

Verarbeitungshinweise

EGGER Nischenrückwände



Schneller zum Ziel

Klicken Sie einfach auf die Überschriften im Inhaltsverzeichnis oder die unterstrichenen Internet-Adressen und Sie gelangen direkt zur gewünschten Information. Über das Symbol  am unteren Seitenrand gelangen Sie zurück zum Inhaltsverzeichnis.

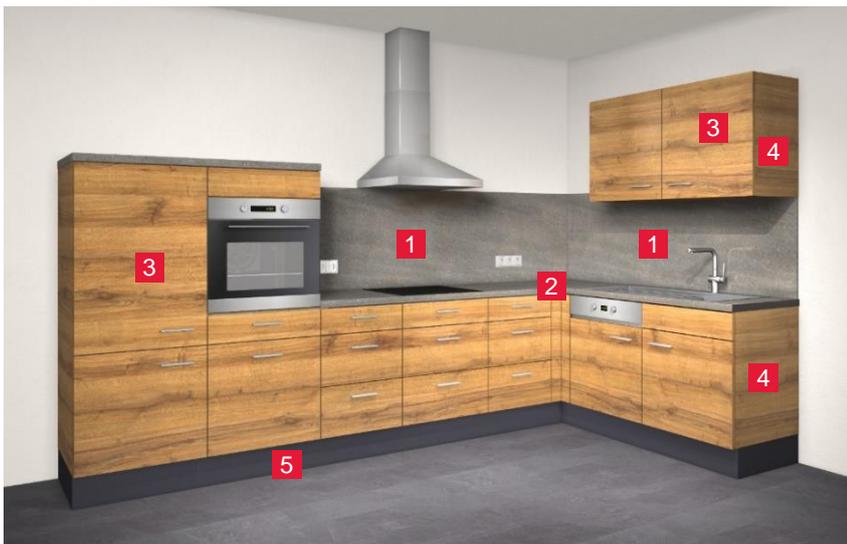


Inhalt

- Produktbeschreibung.....2
- Umwelt und Gesundheit.....3
 - » Emissionen.....3
 - » Harze.....3
 - » Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung3
 - » Brand und Explosionsgefahr3
 - » Recycling / Entsorgung.....3
- Umgang4
 - » Lagerung und Konditionierung4
 - » Handhabung.....4
- Bearbeitung5
 - » Schneiden5
 - » Bohrung.....6
 - » Ausschnitt.....7
 - » Bekantung8
- Verarbeitung9
 - » Montagevorbereitung.....9
 - » Klebstoff und Klebstoffauftrag10
 - » Endmontage11
 - » Nischenrückwand und Gas-Kochfeld.....12
- Pflege- und Reinigungsempfehlung.....14
- Begleitende Dokumente / Produktinformationen.....14

Produktbeschreibung

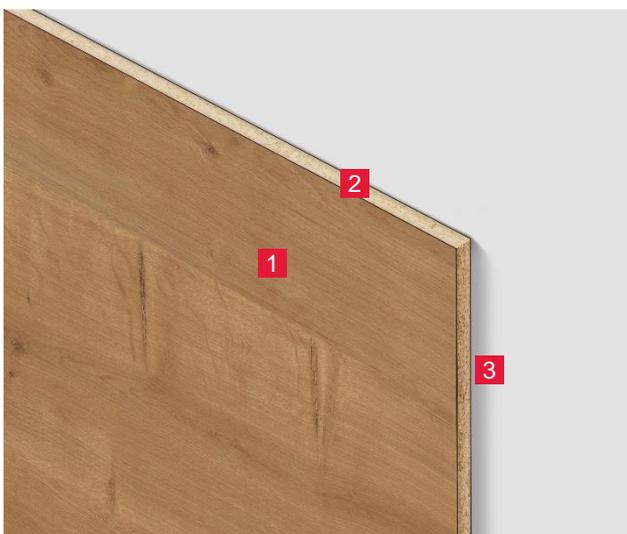
EGGER Nischenrückwände werden als Wandelement in Küchen eingesetzt und sind eine dekorative Alternative zu Fliesen. Anstelle des Fliesenspiegels wird die an die Arbeitsplatte angrenzende Wandfläche mit der Nischenrückwand ausgeführt, sodass eine optisch harmonische und funktionelle Verbindung entsteht. Die Nischenrückwände sind im Dekor-/Strukturverbund zu sämtlichen Arbeitsplattendekoren verfügbar.



- 1 Nischenrückwand (F032 ST78)
- 2 Postforming Arbeitsplatte (F032 ST78)
- 3 Front (H1344 ST32)
- 4 Korpus (H1344 ST32)
- 5 Sockel (U968 ST9)

Abbildung 1: Anwendungsbeispiel einer Nischenrückwand

Nischenrückwände sind beidseitig dekorative Schichtstoffverbundplatten mit einer Nenndicke von 9 mm – siehe Abbildung 2. Die beidseitige Beschichtung wird mit Schichtstoff ausgeführt. Wir verwenden unterschiedliche Dekor-/Strukturkombination auf der Vorder- und Rückseite. Dies dient lediglich der Variantenreduktion.



- 1 Schichtstoff
- 2 Eurospan Spanplatten roh
- 3 Schichtstoff

Abbildung 2: Aufbau EGGER Nischenrückwand

Umwelt und Gesundheit

Bitte verwenden Sie stets eine persönliche Schutzausrüstung (PSA) im Umgang und bei der Bearbeitung von Nischenrückwänden. Die nachfolgenden Informationen zu Umwelt und Gesundheit beziehen sich auf die Be- und Verarbeitung.

Emissionen

Eine Verarbeitung und Anwendung außerhalb der technischen Eigenschaften und Normklassifizierung der Nischenrückwände kann die Emissionen erhöhen und dadurch zu Gesundheitsgefahren führen. Bitte beachten Sie die gekennzeichnete Emissionsklasse für das Produkt.

Harze

Für die Herstellung von EGGER Holzwerkstoffplatten werden ausschließlich polymerisierte Harze verwendet, die als solche nach Aushärtung im Produkt keine Gefahreigenschaften aufweisen und für die bestimmungsgemäße Verwendung des Produkts unbedenklich sind. Insbesondere ist freies Melamin als solches in diesen nicht in einer Konzentration enthalten, die ergänzende Informationspflichten etwa nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) auslösen würde. Darüber hinaus halten beschichtete EGGER Holzwerkstoffplatten die bestehenden Migrationsgrenzwerte gem. Verordnung (EU) Nr. 10/2011 über Materialien und Gegenstände aus Kunststoff, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen, ein.

Gesundheitsrisiko durch Staubentstehung

Bei der Be- und Verarbeitung kann Staub 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 Staub, können weitergehende Gesundheitsgefahren bestehen. Die Entstehung von Staub 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 Be- und Verarbeitung entstehender Staub kann zu Brand- und Explosionsgefahren führen. Anwendbare Sicherheits- und Brandschutzvorschriften müssen beachtet werden.

Recycling / Entsorgung

Auf der Baustelle anfallende Reste von Holzwerkstoffen, sowie solche von Abbruchmaßnahmen sollen in erster Linie einer stofflichen Verwertung zugeführt werden. Ist dies nicht möglich, müssen diese einer energetischen Verwertung anstatt einer Deponierung zugeführt werden. Für die Verbrennung ist allerdings zu beachten, dass Holzwerkstoffe aufgrund deren Inhaltsstoffe wie Leim etc. im Vergleich zu Massivholz weitere Emissionen ausstoßen, welche belastend für die Umwelt sein könnten, weshalb bei der energetischen Verwertung entsprechende Filteranlagen empfohlen werden.

Abfallschlüssel nach europäischem Abfallkatalog: 170201/030105.

Die landesspezifischen Gesetze und Verordnungen zur Entsorgung sind grundsätzlich zu beachten.

Weiterführende Informationen zur Umwelt und Gesundheit finden Sie im [Umwelt- und Gesundheitsdatenblatt \(EHD\) – Schichtstoff](#) und [Umwelt- und Gesundheitsdatenblatt \(EHD\) – Eurospan](#).

Umgang

Der nachfolgende Abschnitt beschreibt die Lagerung und Handhabung von Nischenrückwänden. Ein unsachgemäßer Umgang kann zu sicherheitsrelevanten Beschädigungen führen. Hierdurch kann es zu Funktionseinbußen und Gesundheitsrisiken kommen. Daher müssen die Gebrauchsanweisungen des Herstellers zwingend beachtet werden.

Lagerung und Konditionierung

Nischenrückwände müssen in geschlossenen und trockenen Räumen, vor Nässe geschützt, unter normalen klimatischen Verhältnissen gelagert werden. Sie sind vor der Bearbeitung möglichst unter dem Klima der späteren Nutzung für mindestens 24 Stunden zu konditionieren.

Wird die Originalverpackung entfernt, sind Nischenrückwände auf vollflächigen und horizontalen Schonplatten zu lagern. Direkter Bodenkontakt und/oder Sonneneinstrahlung sind zu vermeiden. Die oberste Nischenrückwand sollte mit einer beschichteten Abdeckplatte von mindestens gleichem Format abgedeckt werden – siehe **Abbildung 3**.



- 1** Stapel Nischenrückwände
- 2** beschichtete Abdeckplatte

Abbildung 3: horizontale Lagerung von Nischenrückwänden (Bild zeigt ein abweichendes Format)

Bei Oberflächen die mit einer selbstklebenden Schutzfolie beschichtet sind (standardmäßig bei der PerfectSense-Oberfläche PM), muss diese spätestens 6 Monate nach Lieferdatum entfernt werden. Anderenfalls können Klebstoffreste auf der Oberfläche verbleiben.

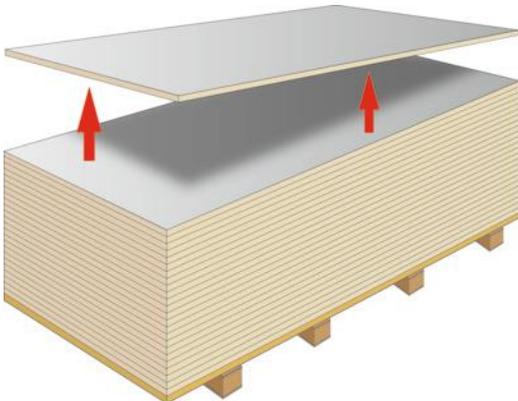
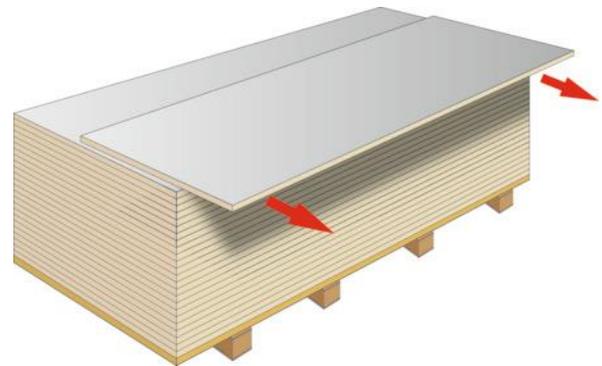
Detailinformation zu Nischenrückwänden mit Schutzfolie entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt [EGGER Schichtstoffe mit Schutzfolie](#).

Handhabung

Nach Entfernen der Verpackung und vor der Bearbeitung, ist die Nischenrückwand auf sichtbare Schäden zu prüfen und bei PM-Oberflächen auf Folienbeschädigungen zu prüfen.

Grundsätzlich sollten alle Personen, die Nischenrückwände transportieren bzw. handhaben, eine persönliche Schutzausrüstung (PSA), wie Handschuhe, Sicherheitsschuhe und geeignete Arbeitskleidung tragen.

Die Platten müssen gehoben werden – siehe **Abbildung 4**. Es ist zu vermeiden, dass die Dekorseiten gegeneinander verschoben oder übereinander gezogen werden – siehe **Abbildung 5**.

Abbildung 4: richtiges Anheben einer NischenrückwandAbbildung 5: falsches Ziehen über die Dekorseiten

Die Handhabung bei Nischenrückwänden mit Schutzfolie mittels Vakuumaggregaten erfolgt aufgrund der selbstklebenden Wirkung der Schutzfolie auf eigene Gefahr und ist nur eingeschränkt möglich. Idealerweise sollte die Schutzfolie bis nach der Montage auf der Platte verbleiben.

Anschließend sollte die Schutzfolie durch einen gleichmäßigen Zug (bspw. mit der Hand) in einem geringen Winkel zur Oberfläche abgezogen werden.

Bei einer hohen Folienhaftung kann durch vorsichtiges Erwärmen, z.B. mittels Haartrockner, die Klebeschicht aufgeweicht werden, wodurch der Klebstoff an Haftung verliert. Bitte beachten Sie die maximale Temperaturbeständigkeit.

Detailinformation entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt [EGGER Schichtstoffe mit Schutzfolie](#).

Bearbeitung

Wie im Kapitel [Lagerung und Konditionierung](#) beschrieben, ist vor der Bearbeitung von Nischenrückwänden auf die ausreichende Konditionierung zu achten.

Bei der Bearbeitung sind nur geeignete Maschinen und Werkzeuge zu verwenden. Die Auswahl von Schneid-, Bohr- und Fräsworkzeugen sollte immer in Abstimmung mit den Werkzeugherstellern erfolgen. Des Weiteren ist zu beachten, ausschließlich scharfe Werkzeuge zu verwenden, da dies ausschlaggebend für das Bearbeitungsergebnis ist.

Schneiden

Für den Zuschnitt von Nischenrückwänden können übliche Holzbearbeitungsmaschinen, wie Platten-, Tischkreis- oder Handkreissägen, aber auch CNC-Fräsen genutzt werden. Der Zuschnitt mittels Platten- oder Tischkreissägen ist allgemein üblich. Für ein gutes Schnittergebnis sind verschiedene Faktoren, wie ein richtiger Sägeblattüberstand, Vorschubgeschwindigkeit, Zahnform, Zahnteilung, Drehzahl und Schnittgeschwindigkeit verantwortlich.

Beispiel – Zuschnitt mit einer Tischkreissäge:

- » Schnittgeschwindigkeit: ca. 40 bis 60 m/s
- » Drehzahl: ca. 3.000 bis 4.000 U/min.
- » Vorschub: ca. 10 bis 20 m/min.

Mit Ausnahme von Plattensägen und CNC-Fräsen wird das Zuschneiden per Handvorschub ausgeführt. Beim Einsatz von Handkreis- oder Stichsägen sollte eine Anschlagleiste verwendet werden. Der Zuschnitt muss von der Plattenunterseite her erfolgen.

Die Werkzeugbeanspruchung ist aufgrund der hochwertigen Harze und UV-Lacke, die für die Oberfläche von Schichtstoffen

genutzt werden, deutlich höher als bei herkömmlichen Holzwerkstoffen. Sägen oder Fräser mit Hartmetallschneiden oder auch diamantbestückte Werkzeugschneiden haben sich gut bewährt.

Je nach erforderlicher Schnittgüte (Grob- oder Feinschnitt), werden nachfolgende Zahnformen verwendet:

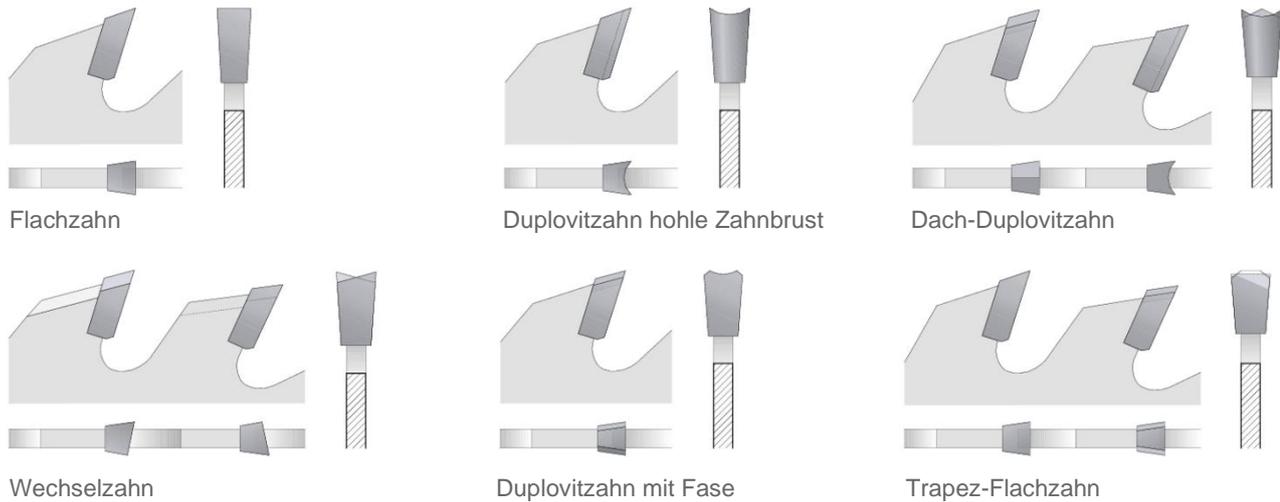


Abbildung 6: Beispiele für übliche Zahnformen von Sägeblättern

Bohrung

Grundsätzlich ist vor der Bohrung zu beachten, dass die Nischenrückwand sicher aufliegt, damit keine Beschädigungen auftreten. Für Handmaschinen eignen sich HSS-Bohrer (High Speed Steel) und für Maschinen mit mechanischem Vorschub werden HM-Bohrer (Hartmetall) empfohlen.

Je nach erforderlicher Größe der Bohrung (bspw. Vorbohrung, Topfbandbohrung, etc.) werden nachfolgende Bohrertypen verwendet:

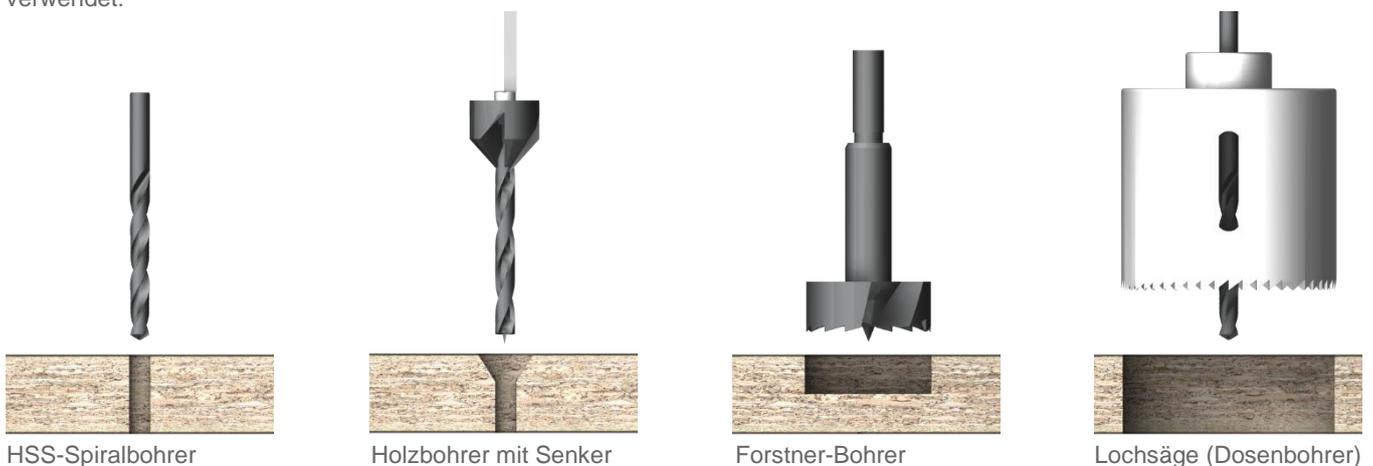


Abbildung 7: Beispiele für bewährte Bohrertypen

Sofern Beschläge auf der Nischenrückwand befestigt werden, muss die Platte im Bereich der Verschraubung vorgebohrt werden. Die Bohrungen müssen mindestens 0,5 mm größer sein als der Schraubendurchmesser, um Spannungen im Material zu vermeiden – siehe Abbildungen 8 und 9.

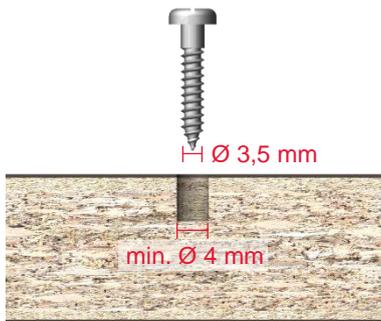


Abbildung 8: Beispiel einer 3,5 mm Schraube

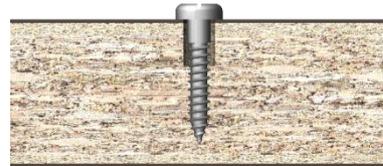


Abbildung 9: Verschraubung mit Vorbohren

Generell wird empfohlen die Schichtstoffbohrungen zu entgraten. Hierfür kann bspw. ein Bohrer mit integriertem Senker verwendet werden – siehe Abbildung 7. Bei Bohrungen mittels Lochsäge, ist das Entgraten aufgrund von möglichen Spannungsrissen in jedem Fall notwendig. Für größere Durchmesser werden im Allgemeinen Oberfräsen genutzt.

Ausschnitt

Allgemein ist vor der Verarbeitung zu beachten, dass die Verbundelemente sicher aufliegen, damit durch die Säge-, Fräs- oder Bohrarbeiten keine Beschädigungen auftreten. Speziell schmale Plattenstege können durch unsachgemäße Lagerung während der Verarbeitung brechen oder es können Ausrisse entstehen. Auch die Plattenausschnitte sind zu sichern, sodass diese nicht unkontrolliert herausfallen bzw. herausbrechen können und dadurch Personen- oder Sachschäden verursachen.

Die Ausschnitte sind stets mit einem Mindestradius von 5 mm abzurunden, da scharfkantige Ecken materialwidrig sind und zu Rissbildungen führen. Dies gilt speziell für Einsatzbereiche, bei denen aufgrund häufiger Wärmeeinwirkung, bspw. durch Austrocknen des Schichtstoffs, erhöhte Schrumpfspannungen auftreten.

Eine Nachbearbeitung der Kanten, dem sogenannten „Kantenbrechen“, durch Schleifpapier, Feilen oder Handfräsen muss durchgeführt werden, um Kerbrisse auszuschließen. Die gleiche sorgfältige Nachbearbeitung ist beim Einsatz von sogenannten „Kreisschneidern“ für bspw. Steckdosen zu berücksichtigen – siehe Abschnitt [Bohrung](#).

Beachten Sie in jedem Fall die mitgelieferten Hinweise und Montageschablonen der jeweiligen Hersteller.

Grundsätzlich sind Verbundelemente durch die Schichtstoffoberfläche zuverlässig gegen das Eindringen von Feuchtigkeit geschützt. Somit kann das Trägermaterial nur über ungeschützte Kanten, z.B. Ausschnitte, Stoßfugen, Eckverbindungen, Hinterkanten, Bohrungen und Schraublöcher, von Feuchtigkeit und Nässe erreicht werden.

Für verdeckte Schnittkanten haben sich Dichtungsprofile und vernetzende Dichtungsmassen aus Silikon-Kautschuk oder Polyurethan bewährt. Bei der Verwendung von Dichtungsmassen ist ein Einsatz von Primer, je nach Werkstoff/Material filmbildend oder reinigend, erforderlich.

Beim Einsatz dieser Materialien sind die Herstellerangaben sorgfältig zu beachten.

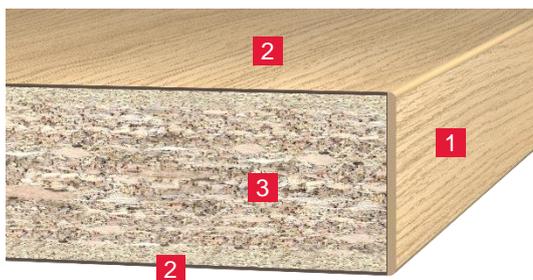
Die Dichtungsmasse ist hohlraumfrei einzubringen und anschließend mittels Wasser und Spülmittelzusatz nachzuglätten. Um Verschmutzungen der Oberfläche vorzubeugen, sollten die Fugenränder ggf. vorher abgeklebt werden – siehe Abbildungen 10.



Abbildung 10: Versiegelung der Fuge zwischen Nischenrückwand und Arbeitsplatte

Bekantung

Die Schmalflächen der Nischenrückwände können durch unterschiedliche Ausführung verarbeitet werden. Empfohlen wird die Bekantung von sichtbaren Schnittflächen durch dekorgleiche EGGER ABS Kanten – siehe Abbildung 11. Die Kanten bieten einen passenden Abschluss zu allen dekorativen Beschichtungen und haben neben der Design- auch eine Schutzfunktion.



- 1** ABS Kante
- 2** Schichtstoff
- 3** Eurospan-Trägerplatte

Abbildung 11: Aufbau einer Schichtstoffverbundplatte mit EGGER ABS Kanten

Zur Bekantung werden normalerweise handelsübliche Kantenanleimmaschinen oder Bearbeitungszentren genutzt. Das manuelle Ankleben von Kanten mittels Verleimständer oder Kantenpresse ist ebenfalls möglich. Die Kantenrückseite ist mit einem Haftvermittler (Primer) beschichtet, welcher eine einwandfreie Verklebung sicherstellt. Diese Beschichtung ist für den Einsatz von EVA-, PA-, APAO- und PUR-Heißschmelzkleber abgestimmt. Die Nischenrückwand und das Kantenmaterial muss zuvor bei Raumklima konditioniert werden.

Weiterführende Informationen zu EGGER Kanten finden Sie auf unserer Website www.egger.com/kante.

Verarbeitung

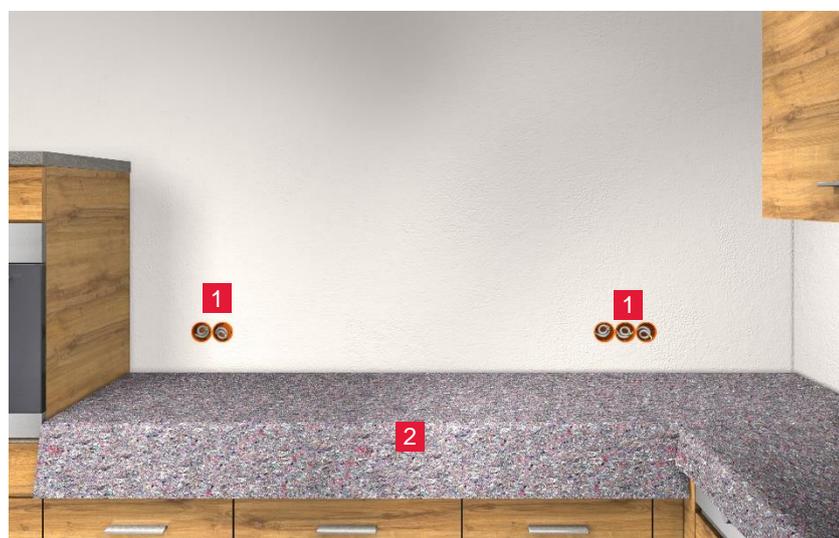
Nachfolgend sind die wesentlichen Verarbeitungsschritte bei der Montage einer Nischenrückwand beschrieben. Bei der Verarbeitung sind die allgemeinen Sicherheitsvorschriften zu beachten und die persönliche Schutzausrüstung (PSA) zu berücksichtigen.

Montagevorbereitung

Wandflächen basieren vorwiegend auf mineralischen Untergründen wie bspw. Ziegel, Stein, Naturstein, Putz, Fliesen, Gipskarton etc. Bei porösen Untergründen muss die Oberfläche mittels Stahlbürste oder Schleifscheibe von losen Partikeln gesäubert werden. Verunreinigungen, wie Trennmittel, Konservierungsmittel, Fett, Öl, Staub, Wasser, alte Kleb-/Dichtstoffe müssen entfernt werden. Die Haftflächen müssen tragfähig, sauber, staub- und fettfrei sowie trocken sein. Grobe Unebenheiten in den Wandflächen sind im Vorfeld auszugleichen. Alte Fliesenflächen eignen sich zum Überkleben und müssen nicht entfernt werden. Abhängig vom verwendeten Kleber kann es notwendig sein einen Haftgrund auf die Fliesen aufzubringen.

Das Aufmaß bzw. das Ausmessen der Nischenrückwandabmessungen erfolgt im Allgemeinen bereits mit der Planung. Die Nischenrückwand darf aufgrund von möglichen Dimensionsänderungen nicht passgenau zu angrenzenden Wand- oder Korpusflächen eingebaut werden. Der Luftspalt oder die Stoßfugen werden nach Abschluss sämtliche Montagearbeiten mittels Silikon versiegelt.

Die Montage der Nischenrückwand beginnt nach dem die Arbeitsplatte und die Hängeschränke etc. eingebaut wurden. Vor der Montage sollten die Arbeitsplatten bspw. mit Malervlies abgedeckt und geschützt werden. Alle Befestigung an der Wand wie Steckdosen, Schalter oder Halterungen müssen flächenbündig demontiert werden – siehe Abbildung 12.



- 1 Steckdoseneinsatz ohne Abdeckung
- 2 Malervlies

Abbildung 12: Montagevorbereitung der Küche

Klebstoff und Klebstoffauftrag

Das Angebot an geeigneten Klebstoffen ist vielfältig. Bewährt haben sich Produkte, die ein spannungsausgleichendes Kleben und Montieren ermöglichen. Nachfolgend eine Auswahl an handelsüblichen Klebertypen und deren Herstellern.

Bitte beachten Sie bei der Klebstoffwahl und Nutzung unbedingt die Angaben des Herstellers.



OTTOCOLL S 495 – Silicon-Klebstoff für Wandpaneele
 OTTOCOLL M 560 – universeller Hybrid-Klebstoff mit extrem hoher Anfangshaftung

- » Hermann Otto GmbH
 Krankenhausstraße 14
 DE 83413 Fridolfing
 Telefon: +49 8684-908-0
 Internet: <https://www.otto-chemie.de>



Pattex PL 300 – Kleben & Dichten

- » Henkel AG & Co. KGaA Deutschland
 Henkelstraße 67
 DE 40589 Düsseldorf
 Telefon: +49 211-797-0
 Internet: <https://www.pattex.de>



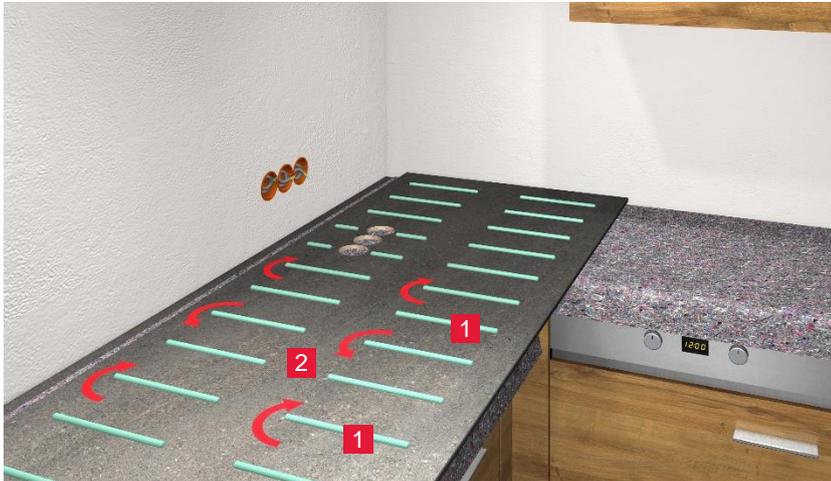
MAMUT GLUE HIGH TACK DEN BRAVEN – Kraftkleber stark

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

Abhängig vom Untergrund der Wandflächen und des eingesetzten Klebstoffes, müssen die Haftflächen ggf. im Vorfeld grundiert bzw. geprimert werden. Auskunft darüber geben die Klebstoffhersteller in den technischen Datenblättern. In diesen Unterlagen wird im Allgemeinen auch der Klebstoffauftrag beschrieben. Bevor der Klebstoff aufgetragen wird, muss auch die Rückseite der Nischenrückwand gereinigt werden, d.h. sie muss staub- und fettfrei sein. Ein Anschleifen der Rückseite mit groben Schleifpapier ist generell ratsam, um die Haftfläche zu vergrößern.

Der Klebstoffauftrag erfolgt in senkrechten Streifen und in Abständen von ca. 200 – 300 mm. Die Klebestreifen sollten nicht durchgängig aufgetragen werden, damit die für die Vulkanisation erforderliche Luftzirkulation möglich ist – siehe **Abbildung 13**. Diese Angaben sind exemplarisch und können abhängig vom Klebstoff und Hersteller abweichen.

Bitte beachten Sie daher im Vorfeld unbedingt die Hinweise und die Angaben des Herstellers.



- 1 Klebstoffstreifen (Klebstoffraupen)
- 2 Luftzirkulation

Abbildung 13: Auftrag des Klebstoffes auf der Nischenrückwand

Unterstützend zum Klebstoff kann auch beidseitiges Spiegelklebeband verwendet werden. Das Spiegelklebeband gewährleistet die Anfangshaftung und überbrückt die Abbindezeit des Klebstoffes.

Endmontage

Vor der Montage ist es abhängig der örtlichen Begebenheiten ratsam einen „Trockenlauf“ ohne Klebstoffauftrag mit der Nischenrückwand durchzuführen, um den Montageablauf zu proben und mögliche Hindernisse zu identifizieren. Dies können Wasserarmaturen, Hängeschrank-Leuchten etc. sein. Der Probelauf kann auch zur Prüfung der korrekten Abmessung genutzt werden. Für die Montage wird abhängig der Bauteilgröße und der Einbausituation eine zweite Person benötigt.

Der Montageablauf wird in der nachfolgend Abbildung verdeutlicht – siehe **Abbildung 14**. Nachfolgende Schritte sind zu berücksichtigen:

1. Malervlies oder alternativen Oberflächenschutz im Bereich der Nischenrückwand zurückziehen.
2. Nischenrückwand auf die Arbeitsplatte aufsetzen und untere Längskante an die Wandfläche drücken.
3. Exakte Ausrichtung abschließend prüfen.
4. Anschließend wird die Nischenrückwand an die Wandfläche gedrückt. Je nach Ebenheit des Untergrundes unter Zuhilfenahme einer Wasserwaage und eines Richtlineals.
5. Gleichmäßiges Andrücken bzw. gleichmäßiger Pressdruck über die Nischenrückwandfläche.

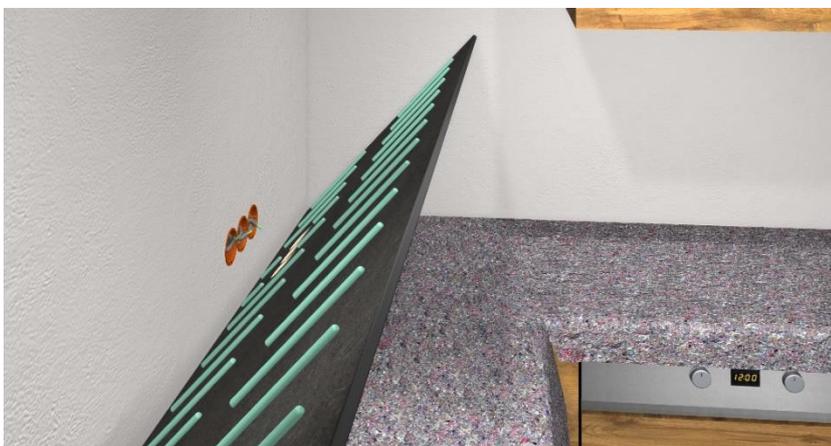


Abbildung 14: Montage der Nischenrückwand

Nach Abschluss der Montagearbeiten werden die Steckdosen montiert, Stoßfugen und die Verbindungsfuge zur Arbeitsplatte mit Dichtungsmasse versiegelt, um das Eindringen von Feuchtigkeit zu verhindern – siehe **Abbildung 15**. Die obere Fuge zur Dunsthaube oder zu den Hängeschränken sollte nicht unmittelbar versiegelt werden, damit eine mögliche Restfeuchte entweichen kann.

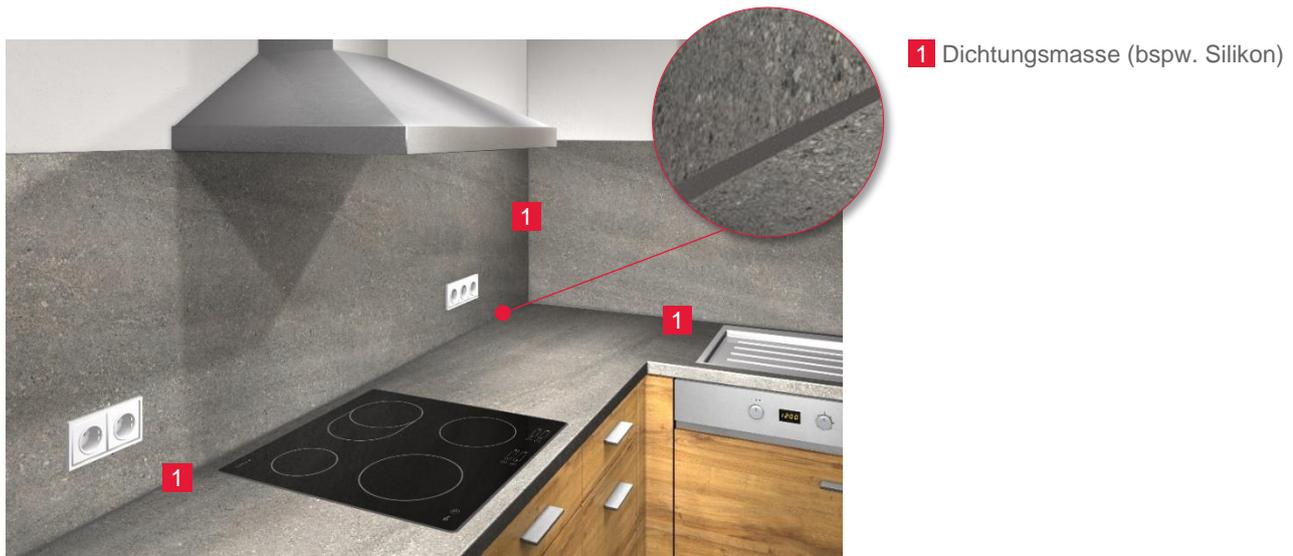


Abbildung 15: Abdichten der Verbindung von Nischenrückwand und Arbeitsplatte mit Dichtungsmasse

Nischenrückwand und Gas-Kochfeld

Nischenrückwände sind funktional und die Oberflächeneigenschaften sind nahezu identisch mit denen der Arbeitsplatte. Die Nutzung von Gas-Kochfeldern bedarf jedoch besonderer Beachtung. Durch die offenen Flammen muss der Abstand vom Kochfeld zur Dunsthaube gemäß der Herstellerangaben vergrößert werden. Darüber hinaus darf eine Nischenrückwand nur dann montiert werden, wenn diese durch eine vorgesetzte ESG-Glasscheibe (Ein-Scheiben-Sicherheits-Glas) geschützt wird – siehe **Abbildung 16**.



Abbildung 16: Küchensituation mit Gas-Kochfeld und Nischenrückwand mit ESG-Glasscheibe

Die ESG-Glasscheibe muss die gesamte Fläche bis zur Dunsthaube abdecken und überragt die Gas-Kochfeldbreite um ca. 100 mm pro Seite. Im Allgemeinen werden transparente 6 bis 8 mm dicke ESG-Glasscheiben genutzt. Diese werden mit Hilfe von so genannten „Pico-Haltern“ befestigt bzw. verschraubt. Das ESG-Glas muss im Vorfeld von einem Glasfachbetrieb gebohrt und gesenkt werden. Der Bohrdurchmesser und die Senkung müssen auf die „Pico-Halter“ abgestimmt sein. Üblich ist eine Bohrdurchmesser von 12 mm und eine 45° Senkung mit einem Außendurchmesser von 20 mm – siehe **Abbildung 17 und 18**. Diese Maßangaben variieren je nach Befestigungslösung und sind im Vorfeld mit dem Glasfachbetrieb abzustimmen.



Abbildung 17: Bohrdurchmesser von 12 mm



Abbildung 18: Senkung mit 45°

Der „Pico-Halter“ ist für eine rationelle Befestigung von ESG-Glasscheiben im Innenbereich ausgelegt. Der Halter ist kunststoff-basierend und hat zwei Funktionen: Er schirmt die Glasbohrwandung gegen die Senkkopfschraube ab und lässt somit keinen Kontakt zu. Zusätzlich hält er die Glasscheibe auf Distanz zur Nischenrückwand. Nach der Verschraubung wird die Öffnung sowie die Schraube mit einer Abdeckscheibe aus Metall abgedeckt bzw. verschlossen – siehe **Abbildung 19**.

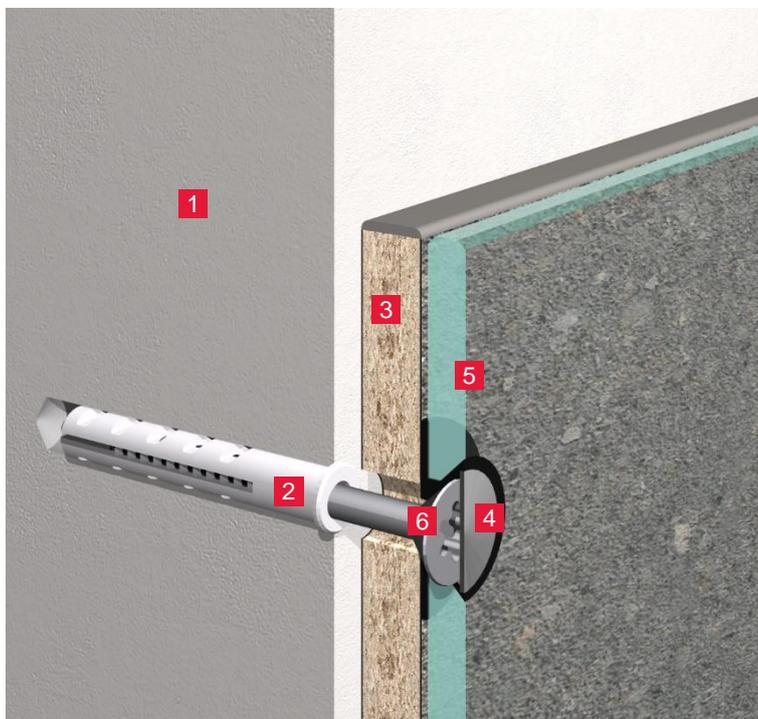


Abbildung 19: Befestigung mittels „Pico-Halter“

- 1 Wandfläche / Mauerwerk
- 2 Dübel
- 3 Nischenrückwand
- 4 Pico-Halter und Abdeckscheibe
- 5 ESG-Glasscheibe
- 6 Senkkopfschraube

Pflege- und Reinigungsempfehlung

EGGER Nischenrückwände bedürfen wegen ihrer widerstandsfähigen und hygienischen, dichten Oberflächen keiner besonderen Pflege. Die Oberflächen sind im Allgemeinen leicht zu reinigen. Dies gilt auch für strukturierte Oberflächen. Zu beachten ist, dass zur Reinigung keine Sanitärreiniger oder Reinigungsmittel mit scheuernden Bestandteilen verwendet werden, da solche Reiniger zu Glanzgradänderungen und Kratzern führen. Rückfettende Inhaltsstoffe, wie Sie zum Teil in Kunststoffreinigern verwendet werden, führen ebenfalls zu Glanzgradänderungen und müssen, um die Anti-Fingerprint Eigenschaften zu erhalten, wieder rückstandslos von der Oberfläche entfernt werden.

Detailinformationen entnehmen Sie bitte dem technischen Merkblatt [Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung für EGGER Produktoberflächen](#).

Begleitende Dokumente / Produktinformationen

Weitere Informationen entnehmen Sie bitte den nachfolgend aufgeführten Dokumenten:

- » Verarbeitungshinweise „EGGER Arbeitsplatten“
- » Technisches Merkblatt „EGGER Schichtstoffe mit Schutzfolie“
- » Technisches Merkblatt „Chemikalienbeständigkeit EGGER Schichtstoffe“
- » Technisches Merkblatt „Reinigungs- und Gebrauchsempfehlung für EGGER Produktoberflächen“
- » Technische Datenblatt „EGGER Nischenrückwände“

Vorläufigkeitsvermerk:

Diese Verarbeitungshinweise wurden nach bestem Wissen mit und 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 Nischenrückwände 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.