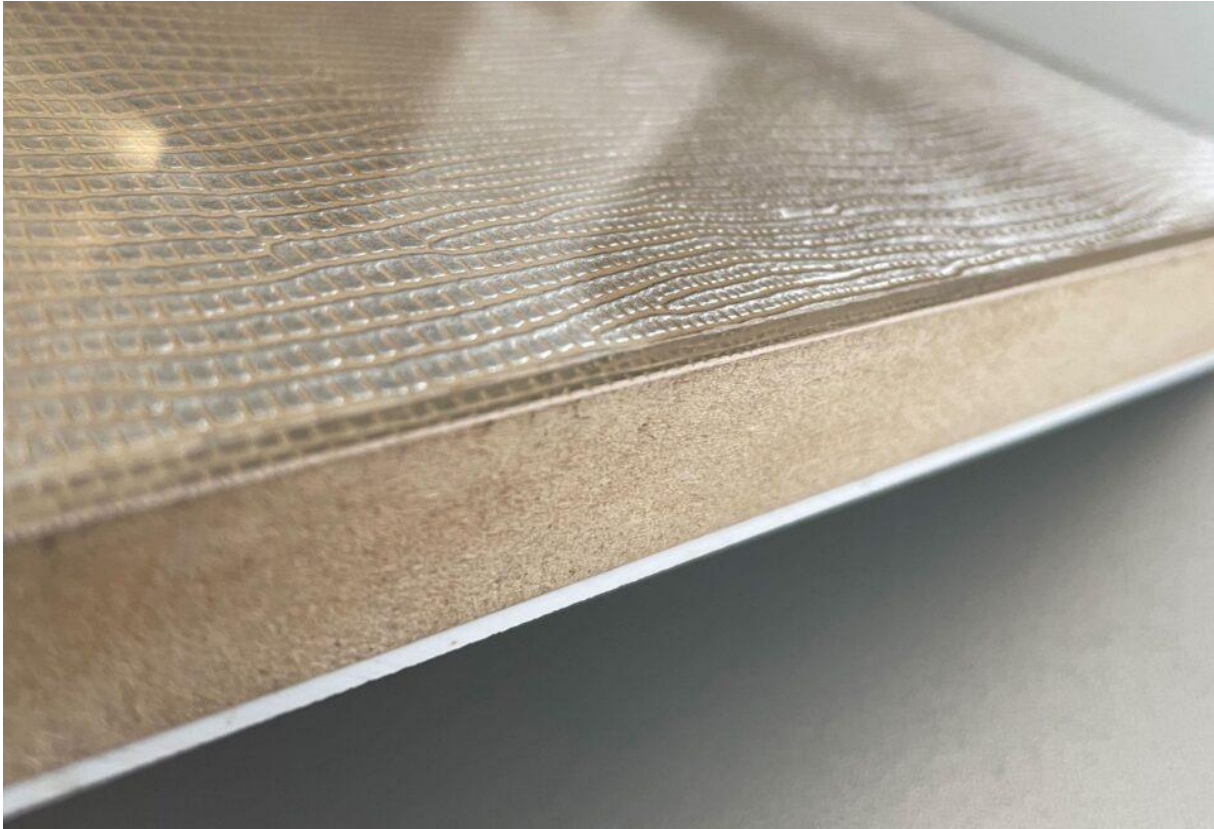


Lisování dekoračních panelů s bílým lepidlem (PVA lepidlo)

Pro získání kompaktní desky s dekoračním panelem o tloušťce materiálu 1–4 mm lze designový panel slisovat. Díky pevnému lepenému spojení mezi dekoračním panelem a dřevěnými nosníky se hotová deska již neroztahuje a může být tedy bezproblémově zpracována na stěnách nebo použita jako dvířka nábytku.



Průřez lisovanou deskou s protitahem

Předběžná úprava nelepené designové desky

Aby bylo možné dekorační panely lisovat pomocí PVA lepidla (bílé lepidlo), je nutné podle druhu materiálu zadní stranu předem upravit – buď dalším výrobním krokem u SIBU DESIGN, nebo ručně obrousit (zdrsnit).

Protože tento výrobní proces není automatický, musí být PVA úprava uvedena při objednávce. Úprava prováděná firmou SIBU DESIGN je průmyslový proces pomocí elektronů ke zvýšení povrchového napětí. Vzhledem k tomu, že účinek této úpravy časem klesá, musí být takto upravený panel slisován do 2 měsíců od data dodání.

Alternativně si můžete zadní stranu dekoračního panelu upravit sami, abyste dosáhli optimálního povrchového napětí. Pokud nebyly panely slisovány do 2 měsíců po dodání, je nutné je před lisováním znovu upravit. K ověření dostatečného povrchového napětí lze použít testovací inkoust – požadovaná hodnota je alespoň 46 mN/m.



Musí být všechny dekorační panely předem upravené?

Ne, některé produkty díky své struktuře nevyžadují dodatečnou úpravu. Zadní strana těchto produktů má již dostatečně vysoké povrchové napětí.

Zda je pro daný design nutná úprava, zjistíte v technickém listu produktu. Obecně platí, že produkty z produktové řady SIBUGLAS úpravu nepotřebují.

Lze lisovat všechny designové panely?

Kvůli odlišným vlastnostem materiálů existuje několik produktů, které nejsou vhodné pro PVA lepení. Informace o vhodnosti lisování naleznete v technickém listu produktu.

Produktové skupiny/produkty nevhodné pro lisování:

- (MS) MULTISTYLE – Např. zrcadlové mozaikové panely jsou dostupné pouze v samolepicím provedení – nevhodné pro PVA lepení.
- (PL / PL3D) PUNCH-LINE / 3D – Perforované panely s efektní fólií nejsou vhodné pro lisování.
- (TL) TRANSLUCENT-LINE – Poloprůhledné dekorační panely s frézováním, vhodné pro podsvícení, lisování postrádá smysl (technicky možné, ale ztrácí se efekt podsvícení).
- (LL) LEATHER-LINE – Některé produkty nelze lisovat, např. LL ROMBO.
- (BA) BATH ART MATT – Pokud se zvažuje PVA lepení, doporučuje se použít odpovídající designy STRUCTURE-LINE.
- SG Hollywood – Není vhodný pro spárování kvůli průhlednosti.
- AntigraV & NATURE-LINE – Produkty s označením „AntigraV“ nebo „Nature“ nejsou vhodné pro spárování.

Požadavky na materiál a příprava lisování

Pro lisování je potřeba:

- Dekorační panel v nelepené verzi (NA), s povrchovým napětím min. 46 mN/m (zajištěno PVA úpravou od SIBU DESIGN nebo ručním obroušením)
- Nasákavý dřevěný materiál (např. MDF nebo dřevotřísková deska) – používat pouze rovné a kalibrované dřevěné desky
- Lisovací zařízení
- Bílé lepidlo
- Vyrovňovací vrstva – materiál i tloušťka musí odpovídat dekoračnímu panelu

Příprava:

Lisované plochy je nutné před začátkem důkladně očistit! I malé nečistoty negativně ovlivní výsledný povrch.

Dřevěnou desku důkladně omést nebo ofouknout. Zadní strana designového panelu musí být čistá a bez prachu – doporučuje se používat rukavice. Zkontrolujte povrch na případné poškození!

Vyrovňovací vrstva:

Aby výsledná slisovaná deska zůstala rovná, je třeba použít vhodný protitah odpovídající dekoračnímu panelu podle jeho vlastností a tloušťky.

Na požádání nabízíme vhodně sladěné vyrovňovací vrstvy – jejich specifikaci naleznete v technickém listu produktu.

Nanášení bílého lepidla

- Položte přizpůsobené panely SIBU, vyrovňovací vrstvu a dřevěnou desku vedle sebe na rovný, čistý a dostatečně velký pracovní stůl
- Dřevěná deska by měla být o cca 10 mm větší než designový a vyrovňovací panel
- Nejprve naneste bílé PVA lepidlo na zadní stranu designového a vyrovňovacího panelu válečkem – rovnoměrně a po celé ploše
- Oba panely ihned umístěte na střed nosné dřevěné desky – lepidlo se nenanáší přímo na dřevěnou desku! To by mohlo ovlivnit rovinnost
- Poté vložte komplet do lisu

SIBUGLAS se syntetickým vláknem: Spotřeba lepidla je vyšší kvůli nasákavému vláknu – cca 200–300 g/m². Povrch vláken by měl být před lisováním viditelně mokré.

Lisování v deskovém lisu

Pokud má designový panel ochrannou fólii se záhyby, je nutné ji před lisováním odstranit.

STRUCTURE-, FABRIC-, LEATHER & WOOD-LINE

Během lisování musí být mezi lisovací desku a dekorativní stranu panelu vložena středně tvrdá pěnová guma o tloušťce přibližně 5 mm. Zajišťuje rovnoměrné rozložení tlaku a zároveň zabraňuje nežádoucím tlakovým stopám způsobeným nečistotami mezi lisovací deskou a designovým panelem.

Nelisuujte příliš vysokým tlakem, použijte své vlastní zkušenosti a know-how!

Doporučení: Lisovací tlak by měl být kolem 2 kg/cm² (0,2 N/mm²), teplota kolem 45 °C a doba lisování přibližně 15 minut.

Pokud se pokyny pro lisovací čas použitého bílého lepidla liší, základní pravidlo zní: přidejte 1 minutu lisovacího času na každý mm tloušťky materiálu nebo dalšího obložení, jako je pěnová guma.

DECO-LINE

Ploché designové panely je lepší lisovat bez pěnové gumy. Pěnová guma by mohla způsobit, že povrch bude vypadat příliš nerovnoměrně. Pro snadnější dosažení hladkého povrchu si u nás vyžádejte dekorativní panely o tloušťce 2 mm.

POZOR: Při lisování zrcadlových nebo vysoce lesklých produktů je nutná absolutně nepoškozená a čistá lisovací deska.

Nelisuujte příliš vysokým tlakem, použijte své vlastní zkušenosti a know-how!

Doporučení: Lisovací tlak by měl být kolem 2 kg/cm² (0,2 N/mm²), teplota kolem 45 °C a doba lisování přibližně 15 minut.

Pokud se pokyny pro lisovací čas použitého bílého lepidla liší, základní pravidlo zní: přidejte 1 minutu lisovacího času na každý mm tloušťky materiálu.

SIBUGLAS | OPACO-LINE

Nelisuujte příliš vysokým tlakem, použijte své vlastní zkušenosti a know-how!

Doporučení: Lisovací tlak by měl být kolem 2 kg/cm² (0,2 N/mm²), teplota kolem 30 °C a doba lisování přibližně 30 minut.

Pokud se pokyny pro lisovací čas použitého bílého lepidla liší, základní pravidlo zní: přidejte 1 minutu lisovacího času na každý mm tloušťky materiálu.

- Jakmile jsou desky vyjmuty z lisu, musí být uloženy v plochem stohu pod tlakem.
- Pro rovinnost lepené desky je důležitý skutečně rovný podklad!
- Zakryjte stoh 19mm dřevotřískovou deskou, aby byla vrchní deska také rovnoměrně uložena.
- Po lisovacím procesu nechte panely vychladnout ve stohu – nejlépe přes noc (minimálně 12 hodin).

Druhou možností pro malé množství je lisování panelů v lisu přes noc při teplotě kolem 20 °C. Tento způsob zpracování nevyžaduje následný tlak ve stohu.

Zpracování lisovaného designového panelu

Lepené a lisované desky lze snadno zpracovávat většinou standardních dřevoobráběcích strojů a nástrojů.

Během procesu musí být PE ochranná fólie ponechána na povrchu. Použití vhodných a dobře řezných nástrojů zabraňuje poškození. Ideální parametry stroje, konstrukce nástroje a rychlosti řezu je třeba individuálně ověřit na vzorku před výrobou.

Hotové lisované designové panely lze snadno nařezat na požadovanou velikost pilou a poté opatřit standardními hranami z plastu, hliníku nebo dřeva.

Videoinstrukce k lisování designových panelů

