

Platné pro všechny skupiny produktů s výjimkou SIBUGLAS (SG) a designových desek ANTIGRAV. Fólie jsou určeny výhradně pro vnitřní použití.

1



Příprava podkladu pro lepení designových desek SIBU

- Podklad musí být suchý, hladký, bez volných částic, prachu, nečistot, mastnoty, vosku a silikonu. Designové desky SIBU by nikdy neměly být montovány na nerovný povrch, protože to vede ke ztrátě vizuální kvality.
- V případě konvexních a konkávních povrchů musí být hrany desek mechanicky upevněny (s výjimkou MULTISTYLE).

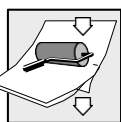
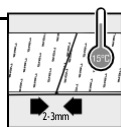
Nesavé povrchy

- Pro dosažení maximální přilnavosti vždy očistěte nesavé povrchy alkoholem (etanolem, isopropylalkoholem).
- Samolepicí (SA) desky jsou ideální pro neabsorbční povrchy, jako jsou lakované MDF/dřevotřískové desky, sklo, kov, plast atd. Nejsou však vhodné pro použití na stropy. Alternativní způsoby zpracování jsou k dispozici na vyžádání.

Savé povrchy

- Na savé podklady, jako jsou nelakované dřevotřískové desky, MDF, sádkarton nebo vyhlazené zdvo, je nutné použít lepidlo bez rozpouštědel, které je vhodné jak pro podklad, tak pro polystyrenový materiál (základní materiál).

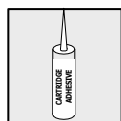
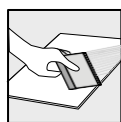
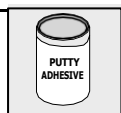
2



Obecné informace o lepení

- Designové desky dodávané v rolích musí být před lepením alespoň 24 hodin skladovány naplocho. Přitížením zlepšuje rovinnost.
- Ideální teploty pro zpracování se pohybují mezi +10 °C až +30 °C. Designové desky je nutné aklimatizovat na pokojovou teplotu, aby se zabránilo kondenzaci na lepicí ploše a minimalizovalo se roztážení desek způsobené teplotními rozdíly.
- Zvýšení teploty o 10 °C způsobí roztážení našich produktů přibližně o 0,7 mm na délku 1 m.
- Jako pravidlo je třeba podél okrajů desky vytvořit dilatační spáru o šířce přibližně 2-3 mm!**
- V případě vysokých okolních teplot nebo velkých teplotních výkyvů by měla být dilatační spára zvětšena nebo zvolen menší formát desky.
- Papírovou podložku na zadní straně samolepicích vzorovaných desek (SA) odstraňujte postupně. Nedotýkejte se lepicí plochy a přitlačte desku na podklad co nejpevněji. Zabraňte vzniku bublin (vzduchových kapes) a použijte středně tvrdý gumový váleček o šířce přibližně 170 mm.
- Plná přilnavost bude dosažena při pokojové teplotě po 24 hodinách.
- Pokud je to možné, měly by být produkty SIBU DESIGN zpracovány do 12 měsíců od přijetí zboží (s výjimkou produktů předem ošetřených PVA).
- Nedoporučuje se používat v blízkosti otevřeného ohně nebo zdrojů intenzivního tepla.
- Před lepením panelů proveďte testy přilnavosti a vlastní testy!

3



Zpracování nesamolepicích Designových panelů (NA) s tmelovým lepidlem

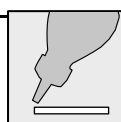
- Tmelové lepidlo (bezrozpouštědlové montážní lepidlo bez změkčovadel) Glutolin UK a Boslik Ardaflex® Multi jsou ideální, pokud chcete nalepit nesamolepicí designový panel (NA) přímo na nasákavý podklad. To se jednoduše nanese na podklad špachtlí a designové panely se nalepí s ohledem na dilatační spáru. Velikost zubové špachtle vyberte v závislosti na podkladu a hloubce struktury: A nebo B3.

- Oblast použití: Tmelové lepidlo Glutolin UK a Boslik Ardaflex® Multi zubová špachtle (B3) jsou ideální pro lepení produktů SIBU DESIGN na nasákavé, rovné povrchy, jako je dřevo, MDF, překližka, dřevotřísková, sádkarton nebo hladká zděná zeď. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování příslušného lepidla.

Zpracování nesamolepicích Designových panelů (NA) s kazetovým lepidlem

- Pruhové lepení: Na zadní straně desky vertikálně umístěte proužek lepidla ve vzdálenosti 10 mm od okraje desky nebo profilové nohy, poté umístěte zrcadlovou lepicí pásku ve vzdálenosti 10 mm. Doporučuje se odstranit ochranný proužek na zrcadlové pásce před dalšími fázemi zpracování. Naneste vertikální proužky lepidla na zadní stranu desky v intervalech přibližně 10 mm od zrcadlové lepicí pásky. V závislosti na podkladovém povrchu by proužky měly mít výšku nejméně 4 mm. Naneste další proužky ve vzdálenosti 80 mm. Přiveďte desku do polohy bez čekání na zaschnutí a poté ji přitlačte na připravený povrch pomocí vertikálních tahů měkkým tapetovým válečkem. Lepení lze provést i bez zrcadlové lepicí pásky! Výhoda: Desku lze mnohem snadněji umístit. Nevýhoda: Deska musí být dočasně připevněna, dokud lepicí proužky neztuhnou, aby nedošlo k nechtěnému sklouznutí desky.

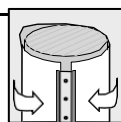
4



PVA lepení (lisování)

- Nesamolepicí vzorované desky (NA) z našeho programu DECO-LINE, LEATHER-LINE, FABRIC-LINE a STRUCTURE LINE (s několika výjimkami) lze lepit standardními komerčními PVA lepidly.
- Tento typ zpracování umožňuje použití standardních plastových, hliníkových nebo dřevěných hran. PVA lepidlo zabraňuje obvyklému roztážení našich designových desek vlivem tepla.
- Aby byly vhodné pro PVA lepení, musí být SIBU designové desky v závislosti na tloušťce materiálu na zadní straně buď předem ošetřeny dodatečným výrobním procesem, nebo zdrsňeny pomocí vibračního brusky (brusný papír s granulací 80).
- Při lisování strukturovaných designových desek (STRUCTURE LINE, FABRIC-LINE a LEATHER-LINE) by měla být mezi lisovací desku a vzorovanou stranu desky umístěna středně tvrdá houbová podložka o tloušťce přibližně 5 mm. To zajišťuje rovnoměrné rozložení tlaku a zabraňuje nežádoucímu poškození designu. V případě hladkých vzorovaných desek je vhodné provádět lisování bez houbové podložky, protože to může způsobit nerovnoměrný vzhled povrchu. Pro snadnější zachování hladkého povrchu se informujte o našich deskách o tloušťce 2 mm.
- Pokud vlivem přepravy nebo skladování již designová deska nemá ochranný film bez záhybů, musí být před lisovacím procesem odstraněn. Aplikovaný tlak by měl činit 2 kg/cm²² (0,2 N/mm²²), teplota přibližně 45 °C a doba lisování kolem 15 minut. Lepení PS vyrovnávacího materiálu a designové desky probíhá v jednom pracovním procesu.
- Při lisování na nepotaženou dřevotřísku o tloušťce 16 mm jsme dosáhli nejlepších výsledků s vyrovnávací deskou z polystyrenu o tloušťce 0,8 mm.
- Po lisování nechte desky vychladnout v zásobníku přes noc (přibližně 16 hodin). Zakryjte zásobník deskou o tloušťce přibližně 19 mm, aby i nejvrchnější deska zůstala plochá.
- Produkty předem ošetřené PVA by měly být zpracovány ve stanoveném období (viz aktualizace PVA na www.sibu.at).

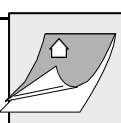
5



Obkládání sloupů nesamolepicími (NA) produkty

- Při obkládání sloupů je třeba vzít v úvahu poloměr ohybu příslušného SIBU produktu (viz informace v technické tabulce v katalogu OVERVIEW nebo na www.sibu.at).
- Pro usnadnění montáže desek doporučujeme použít oboustrannou lepicí pásku pro upevnění obou konců.
- Při obkládání sloupů je také nutné ponechat dilatační spáru o šířce 2,3 mm.
- Je nezbytné použít mechanické upevnění, jako je podlahový přechodový profil, jako hranu.
- Při aplikacích na sloupy s produkty MULTISTYLE na nasákavých površích také doporučujeme použití doporučených tmelových lepidel.

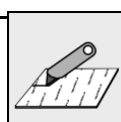
6



Ochrana povrchu

- Ochranný film chrání naše povrchy před poškozením. Tento ochranný film by měl být odstraněn až po aplikaci našich designových desek.
- Po odstranění ochranného filmu by se na nechráněný dekorativní povrch neměla lepit žádná lepicí páska, např. Scotch, Sellotape.

7



Řezání

- SIBU DESIGN Deco-Line desky o tloušťce menší než 2 mm lze snadno řezat tapetovým nožem. Jednoduše nařizněte povrch a zlomte o hranu. U všech ostatních produktových řad a u DECO-LINE desek do tloušťky 3 mm je třeba zvýšit tlak při řezání. Po řezání a lámání našich samolepicích (SA) designových desek a NATURE-LINE a FABRIC-LINE designů (NA + SA) musí být fólie na zadní straně řezána samostatně. Vždy používejte dobře nabroušené nože. Pro mechanické řezání doporučujeme použití strojů na řezání papíru nebo dýhy.

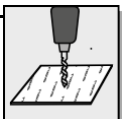
8



Děrování

- Řezání pásovou ocelí je doporučeno pro designové desky o tloušťce od 1 do 1,5 mm.

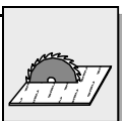
9



Vrtání

- Všechny SIBU DESIGN desky lze vrtat z dekorativní strany.

10



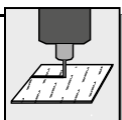
Řezání na pile

Doporučené hodnoty pro SIBU DESIGN:

Tloušťka materiálu do 1 mm: HW 280x3.2 / 2.2x30 Z60 / 12.46-18.08 WZ

- Tloušťka větší než 1 mm: HW 250x3.2 / 2.2x30 Z40 / 19.63 WZ/FA - HW 250x3.2 / 2.2x30 Z40 / 19.63 FZ/TR (rychlost 6000 rpm, postupný posuv až 25 m/min). Pro LEATHER-LINE a FABRIC-LINE: HW 255x2,8 / 2,0x30/280 / 10,01 FZ WZ (rychlost 6000 ot/min, postupný posuv až 10 m/min).
- Nejlepšího výsledku u LEATHER-LINE a FABRIC-LINE dosáhnete s podkladem z MDF (4 mm) nad a pod, pomalým postupným posuvem a vysokou rychlostí. *HW (tvrdokovový materiál), WZ/FA (střídavé zuby/zkosená hrana), FZ (ploché zuby), TR (lichobežníkové zuby)

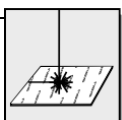
11



Frézování

- Pro materiál o tloušťce do 2 mm: použijte frézu o průměru 3 mm, rychlost otáčení 12 000 až 24 000 ot/min a postupný posuv až 12 m/min.
- Vzorovaná strana nahore: fréza s levotočivým závitem, řezání vpravo.
- Vzorovaná strana dole: fréza s pravotočivým závitem, řezání vpravo. Pro materiál o tloušťce větší než 2 mm snižte postupný posuv a použijte frézu s větším průměrem (6 mm).

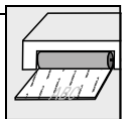
12



Laserové řezání

- SIBU DESIGN desky lze zpracovávat standardními lasery. Rychlost řezání odpovídá výkonu laseru.
- Chcete-li zjistit, zda je vybraný produkt vhodný, zkontrolujte technickou tabulku v našem katalogu OVERVIEW nebo navštivte www.sibu.at.

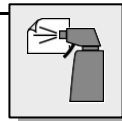
13



Tisk

- Zda je produkt SIBU DESIGN vhodný pro tisk, lze zjistit z technické tabulky v našem katalogu OVERVIEW nebo na www.sibu.at. Vzhledem k mnoha různým tiskovým a barevným systémům musí zákazníci provést tiskový test. Výsledek bude záviset na příslušném motivu. Rádi poskytneme originální vzorky pro testování.

14



Čištění/Péče

- ECO-LINE, STRUCTURE-LINE, NATURE-LINE, SIBUGLAS: pro lehké znečištění použijte měkký čisticí hadřík (musí být bez prachu a nečistot).
- Pro silnější znečištění použijte standardní čisticí prostředek na plast nebo okna (nepostříkujte čisticí prostředek na povrch materiálu, ale střídě na čisticí hadřík).
- Nepoužívejte abrazivní čisticí prostředky, prostředky obsahující rozpouštědla nebo čistý alkohol!
- LEATHER-LINE: Čistíte kožené povrchy standardním tekutým mýdlem a poté mýdlo odstraňte vlhkým hadříkem.
- FABRIC-LINE: Skvrny způsobené olejem, tuky a inkoustem musí být odstraněny okamžitě. Při mírném znečištění vysajte povrch; při silném znečištění skvrnu otřete savým hadříkem, poté ji otřete mýdlovou vodou.

15



Likvidace

- Protože ne každý má vlastní kontejner na plastový odpad, věnujeme při vývoji nových produktů zvláštní pozornost používání pouze vysoce kvalitních materiálů: materiálů, které lze bezpečně zlikvidovat s domovním odpadem.
- Na vyžádání rádi poskytneme certifikáty LGA pro všechny SIBU DESIGN desky.

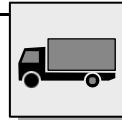
16



Pokyny pro skladování

- SIBU DESIGN desky musí být vždy skladovány ve vnitřních prostorách, nikoli venku! Je třeba dodržovat následující pokyny: Designové desky by měly být skladovány v ploché poloze, srolované balené designové desky by měly být rozbaleny a rozloženy naplocho a v případě potřeby zatíženy, aby se zlepšila rovnost (použijte kartonovou podložku a zatěžte celou desku, aby nedošlo k poškození).
- Nejvrchnější desku v zásobníku skladujte dekorativní stranou dolů.
- Chraňte produkty SIBU DESIGN před UV zářením.
- Nevystavujte produkty SIBU DESIGN vlhkosti nebo vlhku.
- Chraňte materiál před nečistotami, prachem a mechanickým poškozením.
- Dlouhodobé skladování po dobu delší než 3 měsíce při teplotách nižších než 0 °C nebo vyšších než +30 °C může ovlivnit kvalitu našich designových desek a mělo by se mu vyhnout.

17

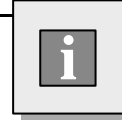


Pokyny pro přepravu

Obecně platí, že při přepravě produktů SIBU DESIGN je třeba dbát na ochranu před nečistotami, UV zářením, vlhkostí a mechanickým poškozením.

- Používejte stabilní, ploché palety, které jsou delší než designové desky a pokryté kartonovou podložkou.
- Nejvrchnější designovou desku na paletě umístěte dekorativní stranou dolů. Tato nejvrchnější designová deska by měla být dodatečně chráněna kartonem a deskou (např. dřevotřískou, HDF...). Je třeba také zabránit poškození označení SIBU DESIGN desek.
- Okraje a strany musí být také chráněny (ochrana hran, PE fólie,...)
- Teploty nesmí klesnout pod -35 °C nebo překročit +50 °C.
- Strukturované desky by měly být přepravovány na paletách s tím, že vzorování vždy směřuje stejným směrem.
- V zásadě je možná přeprava SIBU designových desek ve srolovaném stavu. Informace o vhodnosti zvoleného produktu naleznete v technické tabulce v našem katalogu OVERVIEW nebo na www.sibu.at.

18



Další informace o zpracování našich produktů naleznete ve filmech o zpracování SIBU DESIGN na www.sibu.at.

Tento informační nástroj byl připraven s nejlepšími vědomími a s odborným využitím. Jeho obsah odpovídá našim současným znalostem a vychází z praktických zkušeností a interních testů. V případě potřeby lze poskytnout podrobnější informace o jednotlivých bodech na vyžádání. Nepřebíráme odpovědnost za tiskové a standardní chyby a nedostatky.