



Blaty robocze

Instalacja

Blaty kompaktowe

ALNIC



Spis treści

Blaty kompaktowe

Właściwości

Certyfikacja do kontaktu z żywnością

Niska emisja

Projektowanie i montaż

Zalecane profile

Narzędzia

Cięcie i obróbka

Zlewy, rowki ociekowe i płyty grzewcze.

Połączenia blatów.

Podklejenia i mostki

Podklejenia blatów

Mostki w blatach

Podklejenia wysp

Etapy montażu

Czyszczenie i konserwacja

Transport i przenoszenie

Przechowywanie

Bezpieczeństwo i higiena pracy



Blaty kompaktowe

Blat z laminatu kompaktowego to wysokociśnieniowy laminat (COMPACT) z białym i innym rdzeniem, składający się ze 80-100 warstw papieru typu kraft, sprasowanych i impregnowanych żywicą. W wyniku tego procesu powstaje laminat kompaktowy o grubości 10 mm, wykończony papierem dekoracyjnym na obu stronach – górnej i spodniej – o jednakowej, gładkiej powierzchni.

Dzięki wysokiej trwałości i odporności na wilgoć blaty kompaktowe doskonale sprawdzają się we wnętrzach intensywnie użytkowanych, takich jak kuchnie, łazienki oraz inne elementy aranżacji wnętrz. Ponadto blaty z laminatu kompaktowego spełniają wymagania normy **EN 438-2** dotyczącej mebli kuchennych.



Właściwości



Odporność na plamy



Odporność na zarysowania i ścieranie



Odporność na suche ciepło



Odporność na wilgotne ciepło



Wysoka trwałość



Ochrona antybakteryjna

Certyfikacja do kontaktu z żywnością

Certyfikat **NSF** potwierdza, że materiał jest w pełni przystosowany do bezpośredniego kontaktu z żywnością. Na powierzchni blatu można bezpiecznie przygotowywać żywność, bez ryzyka zanieczyszczenia chemicznego.

Niska emisja (jakość powietrza)

Niska emisja lotnych związków organicznych (LZO) sprawia, że materiał nie wydziela szkodliwych gazów do powietrza wewnątrz pomieszczeń, przyczyniając się do poprawy jakości powietrza w domu.

Design i Instalacja

Dla zapewnienia optymalnego rezultatu w designie i instalacji, kluczowym jest przestrzeganie zestawu kryteriów technicznych i miar podczas planowania projektu.



Rekomendowane profile

Aby zapobiec skaleczeniom lub obiciom o narożniki, zaleca się lekko ścięte lub zaokrąglone wykończenie krawędzi zamiast ostrych kątów 90 stopni. Zwiększa to odporność odsłoniętych miejsc na uderzenia i przyczynia się do większego bezpieczeństwa podczas użytkowania.



Narożnik ABS



Profil C



Profil L



Profil B

Narzędzia

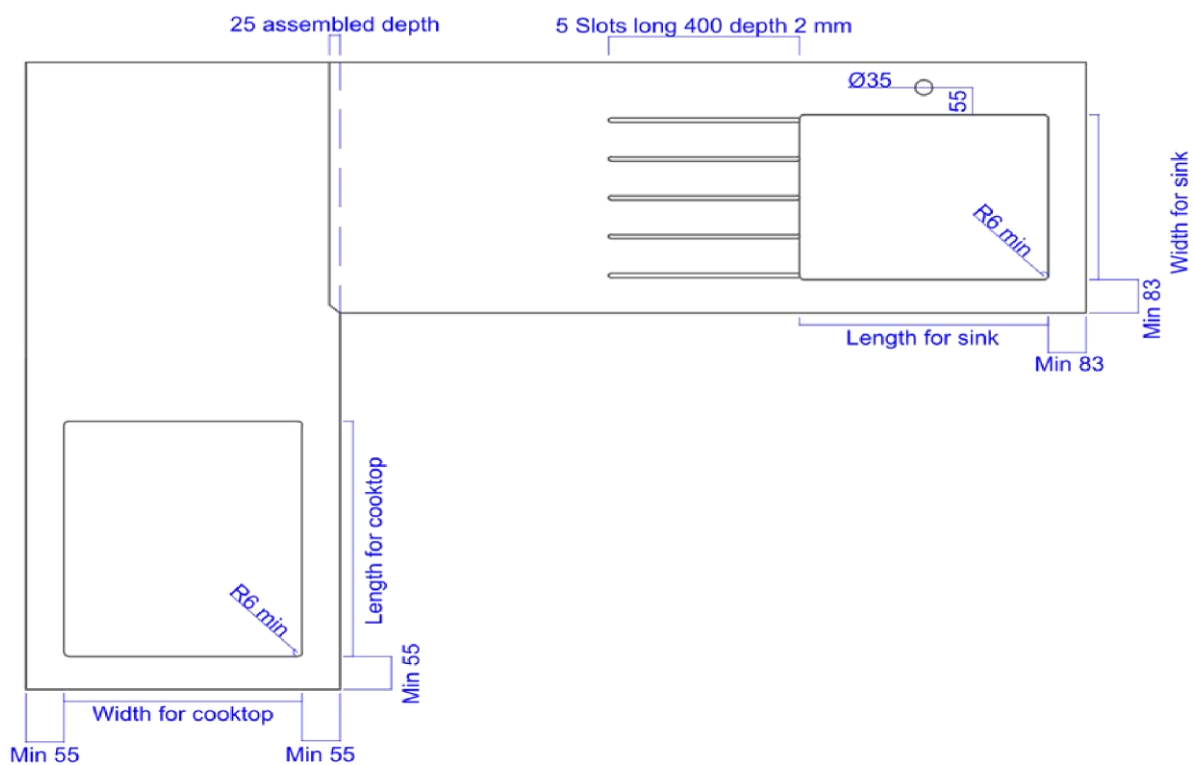
Pilarka tarczowa z prowadnicą; tarcza węglkowa lub diamentowa (minimum 44 zęby); frezarka (minimum 18,000 rpm)
wiertarka z wiertłami HSS lub z węglków spiekanych

wyrzynarka, pistolet do kleju, przyssawka i ściski
aceton i nieścierne tkaniny

Cięcie i obróbka

Zlew, blaty z ociekaczem i płyta grzewcza

Minimalne wymiary, których należy przestrzegać, aby zagwarantować stabilność blatów, odpowiedni zabezpieczenie wycięć oraz trwałość podczas instalacji



Materiał ten charakteryzuje się jednorodną kompozycją, która umożliwia obróbkę po obu stronach, przy czym sama obróbka jest porównywalna z obróbką wysokiej jakości drewna twardego. Strona dekoracyjna wykonana jest z papieru impregnowanego melaminą, co zapewnia twardość powierzchni.

Złącza ramowe

Podczas montażu płyt kompaktowych pomiędzy elementami stałymi (ściany, mury, meble itp.) należy pozostawić na końcach szczelinę dylatacyjną o szerokości 5 mm.

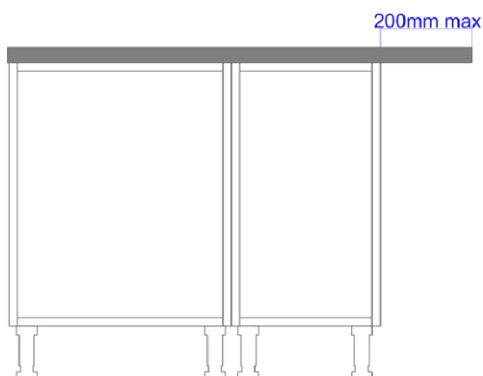
Wysięgi i mostki blatów oraz wysp kuchennych



Wysięgi blatów

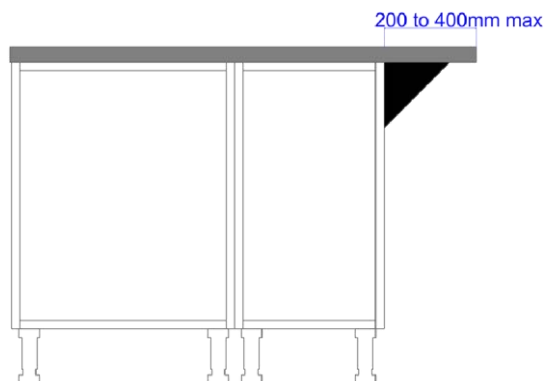
Do 200 mm

Wzmocnienie nie jest wymagane, jeśli blat nie przekracza wysięgu 200 mm



Między 200 mm and 400 mm

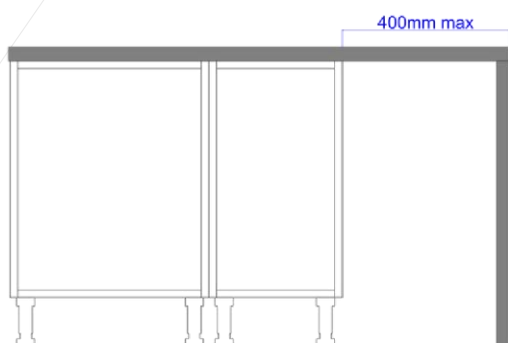
wzmocnienie jest wymagane tam, gdzie blat ma wysięg od 200 mm do 400 mm



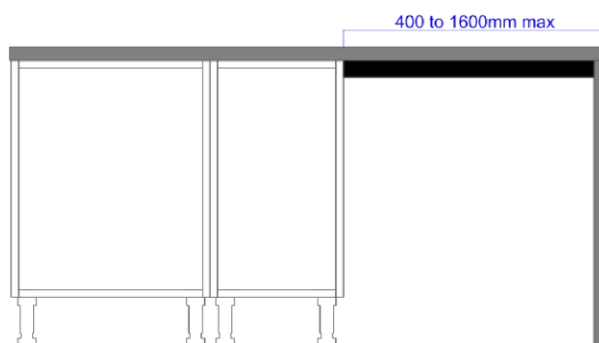
Nie rekomenduje się aby
wysięg blatu przekraczał 400 mm

Mostki w blatach

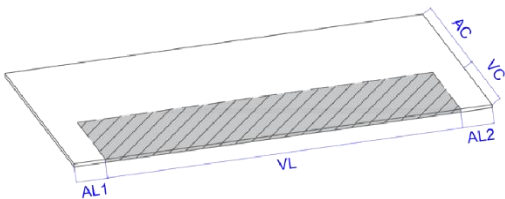
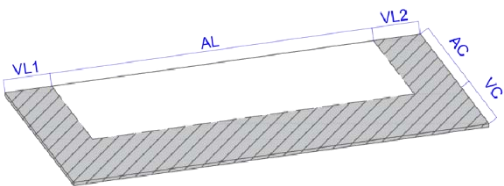
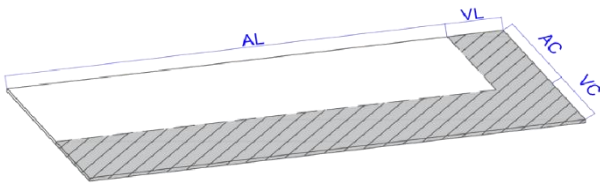
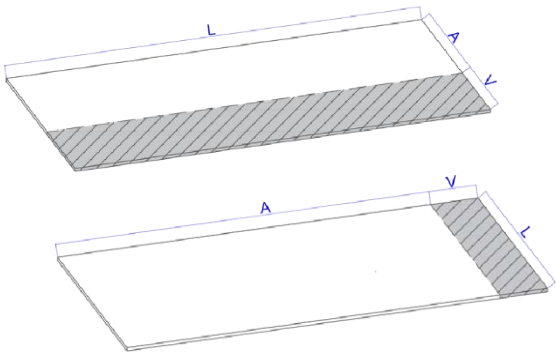
Nie zaleca się projektowania mostków o rozpiętości większej niż 1600 mm. Aż do 400 mm Dodatkowe wzmocnienie nie zawsze jest potrzebne.



Między 400 and 1600 mm Aby zapobiec odkształcaniu się blatów, należy wzmocnić lub umieścić pod blatem kładkę podtrzymującą



Wysięgi wysp kuchennych



	Long side	Short side
Flight (V)	$\leq 150\text{ mm}$	
Support (A)	$\geq 2V$	
Flight length (L)	$\geq 600\text{ mm}$	

In an "L" shape	
Long flight (VL)	$\leq 150\text{ mm}$
Long support (LS)	$\geq 2VL$
Short support (AC)	$\leq 150\text{ mm}$
Flight length (AC)	$\geq 2\text{ VC}$

In an "L" shape	
Long flight (VL)	$\leq 150\text{ mm}$
Long support (LS)	$\geq 2\text{ (VL1+VL2)}$
Short support (AC)	$\leq 150\text{ mm}$
Flight length (AC)	$\geq 2\text{ VC}$

In an "L" shape	
Long flight (VL)	$\leq 2\text{ AL}$
Long support (LS)	$\geq\text{ VC}$
Short support (AC)	$\leq 150\text{ mm}$
Flight length (AC)	$\geq 2\text{ VC}$

Instalacja blatów

Przygotowanie płyty kompaktowej przed instalacją

Aby uniknąć odkształceń, ważne jest aby obie strony płyty kompaktowej miały takie same warunki wilgotnościowe i temperaturowe

Przed instalacją zaleca się usunąć folię ochronną z obu stron i przechowywać płytę w pozycji pionowej (na krawędzi), tak aby obie powierzchnie miały kontakt z powietrzem. Pozwoli to na wyrównanie wilgotności po obu stronach płyty. **aby płyta osiągnęła stan stabilizacji**

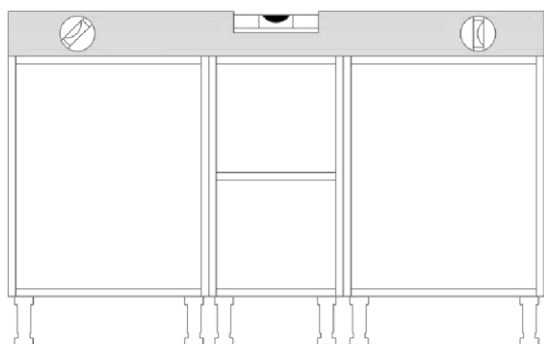


Jeżeli płyta jest już prosta i nie wykazuje odkształceń, uznaje się ją za ustabilizowaną i wykonywanie tej czynności nie jest konieczne. W normalnych warunkach proces stabilizacji trwa zazwyczaj około 24 godzin.

Etapy montażu

Blaty kompaktowe można montować bezpośrednio na pełnych lub ażurowych korpusach meblowych, z zachowaniem poniższych zaleceń.

Przygotowanie powierzchni



Upewnij się, że są wypoziomowane. Używając poziomnicy, należy sprawdzić, czy elementy wsporcze blatów zostały prawidłowo wypoziomowane.

Łączenie mebli

Wszystkie meble należy ze sobą połączyć i przymocować do ściany montażowej.



Powierzchnie muszą być czyste oraz oczyszczone z pyłu przed klejeniem.

Nanoszenie kleju

Klejenie

Aby zapewnić cyrkulację powietrza, nanieś przerywane ścieżki kleju w odległości 10 mm od krawędzi, zachowując między nimi odstępy 150 mm

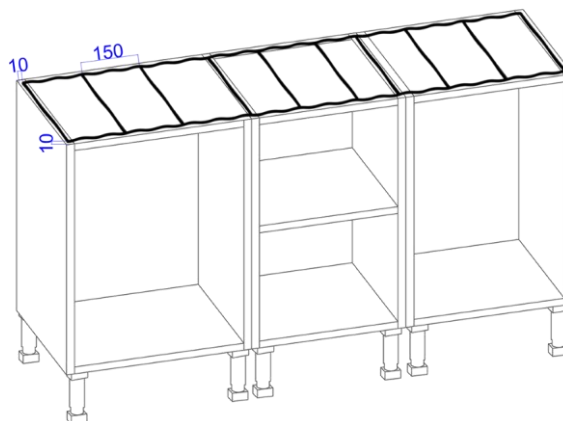
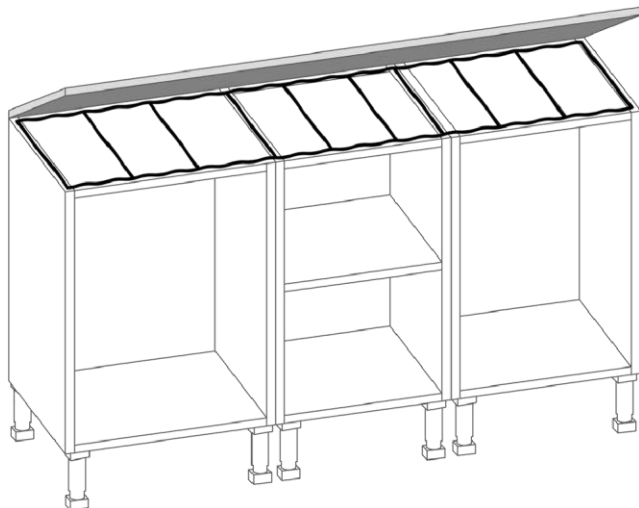
Łączenie mebli

Odległość między dwoma elementami mocującymi nie może przekraczać 600 mm (szuflady, słupki, listwy wsporcze itp.).



Użyj elastycznego, hybrydowego kleju-uszczelnacza poliuretanowego.

Instalacja blatów



Nałóż blaty

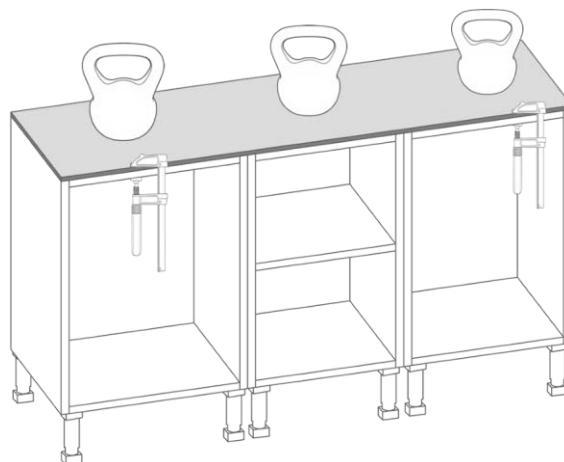
Po nałożeniu pasków kleju umieść płytę na właściwym miejscu, a następnie mocno dociśnij ją na całej klejonej powierzchni.

24 godziny

W miarę możliwości należy zastosować tymczasowy system mocowania (np. ściski), aby zapewnić optymalne związanie kleju.

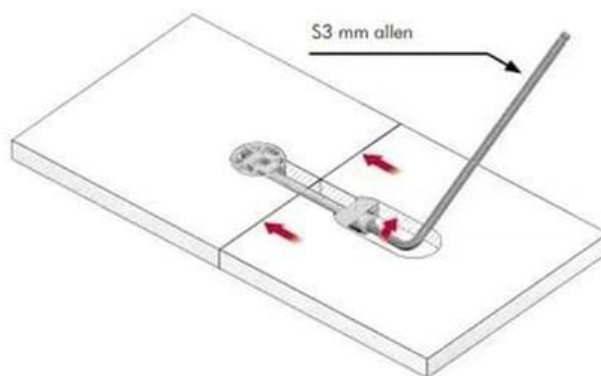
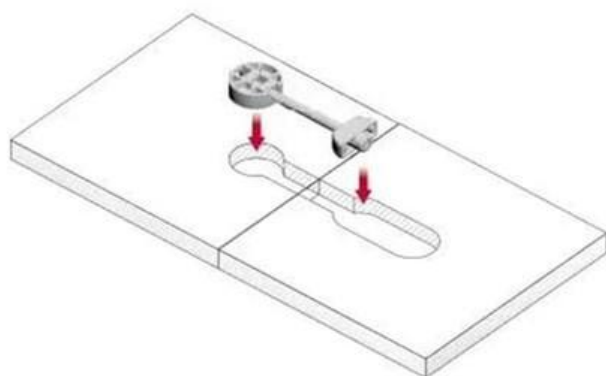


UWAGA! Blaty należy montować za pomocą klejów elastycznych.
NIE WKRĘCAĆ wkrętów bezpośrednio w blaty.



Montaż

Ultra-cienki system montażu – system montażowy pozwalający na uzyskanie doskonałej jakości połączenia między dwoma elementami.



Czyszczenie i konserwacja

Blaty kompaktowe są odpowiednie przy bezpośrednim kontakcie z jedzeniem. Powierzchnia zapobiega namnażaniu się drobnoustrojów i bakterii, mając właściwości antystatyczne, które chronią przed przyciąganiem kurzu.



Codziennie czyszczenie

W przypadku codziennych zabrudzeń, do czyszczenia powierzchni należy używać wilgotnej ściereczki lub miękkiej gąbki z ciepłą wodą lub łagodnym detergentem. W przypadku użycia detergentu, należy spłukać powierzchnię po zakończeniu czyszczenia. Przy trudniejszych plamach: użyć magicznej gąbki.

Po czyszczeniu

Osuszanie po czyszczeniu: Aby zapobiec powstawaniu śladów po wodzie, po umyciu należy zetrzeć powierzchnię czystą, suchą szmatką.



Kurz

Regularne odkurzanie: Kurz może gromadzić się w narożnikach. Należy używać ściereczki z mikrofibry, aby usunąć kurz i drobne pyłki.

Unikać

Powierzchni nie wolno czyścić produktami zawierającymi substancje ścierne ani mleczkami do czyszczenia o właściwościach ściernych, gąbkami szorstkimi, papierem ściernym, wełną stalową ani metalowymi szczotkami, ponieważ mogą one porysować powierzchnię.

Należy unikać produktów o wysokiej zawartości kwasów lub o silnie odczynie zasadowym, ponieważ mogą one spowodować odbarwienia powierzchni.

Należy unikać stosowania środków do polerowania mebli, wybielaczy oraz ogólnie środków czyszczących na bazie wosku, ponieważ mogą one tworzyć lepką warstwę na powierzchni, na której osadza się brud.

Krojenie i siekanie

Blaty z laminatu kompaktowego nie są odporne na nacięcia i zarysowania, które powstają podczas przygotowywania posiłków. Używanie deski do krojenia jest bezwzględnie konieczne za każdym razem, gdy istnieje ryzyko uszkodzenia powierzchni.

Ochrona termiczna

Blaty z laminatu kompaktowego nie są odporne na bardzo wysokie temperatury, dlatego należy bezwzględnie unikać stawiania blach do pieczenia, garnków lub patelni bezpośrednio z płyty grzewczej lub piekarnika na powierzchnię blatu. Należy bezwzględnie stosować podkładki termoizolacyjne, na przykład podstawki pod gorące naczynia.

Transport i rozładunek

Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni i krawędzi, płyty należy zawsze przenosić z zachowaniem wyjątkowej ostrożności



Transport palety

Panele należy zawsze transportować na płaskich, stabilnych paletach i **upewnić się, że nie przesuwają się one po sobie podczas załadunku i rozładunku.**

Do transportu dużych ilości laminatów należy używać solidnej palety lub drewnianej skrzyni po uprzednim owinięciu ich folią polietylenową oraz zabezpieczeniu krawędzi za pomocą ochraniaczy

Przenoszenie

Płyty należy podnosić w pionie; nie wolno przesuwać ich jedna po drugiej. Podnosić je ręcznie lub za pomocą przyssawek próżniowych o odpowiednim udźwigu.

Transport ciężkich blatów musi być wykonywany przez dwie osoby. Blat należy trzymać wzdłuż jego długości, chwytając za krawędź.



Zabrania się transportowania blatu w pozycji poziomej, ponieważ wiąże się to ze znacznym ryzykiem wygięcia i pęknięcia, szczególnie w miejscach wycięć (pod zlewozmywak lub płytę grzewczą).



Zabezpieczenie

Na czas transportu zabezpiecz płyty taśmą stalową, a pod taśmami zastosuj narożniki ochronne.

Przechowywanie

Materiał przechowywany w nieprawidłowej pozycji może ulec deformacji, nawet trwałej. Nigdy nie wolno opierać płyt o ich krawędzie.



Horyzontalnie

W celu zachowania idealnej płaszczyzny zdecydowanie zaleca się przechowywanie blatów na płasko, unikając ich bezpośredniego kontaktu z posadzką

Temperatura

Blaty należy przechowywać w zamkniętym pomieszczeniu, w kontrolowanej temperaturze (od 10 do 30°C) oraz wilgotności (od 40% do 65%).



Folia ochronna

Do ochrony wszystkich płyt na paletach należy użyć folii ochronnej. Paletę należy zawsze przykryć po wyjęciu jakiegokolwiek płyty, zwłaszcza gdy produkt jest przechowywany między kolejnymi etapami obróbki.

Folie ochronne są przeznaczone do tymczasowego zabezpieczenia powierzchni przed brudem, zarysowaniami i śladami po narzędziach; nie stanowią one ochrony przed korozją, wilgocią ani substancjami chemicznymi.

Przyczepność folii ochronnej różni się w zależności od rodzaju wykończenia powierzchni, a na samą przyczepność mogą wpływać również temperatura otoczenia oraz warunki przechowywania. Materiał należy przechowywać w chłodnym, suchym miejscu, unikając bezpośredniego i pośredniego wystawiania na działanie promieni słonecznych lub ekstremalnych temperatur.

Zdrowie i bezpieczeństwo

Bezpieczeństwo podczas instalacji i cięcia

Montaż i użytkowanie blatów kompaktowych są w pełni bezpieczne, ponieważ – w przeciwieństwie do niektórych innych materiałów – nie zawierają one krystalicznej krzemionki. Jednak ich obróbka mechaniczna powoduje powstawanie gęstego pyłu oraz cząsteczek żywic, co wymaga zachowania standardowych środków ostrożności



Ochrona dróg oddechowych

Obowiązkowe jest stosowanie półmasek filtrujących (co najmniej klasy FFP2 lub FFP3), aby uniknąć wdychania drobnego pyłu żywicznego i drzewnego. Laminat kompaktowy składa się z papieru kraft oraz żywic termoutwardzalnych.

Cięcie, frezowanie lub szlifowanie materiału powoduje powstawanie bardzo drobnego pyłu, który może podrażniać drogi oddechowe i skórę. Obróbka płyt powinna być wykonywana wyłącznie przez wykwalifikowanych pracowników budowlanych lub operatorów maszyn, wyposażonych w odpowiedni sprzęt.



Odciąg pyłu

Narzędzia tnące (pilarki tarczowe, frezarki) muszą być podłączone do przemysłowych systemów odciągowych wyposażonych w filtry o wysokiej wydajności.



Ochrona oczu i skóry

Należy nosić pełne okulary ochronne, aby zapobiec przedostaniu się wiórów do oczu, oraz rękawice ochronne podczas przenoszenia płyt, ponieważ świeżo ścięte krawędzie bez fazowania mogą być wyjątkowo ostre.



Wentylowane pomieszczenie

Prace związane z cięciem prowadź na otwartej przestrzeni lub w warsztatach wyposażonych w wentylację mechaniczną, aby zapobiec gromadzeniu się pyłu w powietrzu



Narzędzia

Muszą one zawsze być w dobrym stanie



Worktops Installation

Compact worktops

 **ALNIC**



Content

Compact worktops

- Properties

- Food certification

- Low emissions

Design and installation

- Recommended profiles Tools

Cutting and machining

- Sink, grooved and cooktop. Inset joints.

Flights and bridges

- Flights on worktops

- Bridges on worktops

- Flights on islands

Assembly steps

Cleaning and maintenance

Transport and handling

Storage

Safety and health



Compact worktops

Compact laminate worktop is a high-pressure laminate with white core consisting of 100 layers of kraft paper pressed and impregnated with resin to obtain a compact laminate of 10 mm thickness with decorative paper on the top and back which have the same smooth finish.

Its durability and moisture resistance makes it perfect for interior applications with intense usage like kitchens, bathrooms and interior decoration. In addition, the compact laminate worktops comply with the EN 438-2 standard for kitchen furniture.



Properties



Stain resistance



Resistance to damp heat



High scratch and abrasion resistance



Long durability



Resistance to dry heat



Antibacterial treatment

Food certification

NSF certification guarantees that the material is completely suitable for direct contact with food (you can knead or support food without risk of chemical contamination).

Low emissions (Air quality)

Low emissions of volatile organic compounds, ensuring that they do not release toxic gases inside the home.

Design and installation

To ensure optimal results in both design and installation, it is essential to respect a series of technical measures and criteria during project planning.



Recommended profiles

To prevent cuts or bumps on corners, a slightly beveled or rounded edge finish is recommended instead of sharp 90-degree edges. This improves the impact resistance of exposed areas and contributes to greater safety during use.



ABS Corner



Profile C



Profile L



Profile B

Tools

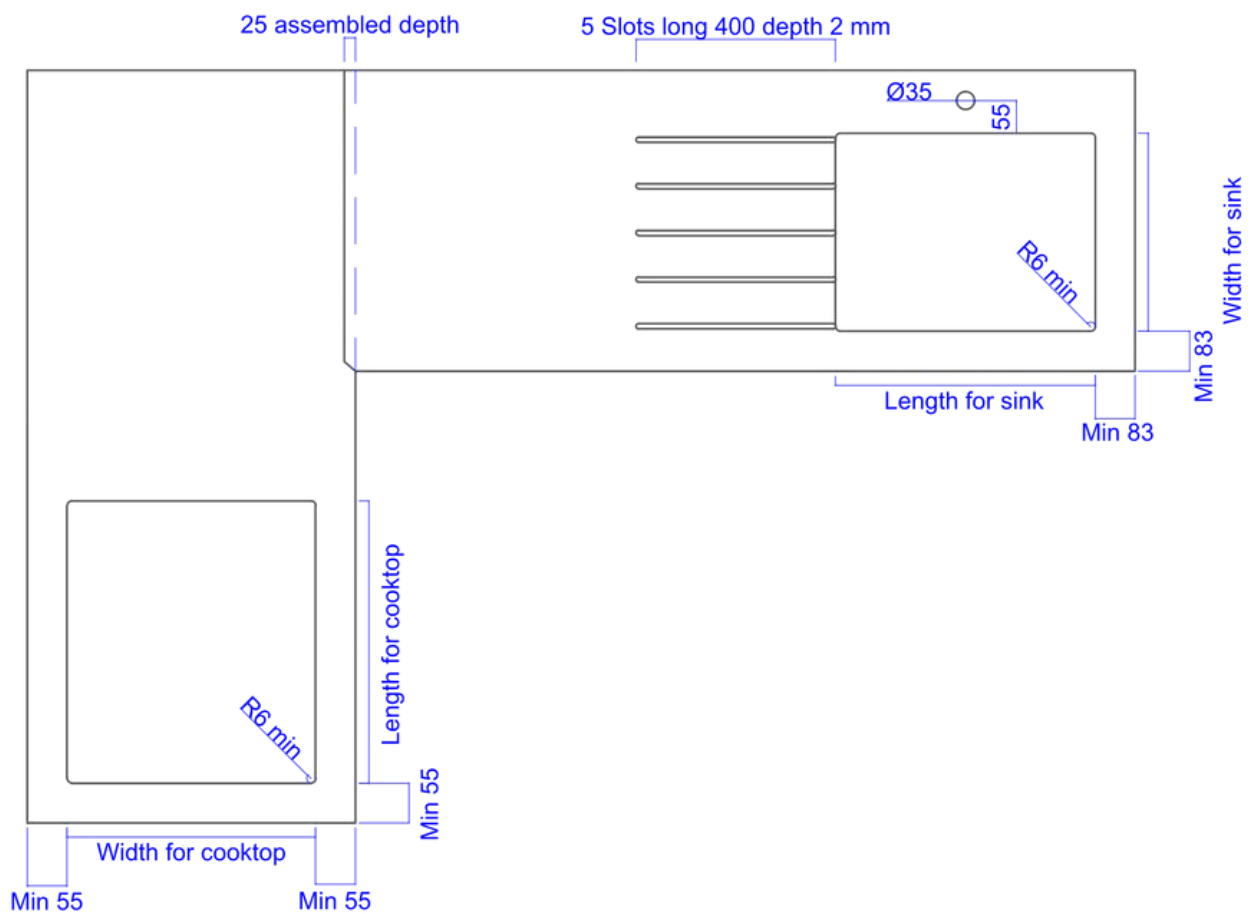
Circular saw with guide; Carbide or diamond blade (minimum 44 teeth); Milling machine (minimum 18,000 rpm); Drill with HSS or carbide drill bits

Jigsaw, adhesive gun, suction cup and clamps, acetone and non-abrasive cloths

Cutting and machining

Sink, slotted worktops and cooktop

Minimum dimensions that must be respected to ensure the stability of the worktops, the proper securing of the cutouts, and the durability of the installation.



In general, the material has a homogeneous composition that allows for processing of both sides, with machining comparable to that of high-quality hardwood. The decorative side is made of melamine-impregnated paper, ensuring a hard surface.

Framing Joints

When installing compact between fixed elements (walls, masonry, furniture, etc.), a 5 mm expansion gap must be provided at the ends.

Flights and bridges

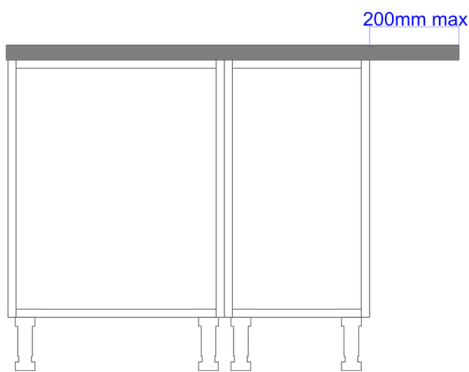
On worktops and islands



Flights on worktops

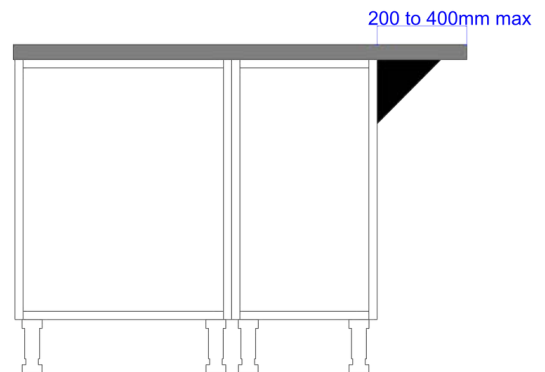
Up to 200 mm

No reinforcement is needed when the worktops does not protrude more than 200 mm



Between 200 and 400

Reinforcement is needed when the worktops protrudes between 200 mm and 400 mm.



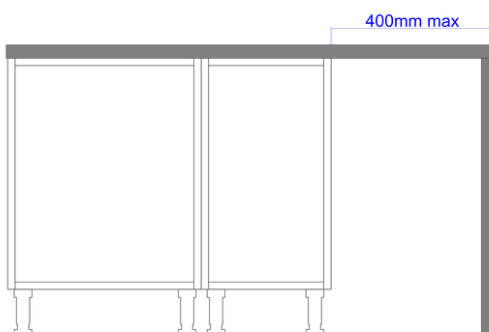
It is not recommended that the worktops protrude more than 400 mm

Bridges in worktops

Designing bridges with a span greater than 1600 mm is not recommended.

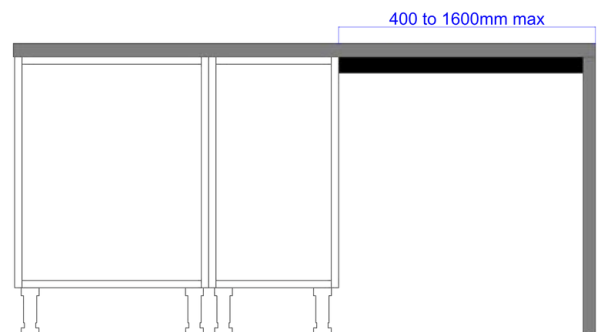
Up to 400 mm

Additional reinforcement is not always necessary.

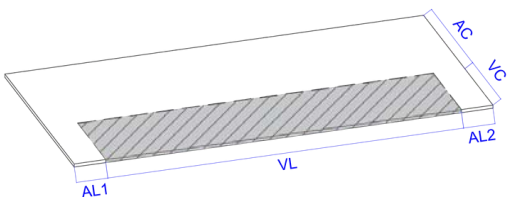
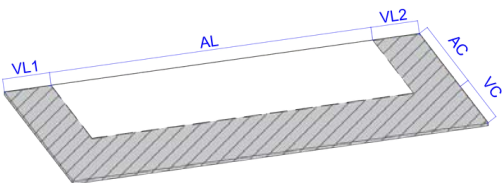
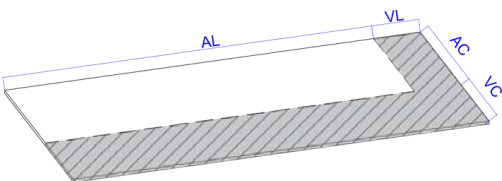
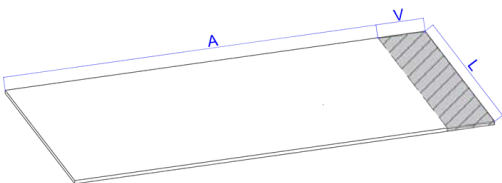
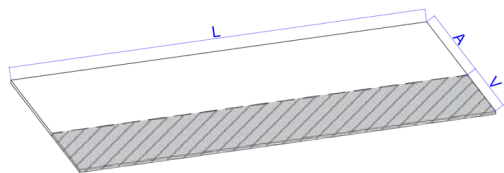


Between 400 and 1600 mm

To prevent the worktops from warping, it is necessary to reinforce it or place a support bar underneath it.



Flights to islands



	Long side	Short side
Flight (V)		$\leq 150 \text{ mm}$
Support (A)		$\geq 2V$
Flight length (L)		$\geq 600 \text{ mm}$

In an "L" shape	
Long flight (VL)	$\leq 150 \text{ mm}$
Long support (LS)	$\geq 2VL$
Short support (AC)	$\leq 150 \text{ mm}$
Flight length (AC)	$\geq 2VC$

In an "L" shape	
Long flight (VL)	$\leq 150 \text{ mm}$
Long support (LS)	$\geq 2(VL1+VL2)$
Short support (AC)	$\leq 150 \text{ mm}$
Flight length (AC)	$\geq 2VC$

In an "L" shape	
Long flight (VL)	$\leq 2AL$
Long support (LS)	$\geq VC$
Short support (AC)	$\leq 150 \text{ mm}$
Flight length (AC)	$\geq 2VC$

Worktops installation

Preparing the compact unit before installation

To avoid deformations, it is important that both sides of the compact panel have the same humidity and temperature conditions.

Before installation, it is recommended to remove the protective film from both sides and store the panel upright (on its edge), allowing both surfaces to be exposed to air. This will allow the moisture to equalize on both sides and the panel to reach its stabilization state.

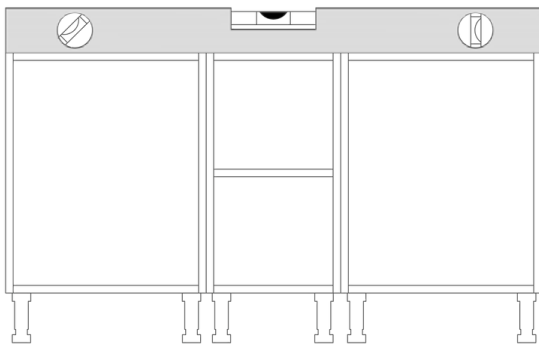


If the panel is already straight and without deformation, it is considered stabilized and this operation will not be necessary. Under normal conditions, the stabilization process is usually completed in approximately 24 hours.

Assembly steps

Compact worktops can be installed directly onto solid or hollow furniture frames, respecting the following installation instructions.

Surface preparation



Check that they are level.

Using a spirit level, check that the elements that will support the worktops are properly leveled.

Furniture union

All furniture must be joined together and fixed to the supporting wall.



The surfaces must be clean and dust-free before gluing.

Adhesive application

Gluing

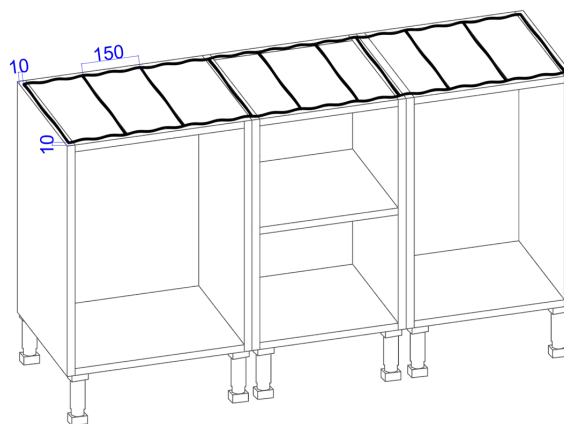
To ensure air circulation, apply discontinuous beads of adhesive 10 mm from the edge and spaced 150 mm apart.

Furniture union

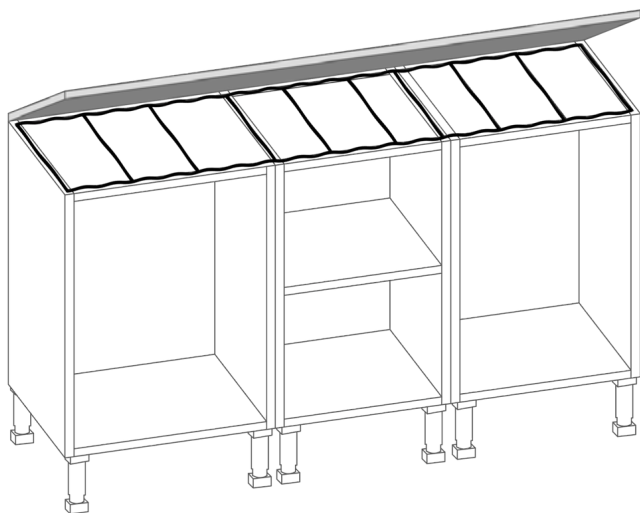
The distance between two fixing supports must be a maximum of 600 mm (drawers, jambs, support strips, etc.)



Use a flexible polyurethane hybrid adhesive putty



worktops installation



Place the worktops

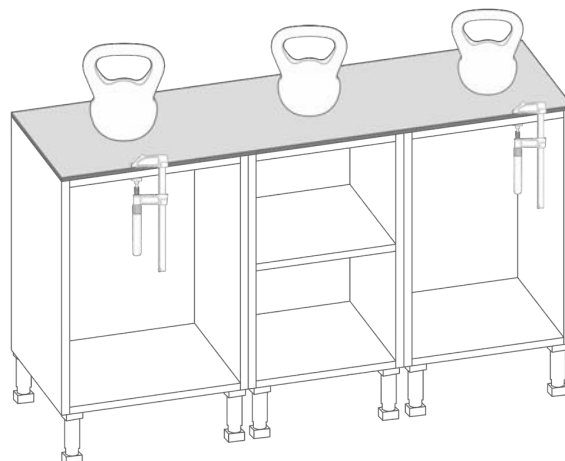
Once the glue strips have been applied, place the board and, once in place, exert strong pressure on all glued surfaces.

24 hours

If possible, use a temporary clamping system (such as clamps) to ensure good adhesion of the glue.



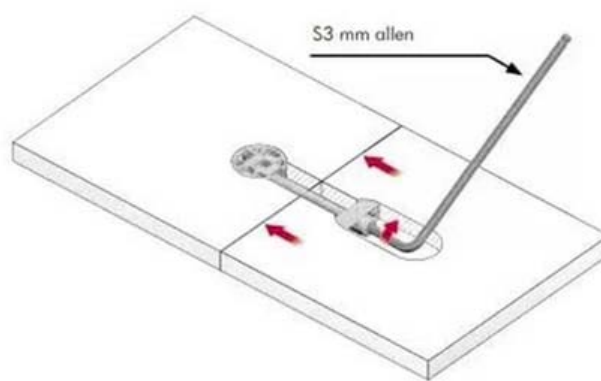
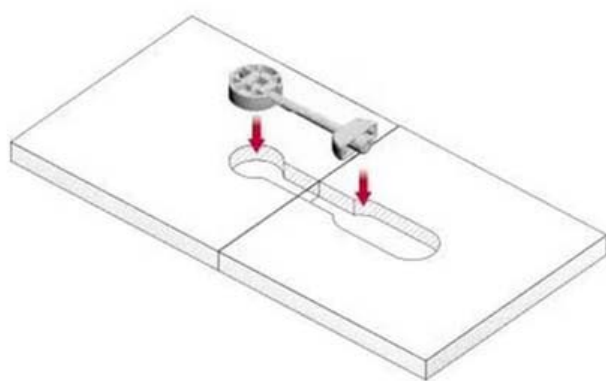
ATTENTION! The worktops must be fixed using elastic adhesives.
DO NOT SCREW directly into the worktops.



Assembly

Ultra-thin mounting system

A mounting system that allows for excellent joint quality between the two pieces.



Cleaning and maintenance

Compact worktops are suitable for direct contact with food. The surface prevents the proliferation of germs and bacteria, and has antistatic properties that prevent it from attracting dust.



Daily cleaning

For everyday dirt, use a damp cloth or soft sponge with warm water or mild detergent to clean the surface. If using detergent, rinse afterward. For tough stains: use a magic sponge



After cleaning

Dry after cleaning: To avoid watermarks, dry the surface with a clean, dry cloth after cleaning.



Dust

Dust regularly: Dust can accumulate in corners, use a microfiber cloth to remove dust and fine particles.



To avoid

The surface should never be treated with products containing abrasive substances or creams, abrasive sponges, sandpaper, steel wool, or metal brushes as these could scratch the surface.

Products with a high acid content or that are very alkaline should be avoided, as they can stain the surface.

Avoid furniture polishes, bleach, and wax-based cleaners in general, as they can form a sticky layer on the surface where dirt settles.



Cut and chop

Compact laminate worktops cannot withstand the cuts and scrapes that occur during food preparation. It is essential to use a cutting board whenever there is a risk of damaging the surface.



Thermal protection

Compact laminate worktops cannot withstand very high temperatures, so it is essential to avoid placing hot cooking trays, pots, or pans directly from the cooktop or oven onto the worktops surface. Be sure to use a heat-insulating barrier, such as a trivet.

Transport and handling

To avoid damage to surfaces and edges, the sheets must be handled with extreme care.



Transport a pallet

Always transport the panels on flat, stable pallets and ensure they do not slide over each other during loading and unloading operations.

To transport large quantities of laminates, use a sturdy pallet or wooden box after wrapping them in polyethylene film, and cover the edges with protectors.

Manipulated

Lift the sheets vertically; do not slide them against each other. Lift them by hand or using a vacuum lifting device with the appropriate load capacity.

The transport of heavy worktops must be carried out by two people.
Hold the worktops by its length and by its edge.



It is forbidden to transport it in a horizontal position, as this entails a significant risk of bending and breakage, especially in the areas of the cutouts (sink or cooking hobs).



Protection

Secure the panels with steel strapping during transport and use corner protectors under the strapping.

Storage

Material stored in an incorrect position can become deformed, even permanently. Never allow panels to rest on their edges.



Horizontal

To ensure flatness, it is strongly recommended to store worktops horizontally and without direct contact with the floor.

Temperature

worktops should be stored in a closed place, under controlled temperature (between 10 and 30 °C) and humidity (between 40% and 65%).

To ensure flatness, it is strongly recommended to store worktops horizontally and without direct contact with the floor.



Protective film

Use a protective sheet to protect all pallet panels. The pallet must always be covered after any panel removal, particularly when the product is stored between operations.

Protective films are designed to temporarily protect the surface from dirt, scratches, and tool marks; they are not suitable for corrosion, moisture, or chemicals.

Depending on the surface finish, the protective film will adhere differently, and this adhesion can also be affected by ambient temperature and storage conditions. Store the material in cool, dry places, avoiding exposure to direct or indirect sunlight or extreme heat.

Safety and health

Safety during installation and cutting

The installation and use of compact worktops are highly safe, as unlike other materials, they do not contain crystalline silica. However, their machining generates dense dust and resins that require standard precautions.



Respiratory protection

It is mandatory to wear filtering facepiece respirators (at least FFP2 or FFP3) to avoid inhaling fine resin and wood dust. The compact is made of kraft paper and thermosetting resins.

Cutting, milling, or sanding it generates very fine dust that can irritate the respiratory tract and skin. Machining the panels should only be carried out by a construction or machining professional equipped with the appropriate gear, such as personal protective equipment and high-visibility clothing.



Dust extraction

Cutting tools (circular saws, milling machines) must be connected to industrial aspiration systems with high-efficiency filters.



Eye and skin protection

Wear closed safety glasses to prevent chips from flying into your eyes and protective gloves when handling the boards, as freshly cut edges without bevels can be extremely sharp.



Ventilated environment

Perform the cutting in outdoor areas or in workshops with forced ventilation to avoid the concentration of particles in the air.



Tools

They must always be in good condition.