiefenwirkung.



**ST37**  
**Feelwood Rift**

Authentisch wie eine Massivholz-Oberfläche wirkt ST37 Feelwood Rift als synchrone Struktur auf der Dekorserie Halifax Eiche, indem sie den Riss haptisch erlebbar macht.



**ST76**  
**Mineral Rough Matt**

Diese Struktur ist einer geflammten und sanft gebürsteten Natursteinoberfläche nachempfunden. Sie bringt Kompaktarbeitsplatten-Dekore besonders zur Geltung.



**ST87**  
**Mineral Ceramic**

Diese Struktur hat starke Matt-Glanzeffekte, mit denen sie die Oberfläche und Haptik einer Keramikplatte simuliert.

# Anwendungsbeispiele

## Bad

Gerade in Feuchträumen wie z. B. Bädern spielt die EGGER Kompaktplatte ihre ästhetischen und technischen Stärken aus. Der monolithische Eindruck durch den passend durchgefärbten Kern in Verbindung mit der Feuchteresistenz lässt sowohl gestalterisch als auch konstruktiv viel Spielraum für Ihre Ideen.





## Kabinenbau, Spinde und Umkleiden

In öffentlichen Bädern spielt die Hygiene eine große Rolle. Die feuchtebeständige EGGER Kompaktplatte ist gut zu reinigen und verfügt darüber hinaus auch über eine antibakterielle Oberflächeneigenschaft.





## Reinräume und Labore

Auch für die Einrichtung in verschiedenen Laboren und Reinräumen sind EGGER Kompaktplatten geeignet. Sie sind hygienisch, beständig gegen viele Chemikalien und weisen eine antibakterielle Oberflächeneigenschaft auf. Ihre Feuchtebeständigkeit sowie die Abrieb-, Stoß- und Kratzfestigkeit wird in diesen Bereichen ebenfalls sehr geschätzt.



© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger

## Healthcare

Sauberkeit und Hygiene spielen gerade in Krankenhäusern, Arztpraxen und Pflegeeinrichtungen eine wichtige Rolle. Eingesetzt als Wandbekleidung oder im Möbelbau spielt die EGGER Kompaktplatte mit ihren geschlossenen Oberflächen und Kanten auch hier ihre Vorzüge aus.

---

» Von uns geprüfte Desinfektionsmittel entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „Beständigkeit von EGGER Oberflächen gegen Desinfektionsmittel“ im Download-Bereich unter [www.egger.com/kompaktplatte](http://www.egger.com/kompaktplatte)

---





© Fotografische Werkstatt Katharina Jaeger

## Wandbekleidungen

Gerade im öffentlichen Bereich müssen Wandbekleidungen sicher und dauerhaft sein. Hier punktet die EGGER Kompaktplatte durch ihre Stabilität, das klare Design und durch ihre Abrieb-, Stoß- und Kratzfestigkeit.

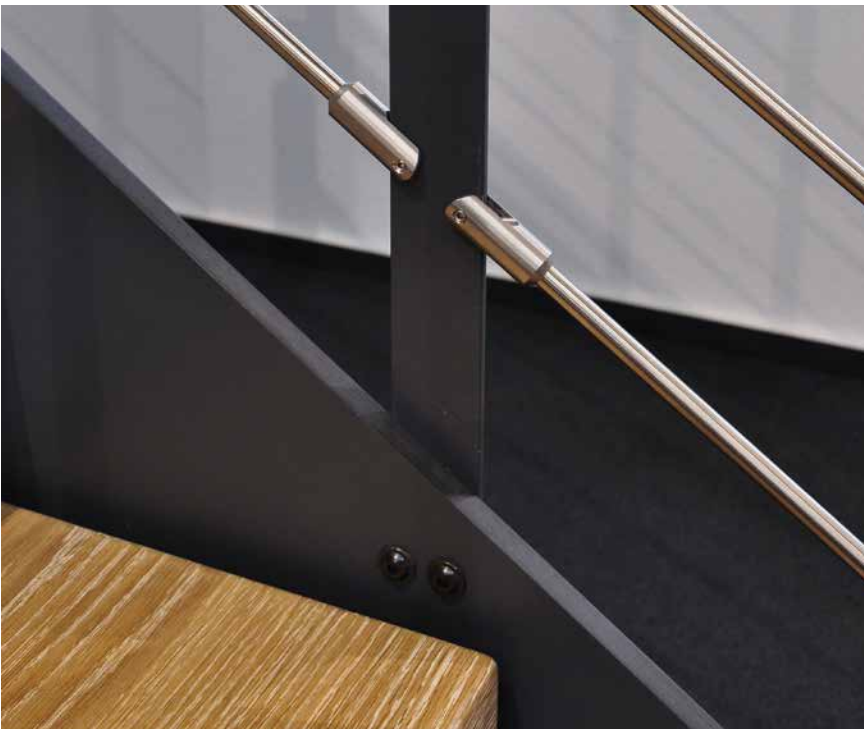
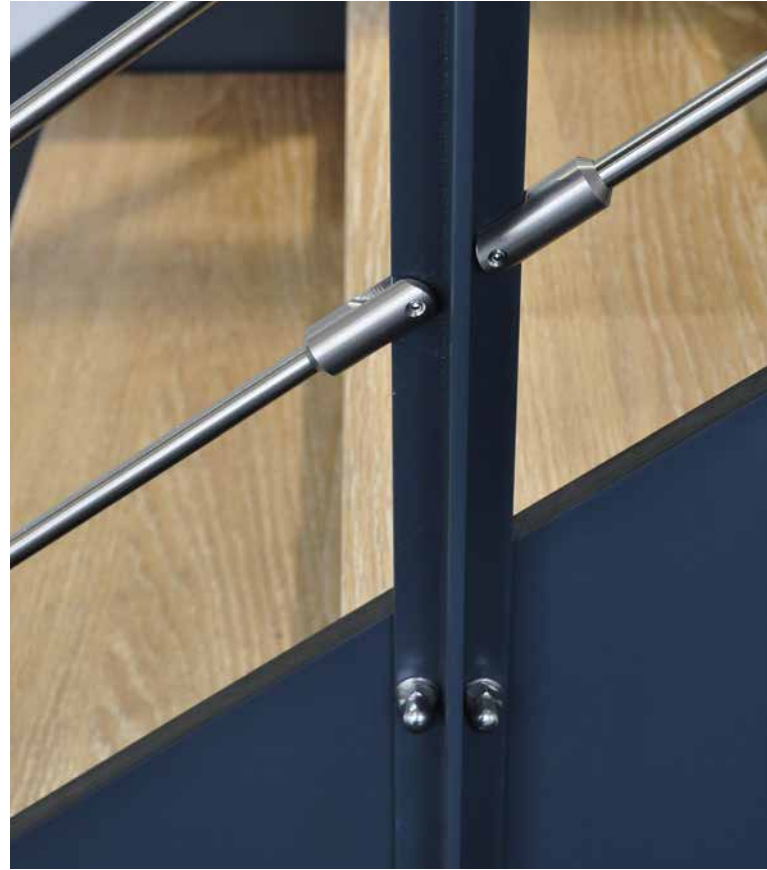




Fotos: © Finger Treppen

## Treppenbau

Kühle Eleganz, hohe Funktionalität. Die Optik erinnert dabei tatsächlich an die von Stahlwagentreppen, was kombiniert mit den warmen Holztönen der Treppenstufen zu einer faszinierenden Gesamtanmutung verschmilzt. Die Oberflächen der EGGER Kompaktplatten sind lichtbeständig. Zudem ist das stabile Material stoßfest und hat eine hohe Zug- und Biegefestigkeit.





## Möbelbau

Die EGGER Kompaktplatte besticht nicht nur durch ihr ansprechendes Design. Sie bietet aufgrund ihrer Abrieb-, Stoß- und Kratzfestigkeit vielfältige Einsatzmöglichkeiten im Möbel- und Innenausbau. Für individuelle Designs sind Fräsungen und Bohrungen überall auf der Platte möglich. Mit farbigem Kern ausgeführt, wird auch die Schmalseite des Möbels zum Hingucker.



© Fotografische Werkstatt  
Katharina Jaeger





## Outdoorküchen

Das Leben im Garten und auf der Terrasse bekommt einen immer größeren Stellenwert. So wird die Outdoorküche zum Lieblingsort für alle, die sich gerne im Freien aufhalten. Die Robustheit der Kompaktplatte spielt hier eine wichtige Rolle in Hinblick auf die Lebensdauer der Küche.





## Küche

Die aktuellen Trends in der Küche sind häufig geprägt von einer schmalen und schlanken Linienführung. Auch hier findet die Kompaktplatte mit all ihren Vorteilen immer häufiger Verwendung.

# Kompaktarbeitsplatten

Die 12 mm dünne Kompaktarbeitsplatte wird mit Fasenfräsungen an den Längskanten ausgeführt. Das unterstreicht ihre moderne Optik ebenso wie die Kernfarben Schwarz, Weiß, Hellgrau und Dunkelgrau.



## IHRE VORTEILE

- Temperatur- und feuchtebeständig
- Dünnes Design für eine moderne Optik
- Gefräste Längskanten mit Fasen





© Markus Mitterer

## Vielseitige Möglichkeiten lassen keine Wünsche offen

EGGER Kompaktplatten überzeugen durch ihr attraktives Design und hervorragende Produkteigenschaften. In Kombination mit der großen Dekorvielfalt werden sie zum idealen Werkstoff für Innenanwendungen und auch für viele Sonderanwendungen mit erhöhter Beanspruchung sowie besonderen Anforderungen an Hygiene und Sauberkeit.

### AUF EINEN BLICK

Einige der vielen Anwendungsbereiche sind

- Kabinenbau
- Außenanwendungen (zulassungsfreie / ohne ETB Prüfung)
- Feuchtraum
- Fahrzeugbau
- Reinraum
- Schiffsbau
- Labor
- Foodtruck
- Wandbekleidungen
- Verkaufswagen
- Wand- und Rammschutz
- Arztpraxen
- Möbelbau
- Krankenhäuser
- Küchenarbeitsplatten
- Treppenbau



# Kompaktplatten-Sortiment

Neben einer vielfältigen Dekor- und Strukturpalette umfasst das Kompaktplatten-Sortiment von EGGER auch ein umfangreiches Produktspektrum.

Kompaktplatten sind Kompakt-Schichtpressstoffe gemäß EN 438-4, EN 438-8 und EN 438-9. Die für das Produkt eingesetzten Papiere werden zunächst mit Harz imprägniert und anschließend unter Wärme und hohem Druck miteinander verpresst. Druckdekore (Holz- und Materialreproduktionen) sind zusätzlich mit einem Overlay versehen.



## Produktaufbau



## Mehr Transparenz:



60 % Material aus nachwachsenden Ressourcen  
40 % Material aus fossilen Ressourcen



100 % Frische Ressourcen

[www.egger.com/ecofacts](http://www.egger.com/ecofacts)

## Produktvarianten

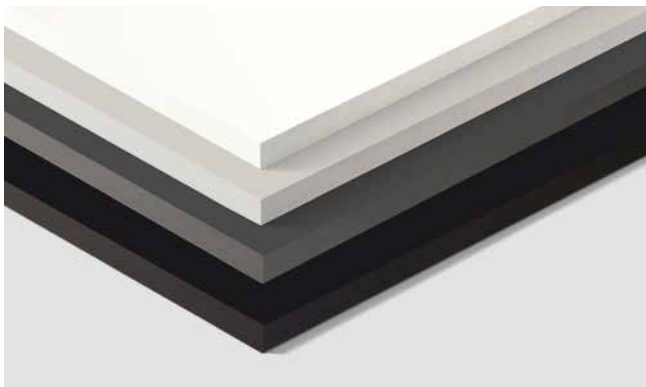
Typ	Dicken (mm)	Formate (mm)	Informationen
Kompaktplatten schwarzer Kern CE	3/4/5/6/8/ 10/12/13	2.790 × 2.060 5.600 × 2.060	Brandklasse D-s2, d0 Typ CGS
Kompaktplatten schwarzer Kern CE und Synchronporen-Struktur	8/13	2.790 × 2.060	Brandklasse D-s2, d0 Typ CGS
Kompaktplatten schwarzer Kern CE und Perlmutterdekor	3/4/5/6/8/ 10/12/13	2.790 × 2.060 5.600 × 2.060	Brandklasse D-s2, d0 Typ ACS, nur einseitig dekorativ
Kompaktplatten Flammex CE mit schwarzem Kern	6/8/10	2.790 × 2.060 5.600 × 2.060	Brandklasse B-s2, d0 / B-s1, d0 Typ CGF
Kompaktplatten Flammex CE mit schwarzem Kern und Perlmutterdekor	6/8/10	2.790 × 2.060 5.600 × 2.060	Brandklasse B-s2, d0 / B-s1, d0 Typ ACF, nur einseitig dekorativ
Kompaktplatten farbiger Kern CE	6/8/10/13	2.790 × 2.060	-
Kompaktplatten einseitig geschliffen	2/3/4	2.790 × 2.060 5.600 × 2.060	Brandklasse D-s2, d0 Typ CGS
Kompaktarbeitsplatten	12	4.100 × 650 4.100 × 920	Brandklasse D-s2, d0 Typen CGS/BCS



## Kompaktplatten schwarzer Kern CE

Durch den hochwertigen Aufbau eignen sich Kompaktplatten mit schwarzem Kern besonders für Einsatzbereiche mit erhöhter Beanspruchung. Sie werden normenseitig als Typ CGS oder ACS (Perlmutter-Ausführung) bezeichnet.

**Anwendungsbereiche:** Wandbekleidungen, Kabinen, Abtrennungen, Arbeitsflächen in Büro und Küche, Krankeneinrichtungen etc.



## Kompaktplatten farbiger Kern CE

Kompaktplatten mit farbigem Kern sind mehrschichtig aus mit Harz imprägnierten Kernpapieren hergestellt und in ihrer Funktion ident zur Kompaktplatte mit schwarzem Kern. Zusätzlich zu diesen Eigenschaften unterstreicht der farbige Kern das Design des Möbels im Kantenbereich. Sie werden normenseitig als Typ BCS bezeichnet.

**Anwendungsbereiche:** Arbeitsplatten, Bürotische, Badmöbel, Shopdesign



## Kompaktplatten Flammex CE

Im Aussehen gleicht die Kompaktplatte in der Flammex Ausführung der Kompaktplatte mit schwarzem Kern. Sie zeichnet sich jedoch durch ein deutlich verbessertes Brandverhalten aus und ist nach EN 13501-1 als B-s2, d0 klassifiziert. Flammex Kompaktplatten sind schwer entflammbar, mäßig qualmend und nicht tropfend. Mit reduzierter Hinterlüftung und schwerentflammbarer oder nichtbrennbarer Unterkonstruktion sind die Kompaktplatten Flammex CE sogar als B-s1, d0 klassifiziert und einsetzbar. Sie werden normenseitig als Typ CGF oder ACF (Perlmutter-Ausführung) bezeichnet.

**Anwendungsbereiche:** Wandschutz und Deckenbekleidungen in Gebäuden oder Bereichen mit erhöhten Anforderungen an das Brandverhalten

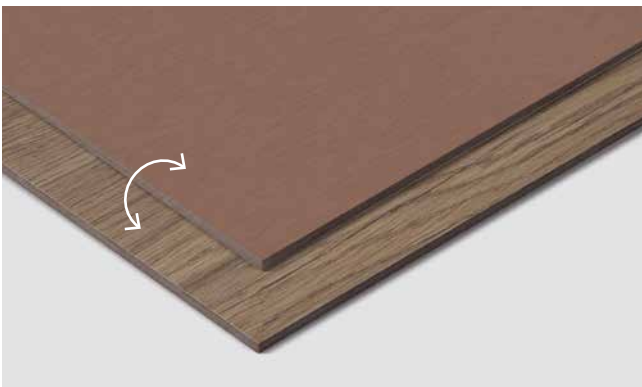




## Kompaktplatten mit Synchronporen-Struktur

Die Feelwood Synchronporen-Struktur betont den Verlauf der Maserung im Dekor. Auf diese Weise werden die optischen und haptischen Qualitäten von Holz beeindruckend natürlich reproduziert.

**Anwendungsbereiche:** Wandbekleidungen, Kabinen, Abtrennungen, Tische und Arbeitsflächen



## Kompaktplatten einseitig geschliffen

Bei diesen Kompaktplatten ist die Unterseite angeschliffen, um ein bestmögliches Klebe-Resultat zu erreichen. Je nach Schnitt bzw. Fräsqualität wird der Kern als gräulich bis bräunlich wahrgenommen. Einseitig geschliffene Kompaktplatten sind nicht nachträglich verformbar und entsprechen einer Kompaktplatte des Typs CGS bzw. ACS.

**Anwendungsbereiche:** Für die flächige Verklebung z. B. als Türdeck



## Kompaktarbeitsplatten

Die 12 mm dünne Kompaktarbeitsplatte wird mit Fasenfräsungen an den Längskanten ausgeführt. Das unterstreicht ihre moderne Optik ebenso wie die Kernfarben Schwarz, Weiß, Hellgrau und Dunkelgrau.

**Anwendungsbereiche:** Arbeitsplatten, Bürotische, Waschtische

### Montagezubehör Kompaktarbeitsplatten



Verbinder für 12 mm Arbeitsplatten



Befestigungs-Set für Spülen



Metall-Traverse für Unterschränke



Versiegelung für Eckverbindungen

» Mehr Informationen zu den Kompaktarbeitsplatten und zum Zubehör finden Sie in der Broschüre „EGGER Arbeitsplatten – So vielseitig wie das Leben“ unter [www.egger.com/arbeitsplatten](http://www.egger.com/arbeitsplatten)

# Verarbeitungshinweise

## 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 und unterste Platte müssen mit einer beschichteten Schutzplatte (keine Rohplatten) von mindestens gleichem Format abgedeckt werden.

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.



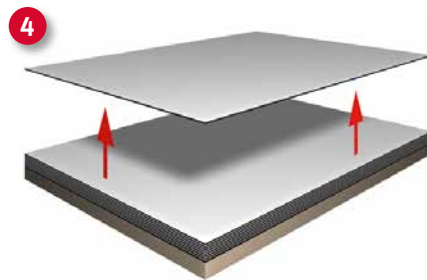
Richtig



Falsch

## 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).



## 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 kürzeren Werkzeugstandzeiten. 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

#### Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der Verarbeitung können Stäube entstehen. Es besteht die Gefahr der Sensibilisierung der Haut und der Atemwege. In Abhängigkeit von der Verarbeitung und der Partikelgröße, insbesondere bei der Inhalation von Stäuben, können weitergehende Gesundheitsgefahren bestehen.

Die Entstehung von Stäuben ist bei der Beurteilung der Risiken am Arbeitsplatz zu berücksichtigen. Insbesondere bei spanabhebenden Bearbeitungsverfahren (z. B. Sägen, Hobeln, Fräsen) ist eine wirksame Absaugung nach Maßgabe geltender Arbeitsschutz- und Sicherheitsvorschriften zu verwenden. Sofern keine adäquate Absaugung vorhanden ist, muss ein geeigneter Atemschutz getragen werden.

#### Brand- und Explosionsgefahr

Bei der Verarbeitung entstehende Stäube können zu Brand- und Explosionsgefahren führen. Anwendbare Sicherheits- und Brandschutzvorschriften müssen beachtet werden.

### 2.2 Formatieren und Bohren

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. Zur Nachbearbeitung auf der Baustelle kann mit Tauchsägen und passender Führungsschiene gearbeitet werden.

#### ZU BEACHTEN

- Sichtseite (Dekorseite) nach oben
- Auf richtigen Sägeblattüberstand achten
- Drehzahl und Zähnezahl auf Vorschubgeschwindigkeit anpassen
- Der Einsatz eines Ritz-Kreissägeblasses 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.

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 Überschneidungsbereich bleibt meist sichtbar. 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. Für die Behandlung von EGGER Kompaktplatten mit silikonfreien Ölen eignet sich zum Beispiel: Innoplast Protector von der Fa. Innotec oder handelsübliches Leinöl.

### 3. Verarbeitung

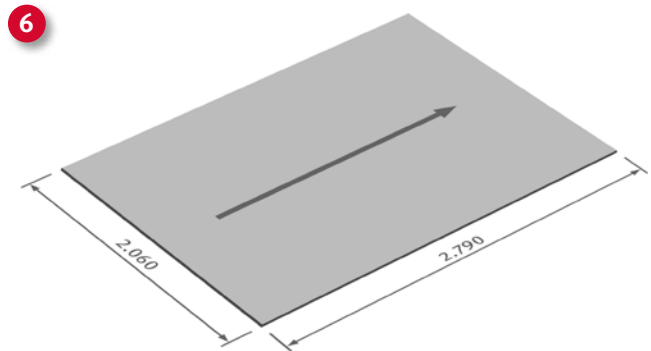
Für das Bohren von Kompaktplatten sind Bohrer für Kunststoff am besten geeignet. Die Vorgaben des Werkzeugherstellers gilt es hierbei zu beachten. Es können auch Spiralbohrer für Metall oder Holz eingesetzt werden, jedoch muss dann mit geringeren Drehzahlen und geringerem Vorschub gearbeitet werden.



Bei Durchgangsbohrungen sollte die Kompaktplatte auf einer festen Unterlage aufliegen, die angebohrt werden kann. Ein guter Abtransport der Bohrspäne muss gewährleistet sein. 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 5). Die Auswahl von Schneid-, Fräs- und Bohrwerkzeugen sollte immer in Abstimmung mit den Werkzeugherstellern erfolgen.

» Nähere Informationen erhalten Sie in den Verarbeitungs- und Werkzeugempfehlungen von EGGGER Kompaktplatten unter [www.egger.com/kompaktplatte](http://www.egger.com/kompaktplatte)

Trotz der guten Dimensionsstabilität von Kompaktplatten können Klimawechsel Formatänderungen verursachen. Die Orientierung der Fasern in den Kernlagen gibt der Kompaktplatte eine Produktions- oder Laufrichtung (siehe Abbildung 6).



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 bzw. Akklimatisierung ermöglicht.

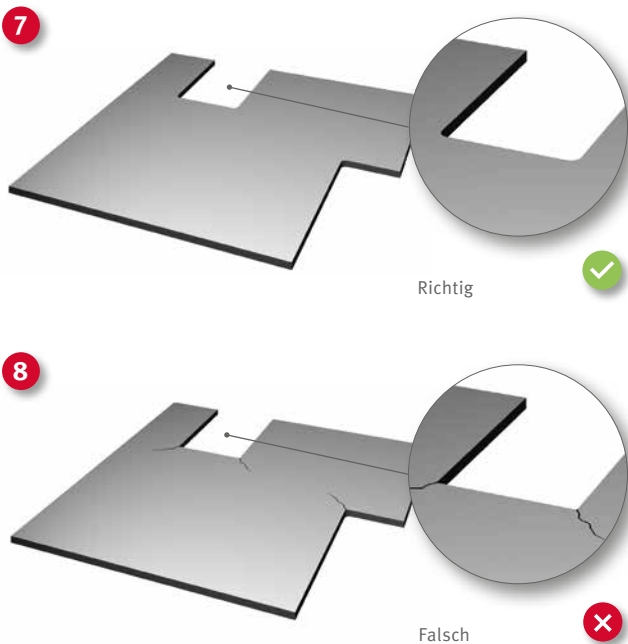
Die Produktionsrichtung ist bei beidseitig dekorativen Kompaktplatten häufig nur anhand der Produktionsabmessungen zu erkennen. Eine Ausnahme bilden Holz- oder richtungsgebundene Druckdekore. Bei der Verarbeitung von Zuschnitten ist darauf zu achten, dass immer die gleiche Produktionsrichtung miteinander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

#### ZU BEACHTEN

- Dehnungsspiel von 2,0 mm / m berücksichtigen – der Einbau von Kompaktplatten muss stets zwängungsfrei erfolgen
- Ausführung mit ausreichender Hinterlüftung – Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können
- Beim Einbau von Zuschnitten auf die gleiche Produktionsrichtung achten

### 3.1 Ausschnitte

Ausschnitte und Aussparungen zum Beispiel für Schalter, Ventilatorgitter oder Zugänge sind stets abzurunden, da scharfkantige Ecken zu Rissbildungen führen können (siehe unten stehende Abbildungen **7** und **8**). 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 Fasen ausgeführt werden. Ausschnitte können mit der Oberfräse direkt gefräst oder mit einem entsprechenden Radius vorgebohrt und dann von 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 **9** bis **14** finden Sie einige Möglichkeiten für stabile Verbindungen von Kompaktplatten.



## 3.3 Verklebung

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. Vor der Verklebung müssen die Platten von Staub, Fett und Schmutz befreit und gegebenenfalls vorbehandelt werden. Eigene Versuche sind zu empfehlen. Beachten Sie unbedingt die Verarbeitungshinweise der Klebstoffhersteller.

**Je nach Anwendungsart müssen bei der Verklebung folgende Hinweise beachtet werden:**

### 3.3.1 Verklebungen im Möbelbau

#### Aufdopplung und Stoßfugenverklebung

Optisch dickere Platten lassen sich durch Aufdopplung oder Aufkantung herstellen. Bei der Aufdopplung werden im Randbereich entsprechende Kompaktplattenstreifen aufgeklebt.

Eine Verklebung von Stoßfugen, wie es zum Beispiel bei der Verbindung zweier Kompaktarbeitsplatten der Fall ist, wird als zusätzliche Unterstützung zu Formfedern / Lamellos angewendet. Nähere Informationen dazu finden Sie unter Punkt 4.7 Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen. Auf die gleiche Laufrichtung der Kompaktplattenteile ist hier zu achten. Für die Verklebung eignet sich z. B. der spannungsausgleichende 1K-Klebstoff Ottocoll M500 von Otto Chemie.

#### Klebstoffempfehlungen

##### → OTTO CHEMIE

Ottocoll M500  
Ottocoll M560

##### → JOWAT

Jowat 690.00

##### → INNOTEK

Adheseal Project  
Powerbond XS 330

##### → SIKA

SikaTack\* Panel



#### Aufkantung / Verbindung auf Gehrung

Für Dicken bis 100 mm oder wenn aus optischen Gründen das Dekor an der Kante zu sehen sein soll, eignet sich die Aufkantung (Abbildung 16) als mögliche Lösung. Zunächst werden beide zu verbindenden Teile mit einer 45° Gehrung versehen. Anschließend wird das Werkstück mit der Innenseite nach unten auf eine ebene Fläche gelegt, sodass sich die Spitzen der Gehrungen berühren. Auf diese Stoßfuge wird dann ein Klebeband aufgebracht.

Auf eine gleiche Laufrichtung der Teile ist hier ebenso zu achten. Anschließend müssen beide Werkstücke mit entsprechender Vorsicht umgedreht werden. Danach wird der Kleber aufgetragen (Abbildung 17) und anschließend das kürzere Werkstück bzw. die Aufkantung hochgeklappt (Abbildung 18). Bis zum Abbinden des Klebers muss die Aufkantung bzw. die Gehrungsverbindung mit einem Klebeband in der richtigen Position fixiert werden. Als möglicher Kleber kann zum Beispiel Ottocoll P 85 eingesetzt werden.

#### Klebstoffempfehlungen

##### → OTTO CHEMIE

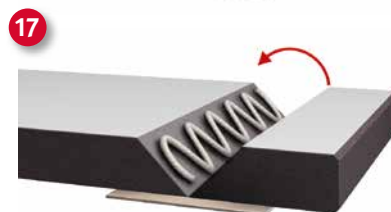
Ottocoll P85  
Ottocoll P86

##### → INNOTEK

Repaplast Repair  
Timber Fix 30

##### → WÜRTH

PUR Rapid



## 3.3.2 Verklebung Innenausbau

Eine Verklebung von Kompaktplatten im Bereich von Wandbekleidungen muss mit einem speziell dafür entwickelten dauerelastischen Klebersystem erfolgen. Dabei kann die Kompaktplatte als Wandbekleidung auf Massivholz, Multiplex oder metallischen Unterkonstruktionsmaterialien verklebt werden. Die vorgegebene Kleberdicke muss sichergestellt werden, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können. Um Kompaktplatten nicht sichtbar auf der Unterkonstruktion zu befestigen, empfehlen wir z. B. Panel-loc von MBE.

### Klebstoffempfehlungen

→ OTTO CHEMIE Ottocoll M500 Ottocoll M560	→ JOWAT Jowat 690.00
→ INNOTEK Adheseal Project Powerbond XS 330	→ SIKA SikaTack* Panel
→ MBE MBE Panel-loc	→ PRO PART
→ DKS TECHNIK	

## 3.3.3 Flächige Verklebung

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.

Aufgrund der fehlenden Aufnahmefähigkeit der Materialien von Feuchtigkeit oder auftretenden Gasen, wird eine vollflächige Verklebung von EGGER Kompaktplatten mit Schichtstoff nicht empfohlen.

## 3.4 Verschraubung

Es ist problemlos möglich, Gewinde in Kompaktplatten zu schneiden. Auch der Einsatz von selbstschneidenden Schrauben ist möglich. Gewindeschrauben mit geringer Steigung sind zu empfehlen, da eine bessere Auszugsfestigkeit erreicht wird. Es muss auf jeden Fall vorgebohrt werden. Bei hohen Zugebelastungen empfiehlt es sich, eine Einschraubmuffe einzusetzen z. B. RAMPA Typ ES oder für dünne Kompaktplatten ab 6 mm RAMPA Typ E. Diese ermöglicht zudem einen erhöhten Vorfertigungsgrad und eine erleichterte Demontage. Für Verschraubungen parallel zur Plattenebene ist eine Mindesteinschraubtiefe von 25 mm zu beachten und der Durchmesser der Bohrung ist so zu wählen, dass es nicht zur 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 bis 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 19) ist nicht zu empfehlen, da diese die Ausdehnung der Platte verhindern. Stattdessen sollten Flachkopfschrauben eingesetzt werden (siehe Abbildung 20). Diese sind bei verschiedenen Herstellern (z. B. MBE) auch kopflackiert erhältlich.



## ZU BEACHTEN

- Durchmesser der Bohrung 2 bis 3 mm größer ausführen als Schraubenschaftdurchmesser
- Einsatz von Senkkopfschrauben vermeiden
- Ausbildung von Gleit- und Fixpunkten

Die Ausführung von Fix- und Gleitpunkten ist unabhängig von der Anwendung für vertikale und horizontale Ausführungen gültig, siehe nächste Seite.

### 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.



### 3.4.2 Gleitpunkte

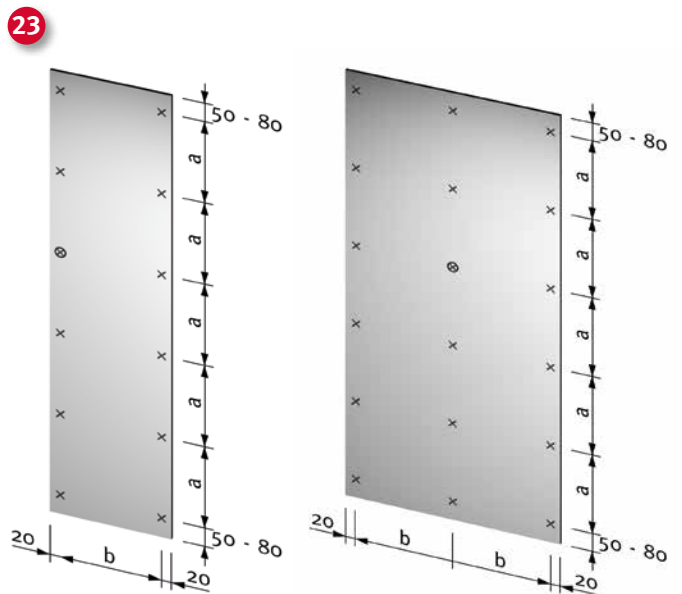
Der Bohrdurchmesser der Gleitpunkte sollte 2–3 mm größer sein als das Befestigungsmittel (siehe Abbildung 22). Das Bohrloch sollte vom Schraubenkopf abgedeckt sein. Wenn erforderlich, sind Unterlegscheiben zu verwenden. In den Abbildungen ist auf der Holzunterkonstruktion ein EPDM\* Dichtband zum Schutz vor Feuchtigkeit angebracht.

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. Bei der Ausführung ist in jedem Fall auf eine exakt mittige Positionierung der Schraube im Bohrloch zu achten. Dies kann gegebenenfalls durch geeignete Bohrlehren sichergestellt werden. Für Innenräume können die in der Tabelle aufgeführten Befestigungsabstände gewählt werden.

\* EPDM steht für Ethylen-Propylen-Dien-Monomer. Das ist ein synthetischer Kautschuk. EPDM ist sehr beständig gegen UV, Ozon und andere atmosphärische Einflüsse.



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



⊗ = Fixpunkt, x = Gleitpunkt





## 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 bzw. eine Akklimatisierung der Platten. Das Material darf 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 und 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.

Beim Fehlen einer Hinterlüftung oder einem Hinterlüftungsspalt kleiner als 2 cm, müssen saugende mineralische Untergründe wie Wände bzw. der Putz mit wasserdichten, elastischen Absperrungen vorbehandelt werden. Mögliche Systeme hierzu finden Sie unter Punkt „Direkte Montage“ auf S. 53.

Diese Absperrungen werden im Allgemeinen aufgestrichen und verhindern das Eindringen von Wasser in das Mauerwerk, was bei einer Anwendung im Feuchtraum essentiell ist. Nähere Informationen über die Anwendung von Kompaktplatten im Feuchtbereich finden Sie auf S. 53 unter „Sanitär- und Duschtrennungen“.

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

### ZU BEACHTEN

- Der Einbau von Kompaktplatten muss stets zwängungsfrei erfolgen
- Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können

## 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. Die Befestigungsmittel gibt es kopflackiert passend zu den Dekoren. Bei den Nieten muss ein Vorsatzstück verwendet werden, das ca. 0,2 mm Spiel in den Niet bei den Gleitpunkten gibt.

\* EPDM steht für Ethylen-Propylen-Dien-Monomer. Das ist ein synthetischer Kautschuk. EPDM ist sehr beständig gegen UV, Ozon und andere atmosphärische Einflüsse.



## 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 Profileisten

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 Kompaktplattenelementen 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 Kompaktplattenelementen 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 25). Das ausgewählte System muss entsprechend dem vom Hersteller vorgegebenen Richtlinien angewendet werden, um eine sichere Befestigung zu gewährleisten.



## 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.

Die Systeme bestehen aus dem Kleber, einem Montageband und entsprechenden Produkten für die Vorbehandlung 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.

Anbieter für entsprechende Klebertypen finden Sie auf S. 46.

## 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, Fugen oder Stöße auszuführen (siehe Abbildung 26 bis 28). Es ist wichtig, darauf zu achten, dass die Elemente genügend Möglichkeiten zur Ausdehnung haben.

26



27



28



### 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.

29



- 1 Luftspalt
- 2 Montageband
- 3 Kleber

### Abschluss unten

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

Der Abschluss mit einem Abstand zum Boden funktioniert prinzipiell genauso 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, sodass ein genügend großer Belüftungsquerschnitt zur Verfügung steht.

30



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

Für eine bodenbündige Montage, welche vorrangig bei der Verwendung von Kompaktplatten im Duschbereich zum Einsatz kommt, darf die Kompaktplatte nicht direkt auf dem 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.

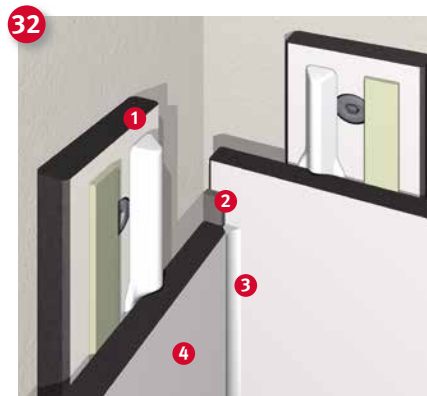
Der Spalt zwischen Kompaktplatte und Boden kann anschließend mit einer Silikonfuge abgedichtet werden, um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern. Zu einer Verbesserung der Silikonhaftung soll die Kante der Kompaktplatte angefasst werden. Um bei einer geschlossenen unteren Anbindung eine Luftzirkulation zu erreichen, muss der Hinterlüftungsspalt größtmöglich dimensioniert werden.



- 1 Kompriband (Dichtungsband)
- 2 Silikonfuge

### Ecklösung

Auch bei der Ecklösung im Feuchtbereich 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 diese erneut mittels Kompriband, um das Dehnungsspiel sicherzustellen. Der Spalt zwischen den einzelnen Kompaktplatten wird durch eine zusätzliche abdichtende Silikonfuge vor eindringender Feuchte geschützt (Abbildung 32). Auch hier empfiehlt sich, die Kante mit einer Fasse auszuführen.



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

### Flächiger Stoß

Als gängige Rammschutzlösung für Wandbekleidungen in Krankenhäusern werden Kompaktplatten als halbohohe Wandbekleidung verbaut. Hierbei ist es notwendig, einen flächenbündigen Übergang von der Kompaktplatte zur Trockenbauwand zu erzeugen. Um eine funktionsfähige Akklimatisierung der Kompaktplatte zu gewährleisten, kann als optischer Abschluss ein Edelstahlwinkel verwendet werden (Abbildung 33).

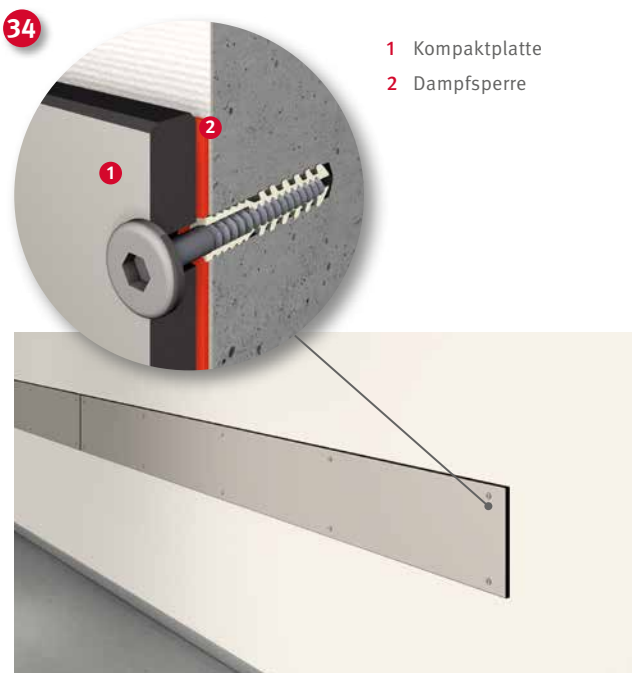


- 1 Tapezierte Gipsfaserplatte
- 2 Edelstahlwinkel
- 3 Kompaktplatte

## 4.2 Sanitär- und Duschabtrennungen

### 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. Die Dampfsperre muss hierbei wandseitig angebracht werden.



- 1 Kompaktplatte
- 2 Dampfsperre

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 abbindendes Klebersystem eingesetzt wird. Bei verstärkter gewerblicher Nutzung ist drauf zu achten, einen Abstand vom Boden zur Unterkante der Platte von mindestens 120 mm einzuhalten.



- 1 Abstand 120 mm

### Mögliche Dampfsperren

#### Flüssige Anstriche

- OTTO CHEMIE: OTTOFLEX Flüssigfolie
- FERMACELL: Fermacell Flüssigfolie
- KNAUF: Knauf Flächendicht

#### Abdichtbahnen

- OTTO CHEMIE: OTTOFLEX Abdichtbahn
- KNAUF: Knauf Abdichtungs- und Entkoppelungsbahn

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. Entsprechende Abdichtsysteme finden Sie auf S. 53 unter „Direkte Montage“. Die Feuchtigkeitsbeanspruchungsklassen der Materialien sind mit den Herstellern oder Anbietern abzustimmen. Die Verarbeitungshinweise der jeweiligen Hersteller sind unbedingt zu beachten.

## ZU BEACHTEN

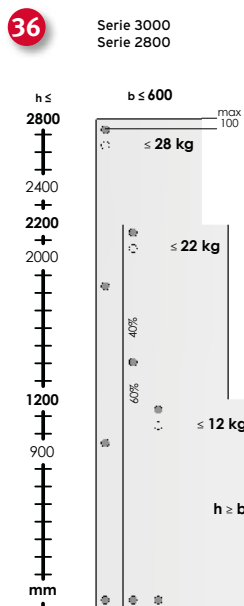
- Abdichtung des Untergrunds bei Duschverkleidung
- Elemente für Kabinentüren immer als Längsschnitt einsetzen
- Kompaktplatten dürfen keiner stauenden Nässe ausgesetzt werden
- Kompaktplatten müssen zwingend eine Ausgleichsfeuchte auf der Vorder- und Rückseite herstellen können



## 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 36) 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 Häfele, Blum (Expando T) oder Prämeta (Serie 3000) an (siehe Abbildung 37).



Abbildungen: © Prämeta

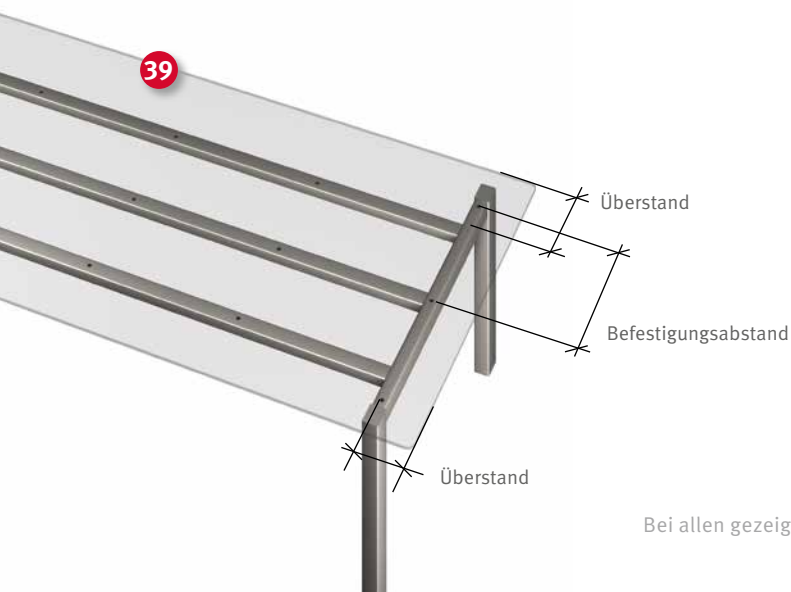


## 4.4 Tischplatten

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 eine sichere Verschraubung 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 bis 3 mm größer sein als der Durchmesser des Befestigungsmittels.



Plattendicke [mm]	Überstand [mm]	Befestigungsabstand [mm]
10	max. 100	310
12	max. 150	390
13	max. 200	440



## 4.5 Einbau von Kompaktarbeitsplatten

Kompaktplatten werden aufgrund ihrer Feuchtebeständigkeit und Robustheit sehr häufig als Arbeitsplatte in Küchen oder bei Waschtischen eingesetzt.

Bei der Verarbeitung und Konstruktion von Kompaktarbeitsplatten müssen jedoch Formatänderungen von vornherein beachtet werden. Klimawechsel verursachen ein Schwinden oder Ausdehnen der Arbeitsplatte. Bei der Kompaktarbeitsplatte ist die Formatänderung in Längsrichtung etwa halb so groß wie in Querrichtung. Grundsätzlich sollte ein Dehnungsspiel von 2 mm/m berücksichtigt werden. Weitere Informationen dazu finden Sie auch auf S. 44 unter „3. Verarbeitung“.

## 4.6 Einbau von Spülen und Kochfeldern

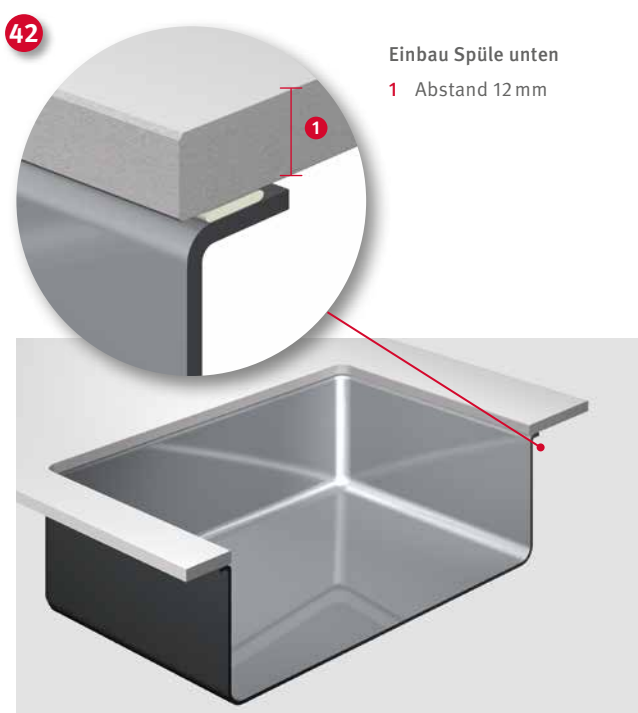
Ausschnitte für Kochfelder oder Spülen sind nach Maß- und Positionsangaben bzw. anhand der Montageschablone des Herstellers auszuführen. Beigefügte oder integrierte Trocken-dichtungen des Herstellers sind entsprechend der Montageanleitung zu verwenden – siehe Abbildung 40.

Für die Ausführung von Ausschnitten in der Kompaktarbeitsplatte müssen die Angaben von 3.1 „Ausschnitte“ beachtet werden, um Rissbildungen zu vermeiden.

Die Ausschnittkanten müssen gegen das Eindringen von Feuchtigkeit in den Korpus sorgfältig geschützt werden. Zwar verfügt die Kompaktarbeitsplatte über einen homogenen und feuchtebeständigen Plattenaufbau, was eine Fugenabdichtung nicht zwingend erforderlich macht. Letztere verhindert aber das Eindringen von Feuchtigkeit in den Korpus.

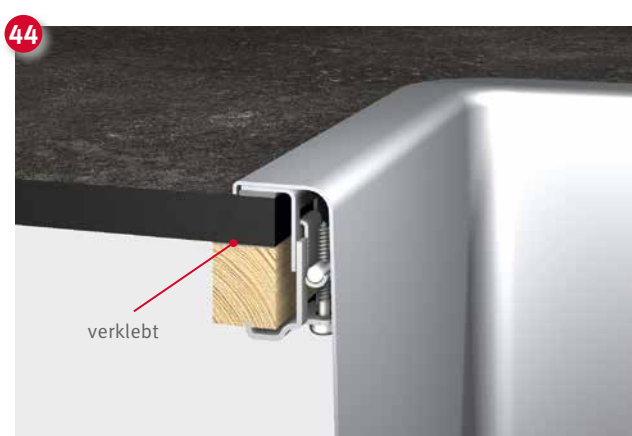
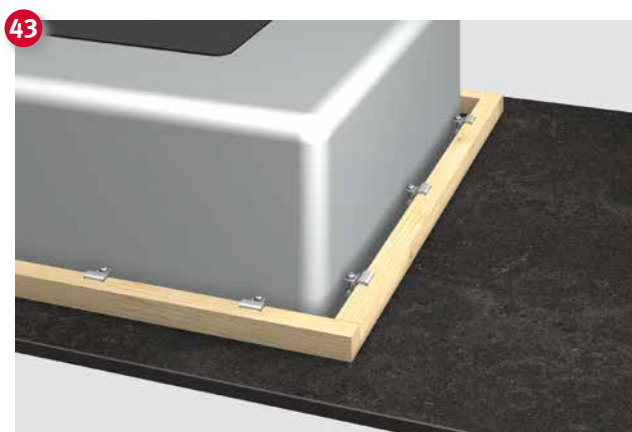


Ein zentrierter Einbau und somit ein ausreichender Sicherheitsabstand zur Ausschnittkante ist speziell bei Kochfeldern nach Angaben des Herstellers auszuführen. Das Kochfeld darf aus Sicherheitsgründen nicht an der Schnittfläche anliegen, da bei gestörtem Betrieb eine Temperaturerhöhung von bis zu 150 °C möglich ist. Weitere Einbaumöglichkeiten sind die flächenbündige Montage oder die Unterbau-Lösung.



Bei der Befestigung von Spülen wird für die Kompaktarbeitsplatte eine spezielle Lösung benötigt. Hierfür wird das EGGGER Befestigungs-Set angeboten, welches eine einfache Montage gewährleistet – siehe Abbildung **43**. In Verbindung mit Kompaktarbeitsplatten werden die Befestigungsleisten hochkant verklebt – siehe Abbildung **44**. Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Befestigungs-Set für Spülen“.

Für die Verklebung des Befestigungssets sollte ein Spannungsausgleichendes Klebersystem wie das Ottocoll M500 von Otto Chemie verwendet werden. Weitere Kleberempfehlungen finden Sie unter der Rubrik 3.3 „Verklebung“ auf S. 46.

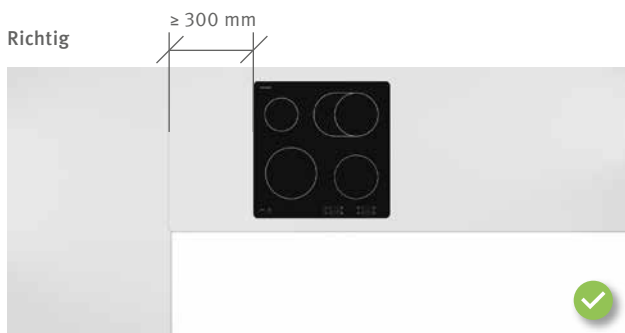
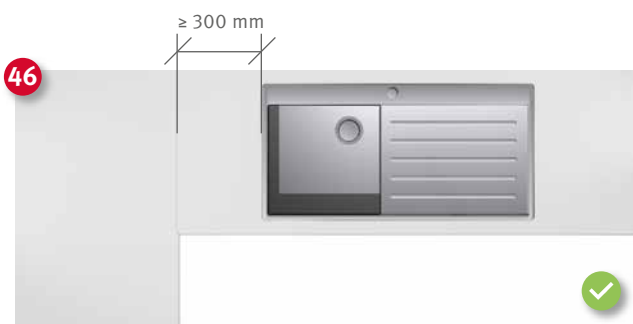




Die verbleibenden Arbeitsplattenstege müssen mindestens 50 mm breit sein. Aus ergonomischen Gründen sollte der Abstand zwischen Kochfeld und Hochschrank mindestens 300 mm betragen. Der Sicherheitsabstand des Kochfeldherstellers ist zwingend einzuhalten. Selbiger Abstand gilt als Empfehlung für den Abstand zwischen Spüle und Kochfeld – siehe Abbildung 45.



Die Planung einer Küche sollte aus sicherheitstechnischen wie ergonomischen Gründen mit einem Küchenspezialisten durchgesprochen werden und der Aufbau durch einen Fachbetrieb erfolgen. Speziell Strom-, Gas- und Wasserversorgung darf nur von ausgebildeten Personen vorgenommen werden. Im Bereich von Eckverbindungen ist bei der Planung von Aus- oder Einschnitten ein Mindestabstand von 300 mm zu berücksichtigen – siehe Abbildungen 45 und 46.



Richtig

Falsch

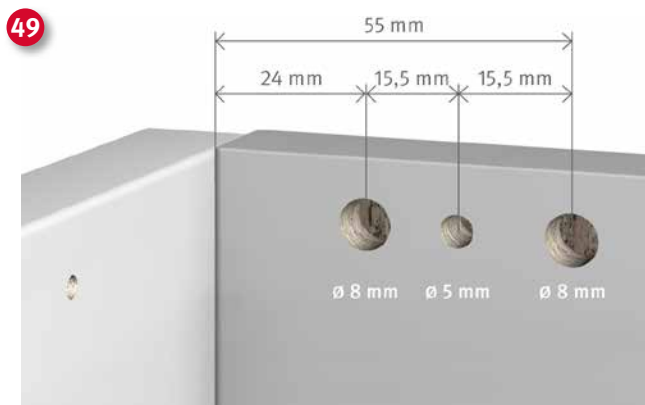
Nachdem die Ausschnitte in die Arbeitsplatte eingebracht wurden, ist jeder weitere Transport mit äußerster Sorgfalt vorzunehmen, um einen Bruch der Platte zu vermeiden. Das Tragen von Kompaktarbeitsplatten hat dann in senkrechter Weise zu erfolgen, da durch waagerechtes Tragen die Ausschnitte bzw. die Kompaktarbeitsplatte beschädigt werden können.

Für konventionelle Unterschränke kann im Allgemeinen eine Standardkonstruktion genutzt werden. Bei der Konstruktion von Spülen- und/oder Herdunterschränken wird der Einbau von Metall-Traversen empfohlen – siehe Abbildung 47. Die Kompaktarbeitsplatte wird hierbei durch die Metall-Traverse gegen mögliches Durchbiegen gesichert, da bedingt durch Spülen- und/oder Kochfeldausschnitte die Arbeitsplatten geschwächt und die Auflageflächen auf den Unterschränken minimiert werden.

Neben der Stabilisierung dienen die Metall-Traversen zusätzlich zur Befestigung der Arbeitsplatte oder Blenden – siehe Abbildung 48.



Für die Montage der Metall-Traversen müssen Bohrungen in den Korpusseiten durchgeführt werden. Das Bohrbild beinhaltet zwei Bohrungen mit  $\varnothing 8$  mm und 7 mm Tiefe. Eine weitere Bohrung mit  $\varnothing 5$  mm und 13 mm Tiefe ist durchzuführen, sofern die Befestigung mittels Euroschraube  $6,3 \times 13$  mm umgesetzt wird – siehe Abbildungen 49 und 50.



Erhältlich sind die EGGER Metall-Traversen für die Schrankbreiten 600, 800, 900, 1.000 und 1.200 mm sowie für unterschiedliche Korpusseitendicken. Die mitgelieferten Befestigungsschrauben dienen der Montage von Kompaktarbeitsplatten. Hierbei ist zu beachten, dass die Befestigungsschraube durch das Langloch der Metall-Traverse mit der Arbeitsplatte verschraubt wird.

Nähere Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Metall-Traversen für Unterschränke“.

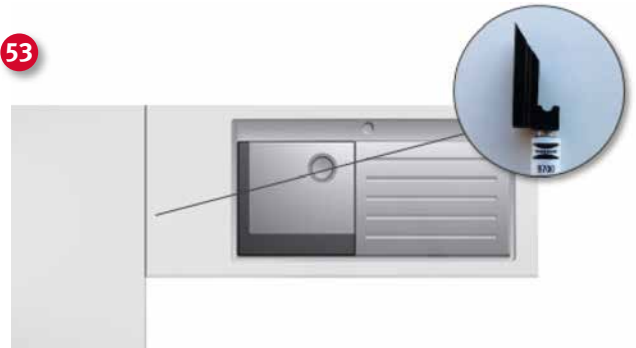
## 4.7 Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen

Im Allgemeinen ermöglicht eine Arbeitsplattenlänge von 4.100 mm ein fugenloses Überspannen, sodass Plattenstöße vermieden werden. Dahingegen treten Arbeitsplatteneckverbindungen häufig auf. Selbige dürfen durch Aus- oder Einschnitte wie zum Beispiel für Kochfelder oder Spülen nicht geschwächt werden. Eckverbindungen von Arbeitsplatten werden durch Gehrungsschnitte an Tischkreissägen oder durch Fräsungen mittels CNC-Fräsen bzw. Handoberfräsen mit Hilfe von Schablonen ausgeführt – siehe Abbildungen 51 und 52.



Arbeitsplattenstöße und Eckverbindungen müssen passgenau und dicht ausgeführt werden. Bei den Kompaktarbeitsplatten ist eine Abdichtung aufgrund des homogenen Plattenaufbaus nicht notwendig. Eine Versiegelung von Stoßfugen und Eckverbindungen verhindert aber zudem das Eindringen von Feuchtigkeit in den Korpus. Hierfür wurde die EGGER Versiegelung speziell für die Abdichtung der Stoßfugen (Eckverbindungs-fugen) bei Küchenarbeitsplatten entwickelt. Die flexible Versiegelung verhindert zuverlässig das Eindringen von Feuchtigkeit und Flüssigkeiten in die Stoßfuge. Sie ist beständig gegen Reinigungsmittel, Wasser, Fette, Öle etc. und ist in Grau, Weiss, Schwarz und Braun erhältlich. Der Inhalt der 10 g Tube reicht für eine durchschnittliche Stoßfugenlänge von 600 mm – siehe Abbildung 53.

53



Die Arbeitsplatte verfügt bereits über Fasenfräsungen an den Längskanten. Werden zusätzlich auch die Querseiten gefast, kann auf die bei Eckverbindungen übliche Konturfärsung verzichtet werden. Mit der Fase werden die beiden Arbeitsplatten zueinander abgegrenzt, d.h. es wird eine bewusste Betonung der Fase auf der Arbeitsplattenoberseite erreicht, wie sie bspw. auch bei Steinarbeitsplatten üblich ist – siehe Abbildung 54. Im Fall einer Ablängung der Kompaktarbeitsplatte wird das Anfahren einer Fase in identer Ausführung empfohlen.

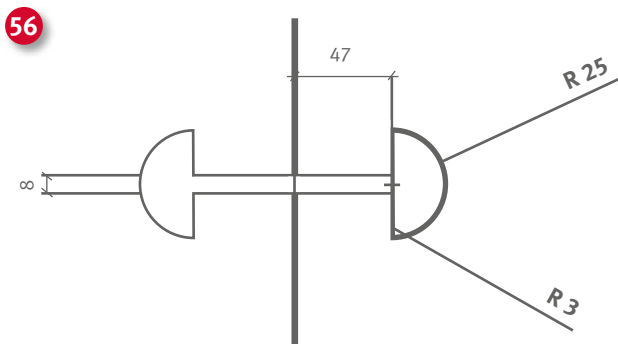
54



Die Verarbeitung der Versiegelung beginnt mit dem Durchstoßen des Membranverschlusses der Tube und dem anschließenden Aufschrauben der schwarzen Applikationshilfe – siehe Abbildung 53. Nachfolgend wird die Applikationshilfe an der Oberseite der Arbeitsplattenstoßfuge entlanggeführt und die Dichtmasse gleichmäßig aus der Tube gedrückt. Unmittelbar nach dem Auftragen der Versiegelung müssen die Arbeitsplatten zusammengefügt und verschraubt werden. Die eventuell ausgetretene Restmenge sollte sofort mit einem geeigneten Reinigungsmittel entfernt werden.

Nähere Detailinformationen und Kombinationsempfehlungen der Farben für die jeweiligen Arbeitsplattendekore entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Versiegelung für Eckverbindungen“.

Die Befestigung der einzelnen Arbeitsplatten erfolgt mit Hilfe mechanischer Befestigungssysteme (Arbeitsplattenverbinder) und wird durch Verwendung von Fixierungshilfen, sogenannten Formfedern / Lamellos, sowie zusätzlicher Klebung erreicht. Die Kompaktarbeitsplatte erfordert aufgrund ihrer geringen Materialdicke den Einsatz von speziellen Arbeitsplattenverbindern. EGGER bietet entsprechende Verbinder als Set passend für 12 mm dicke Arbeitsplatten an – siehe Abbildung 55.



Die Kompaktplatten-Frästasche für den 12 mm Verbinder wird 8 mm tief gefräst, siehe Abbildung 56.

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt „EGGER Arbeitsplattenverbinder“. Die Anzahl der Arbeitsplattenverbinder wird durch die Arbeitsplattenbreite bestimmt. Üblich sind je zwei Verbinder bis  $\leq 799$  mm Breite und drei Verbinder  $\geq 800$  mm Arbeitsplattenbreite. Die Flächenbündigkeit der Stoßfuge wird erzielt, indem die Arbeitsplattenoberfläche als Bezugskante für das Einfräsen der Nuten für Formfedern gewählt wird sowie durch einen festen Sitz der selbigen.

#### Nachfolgende Fertigungsschritte sollten beachtet werden:

1. Arbeitsplatten auf den ausgerichteten Unterschränken zusammenlegen und die Stoßfuge inklusive Formfedern und Beschlagsfräsung auf Passgenauigkeit überprüfen.
2. Kleber wie unter Punkt 3.3.1 Verklebung für Stoßfugen aufbringen.
3. Dichtungsmasse (z. B. EGGER Versiegelung) gleichmäßig und durchgehend auf die obere Fräs- oder Schnittkante aufbringen, ggf. mit einer Applikationshilfe. Dies sollte unmittelbar vor dem Verschrauben der Arbeitsplattenverbinder erfolgen.
4. Arbeitsplatten zusammenfügen, Beschläge einsetzen und Schrauben leicht anziehen. Arbeitsplatten horizontal durch Keil oder Hebel und vertikal mittels Gummihammer oder Schraubzwinde (Zulagen verwenden) ausrichten. Nach erfolgtem Ausrichten werden die Arbeitsplattenverbinder handfest angezogen. Beim Anziehen ist darauf zu achten, dass die beiden Arbeitsplattenoberflächen ausgerichtet bleiben und die Dichtungsmasse austritt. Arbeitsplatten während der Aushärtung nicht belasten.
5. Hervortretende Dichtungsmasse muss sofort entfernt werden. Die Arbeitsplattenoberfläche mit geeignetem Reinigungsmittel wie Citrus-Reiniger oder Aceton reinigen. Vorsicht: Aceton kann bei längerer Einwirkzeit die Oberfläche beeinträchtigen. Daher empfiehlt es, sich die Oberfläche im Stoßfugenbereich mit Klebeband abzukleben.

## 4.8 Befestigungen und Wandanschluss

Bevor die Arbeitsplatte zur Wand hin abgedichtet wird, ist darauf zu achten, dass diese nicht nur ausreichend abgestützt, sondern auch mit der Unterkonstruktion verbunden ist. Belastungen könnten andernfalls dazu führen, dass die Dichtungsfuge zerstört wird.

**Zur Verbindung mit dem Korpus können die Platten dabei sowohl verschraubt (Hinweise unter 3.4), als auch geklebt (Hinweise unter 3.3) werden.** Bei der Verklebung ist darauf zu achten, ein dauerelastisches Klebersystem mit der dafür erforderlichen Kleberdicke einzusetzen, um etwaige Bewegungen der Platte elastisch aufnehmen zu können.

Unabhängig von der gewählten Befestigungsart ist ein Dehnungsspiel von 2 mm/lfm zu gewährleisten. Um die Kompaktplatte ordnungsgemäß zu hinterlüften ist es notwendig, die Oberseite des Korpus als Traverse auszuführen (siehe Abbildung 57).

57



Eckverbindungen von zwei Arbeitsplatten werden mit feuchtebeständigen Verbindungsplättchen wie z. B. Lamellos ausgeführt.

Beim Einbau ist darauf zu achten, dass die Arbeitsplatte in keinem Fall zur Wand hin geneigt ist, da dies zu stauer Nässe führen kann. Im Bereich der Dichtungsfuge ist sowohl die Arbeitsplatte, als auch der Wandanschluss zu reinigen und zu entfetten und in Abhängigkeit der verwendeten Dichtmassen mit einem Haftvermittler vorzubehandeln.

Als Nischenrückwand empfiehlt es sich, eine Schichtstoffverbundplatte einzusetzen. Detaillierte Informationen zur Verarbeitung und Montage finden Sie online beim Produkt „Nischenrückwände“ im Download-Bereich.

## 5 Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung

Aufgrund ihrer 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 Kompaktplatten Schnittpuren 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.

# Der Umweltkreislauf – oder warum Nachhaltigkeit bei uns mehr als ein Wort ist.

## Holzwerkstoffproduktion und -veredelung

Für die fortlaufende Verbesserung unserer Umwelleistung im Produktionsprozess setzen wir auf international zertifizierte Energie- und Umweltmanagementsysteme nach ISO 50001, ISO 14001 und EMAS.

## Nutzung von Sägenebenprodukten

Wir kaufen bevorzugt Nebenprodukte von regionalen und zertifizierten Sägewerken. Durch den Einsatz von Nebenprodukten schonen wir natürliche Ressourcen.

## Nachhaltige Waldwirtschaft

Wir unterstützen die nachhaltigen Entwicklungsziele der UNO. Wir bekennen uns mit SDG 15 zum Schutz und zur Wiederherstellung von Landökosystemen und zur Förderung der nachhaltigen Bewirtschaftung von Wäldern. Unser Holz stammt aus 100 % verifiziert legalen und kontrollierten Quellen nach ISO 38200. Rundholz kaufen wir bevorzugt aus FSC<sup>®</sup>-, PEFC- oder SFI-zertifizierten Wäldern in der Einkaufsregion.

## Planung und Anwendung

Mithilfe von Umweltprodukt-erklärungen (EPDs) schaffen wir volle Transparenz. Sie liefern Fachleuten wichtige Informationen zu Umwelt- und Gesundheitsaspekten und stehen auch interessierten Endverbrauchern zur Verfügung – für jedes unserer Basisprodukte.

## Recycling

In unserer Produktion von Holzwerkstoffen recyceln wir Altholz. Dieses stammt aus entsorgten Gütern wie Möbeln, Paletten oder Verpackungsmaterial. So schonen wir frische Ressourcen und verlängern den Effekt der CO<sub>2</sub>-Speicherung.



## Erneuerbare Energien

Biomasse und Holzreste aus der Produktion, die stofflich nicht mehr verwertbar sind, wandeln wir in eigenen Biomassekraftwerken zu Wärme und Ökostrom um.



Das Zeichen für verantwortungsvolle Waldwirtschaft



Förderung nachhaltiger Waldwirtschaft

[www.pefc.at](http://www.pefc.at)






# Holzwerkstoffe leisten einen Beitrag zum Klimaschutz ...

... und Sie können sich jetzt ein Bild davon machen, wie genau.

Denn für ausgewählte Produkte in dieser Broschüre legen wir Angaben zur Umweltleistung offen:

## Produktaufbau: Eurodekor melaminharzbeschichtete Spanplatte



-  **1** **CO<sub>2</sub>-Fußabdruck\***  
-13,8 kg CO<sub>2</sub> / m<sup>2</sup>
-  **2** **Beitrag zur Bioökonomie\*\***  
87% Material aus nachwachsenden Ressourcen  
13% Material aus fossilen Ressourcen
-  **3** **Beitrag zur Kreislaufwirtschaft\*\***  
23% Recyclingmaterial  
42% Nebenprodukte aus der Sägeindustrie und Pre-consumer Recyclingholz  
35% Frische Ressourcen
-  **4** **Holzanteil aus dem regionalen Umfeld**  
68% Regionale Holzherkunft
-  **5** **Holzanteil aus nachhaltiger Waldbewirtschaftung**  
100% Verifiziert legale Holzherkunft  
61% davon zertifiziert

Mehr Informationen zu unseren Nachhaltigkeitsindikatoren unter:  
[www.egger.com/ecofacts](http://www.egger.com/ecofacts)

Stand 2021. Für aktuelle Zahlen besuchen Sie bitte unsere Produktseiten unter [www.egger.com/products-interior](http://www.egger.com/products-interior)

## Volle Transparenz von uns – und kein Papierkram für Sie

Sparen Sie Zeit und Mühe bei öffentlich ausgeschriebenem oder nachhaltig zertifiziertem Bauvorhaben, wenn es darum geht, die richtigen Unterlagen einzureichen. Alle Informationen zu Umwelt- und Gesundheits-Aspekten liegen bereits vor und sind gebündelt verfügbar – dank „volldeklarierten“ EGGER Produkten.



➔ Erfahren Sie mehr unter [www.egger.com/umwelt](http://www.egger.com/umwelt)

### **1** CO<sub>2</sub>-Fußabdruck\*

Holzwerkstoffe sind klimafreundlich. Sie binden mehr CO<sub>2</sub>, als bei ihrer Herstellung ausgestoßen wird.

### **2** Beitrag zur Bioökonomie\*\*

Holzwerkstoffe wachsen nach. Holz ist, anders als fossile Rohstoffe, eine nachwachsende Ressource.

### **3** Beitrag zur Kreislaufwirtschaft\*\*

Wir schonen natürliche Ressourcen. Wir handeln in Kreisläufen und verwerten vorhandenes Holz bestmöglich.

### **4** Holzanteil aus dem regionalen Umfeld

Wir setzen auf kurze Transportwege. Unser eingesetztes Rundholz wird überwiegend regional beschafft.

### **5** Holzanteil aus nachhaltiger Waldbewirtschaftung

Wir nutzen Holz aus verifizierten und zertifizierten Quellen. Wir setzen uns für nachhaltige Waldbewirtschaftung und die Kontrolle unserer Lieferketten ein.

\* extern verifizierte Berechnung nach EN 15804, siehe EPD

\*\* eigene Berechnung nach den Regeln der ISO 14021 für umweltbezogene Anbietererklärungen, Anteil nach Trockengewicht. Die Werte sind auf den durchschnittlichen Produktaufbau bezogen und können je nach Dicke und gewählter Beschichtung leicht abweichen

[www.egger.com](http://www.egger.com)

**Service-Center Deutschland**

+49 800 344 3745

[sc.de@egger.com](mailto:sc.de@egger.com)

**EGGER Holzwerkstoffe Brilon**

**GmbH & Co. KG**

Im Kissen 19

59929 Brilon

Deutschland

**T** +49 2961 770 - 0

**FRITZ EGGER GmbH & Co. OG**

**Holzwerkstoffe**

Weiberndorf 20

6380 St. Johann in Tirol

Österreich

**T** +43 50 600 - 0

**EGGER Panneaux & Décors**

**Usine de Rambervillers**

ZI Blanchifontaine

88700 Rambervillers

Frankreich

**T** +33 3 29 68 01 01

**Jochen Schmüser**

An der Ihlsbeck 12

21279 Hollenstedt

Deutschland

**T** +49 4165 222 06 - 0

[info@schmueser.eu](mailto:info@schmueser.eu)

[www.schmueser.eu](http://www.schmueser.eu)

