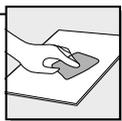


Vale per tutti i gruppi di prodotti, eccetto i pannelli design SibUGlas (SG) e ANTIGRAV, sono adatti **esclusivamente** per applicazioni interne.

Jupiterstraße 8 - 4452 Ternberg - Austria
Tel.: +43 (0) 7256.6025.0 - E-mail: info@sibu.at - www.sibu.at

1



Preparazione dei fondi di posa per l'incollatura dei pannelli SIBU Design

- Il fondo deve essere libero da parti sciolte, asciutto, liscio, privo di polvere, sporco, grasso, cera e silicone. Non mettere le piastrelle SIBU Design su un fondo non livellato, poiché ne potrebbe derivare una perdita di qualità ottica.
- Nel caso di fondo convesso e concavo è assolutamente necessario un fissaggio meccanico nella zona marginale (eccetto MultiStyle!)

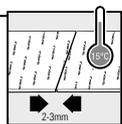
Fondo non assorbente:

- Per ottenere una massima adesione pulire i fondi non assorbenti sempre con alcool (etanolo, alcol di isopropile).
- pannelli molto adesivi (SA) sono più adatti per fondi non assorbenti, come p.es. pannelli di particelle rivestiti MDF, vetro, metallo, plastica ecc. Pannelli Design molto adesivi (SA) non sono adatti per applicazioni in soffitti. Su richiesta sono disponibili alternative opzioni di lavorazione.

Fondo adesivo:

- Per fondi adesivi, come p.es. pannelli di particelle, MDF, e di cartongesso greggi o muratura levigata, deve essere usato un adesivo privo di solvente che sia adatto sia per il fondo sia per il materiale di polistirolo. Raccomandazione SIBU: SIBUKLE

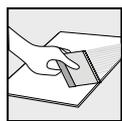
2



Indicazioni generali per l'incollaggio

- **Pannelli design forniti arrotolati nel cartone devono essere messi piatti almeno 24 ore, mettervi un peso sopra migliora la posizione piana.**
- Temperatura di lavorazione ideale da +10°C a +30°C. I pannelli decorativi devono essere acclimatati, cioè devono essere portati a temperatura ambientale prima della lavorazione (evitare la formazione di condensa sulla superficie di incollaggio, come pure la riduzione di dilatazione dei pannelli a causa di differenze di temperatura ridotta).
- Con un aumento di temperatura di 10°C i nostri prodotti si dilatano 0,7 mm circa, misurati su un metro di lunghezza.
- **Generalmente si deve mantenere un giunto di dilatazione di circa 2-3 mm ai margini dei pannelli!**
- Nel caso di temperatura ambientale molto alta e temperature molto variabili il giunto di dilatazione deve essere aumentato oppure deve essere scelto un formato di pannello più piccolo.
- Con pannelli design molto adesivi (SA) togliere gradualmente il rivestimento adesivo senza toccare la superficie adesiva e premere il più possibile sul fondo. Evitare assolutamente la formazione di bolle (bolle d'aria); utilizzare un rullo di gomma a mano semiduro con circa 170 mm di larghezza.
- La forza adesiva finale si ottiene a temperatura ambientale dopo 24 ore.
- La lavorazione di prodotti SIBU DESIGN dovrebbe essere eseguita possibilmente entro 12 mesi (eccetto prodotti PVA pretrattati).
- Non si consiglia per l'applicazione nelle vicinanze di fiamme libere o di forti sorgenti di calore.

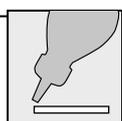
3



Lavorazione con SIBUKLE D22HV (colla a dispersione priva di solvente)

- Campo di applicazione: SIBUKLE D 22 HV si adatta straordinariamente per l'incollaggio di prodotti SIBU su fondi assorbenti, livellati come legno, truciolato, pannelli di particelle, e muratura di cartongesso o levigata, Il fondo deve essere assorbente (MDF, pannelli di particelle, ecc.).
- ATTENZIONE: SIBUKLE D 22 HV non è idoneo per fondi non assorbenti come mattonelle, rivestimenti in plastica, metallo, vetro, ecc.
- **Generalmente si deve mantenere un giunto di dilatazione di circa 2-3 mm ai margini dei pannelli!**
- Lavorazione: unilaterale, da applicare soltanto sul fondo pronto all'uso e pulito su tutta la superficie mediante una spatola sottile (dentatura della spatola indicata per ogni prodotto). Vedere nel catalogo OVERVIEW. Il tempo di essiccazione è di 20-40 minuti con una temperatura ambientale di 20-35°C. Per prodotti PNL non considerare nessun tempo di essiccazione, incollare i prodotti nella massa umida della colla. In caso di bisogno fissare meccanicamente fino a quando la colla non si è indurita.
- Più è alta la temperatura ambientale, tanto più breve è il tempo di essiccazione.
- Indicazione prova del dito: Non appena la colla dopo l'applicazione con la spatola non si attacca più al dito, il tempo di essiccazione ottimale è raggiunto.
- evitare assolutamente la formazione di bolle (bolle d'aria); utilizzare rulli di gomma a mano con circa 170 mm di larghezza.
- Magazzinaggio: contenitori originali chiusi durevoli fino a 12 mesi dalla data di consegna. Mantenere il prodotto sempre sopra il punto di congelamento.
- Negli usi di altre sostanze di dispersione prive di solventi osservare le norme di lavorazione del corrispondente materiale adesivo.

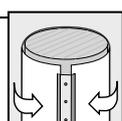
4



Incollaggio PVA

- Pannelli design non adesivi (NA) dal nostro programma DECO-LINE, LEATHER-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE sono incollabili con colle bianche commerciali.
- Mediante questa variante di lavorazione possono essere installati bordi di plastica commerciali, di alluminio o di legno! L'incollaggio di PVA impedisce la solita dilatazione dei nostri pannelli design attraverso l'effetto del calore!
- Affinché i pannelli design siano idonei all'incollaggio di PVA, essi devono essere pretrattati sul lato posteriore o mediante un processo di produzione supplementare o una levigatrice orbitale (grana 80), vale a dire irruviditi.
- Nella pressatura di pannelli design strutturati (STRUCTURE-LINE, LEATHER-LINE e ACRYLIC-LINE) si deve inserire una stuoia di gomma spugnosa medio dura con 5 mm circa di spessore tra la pressa e il lato decorato del pannello. In questo modo si ottiene una distribuzione regolare della pressione e si evitano contemporaneamente involontari danneggiamenti del design. Con pannelli design lisci è meglio fare pressione senza gomma spugnosa. La gomma spugnosa potrebbe fare apparire la superficie troppo inquisita. Per ottenere a questo proposito una superficie liscia fate richiesta dei pannelli di 2 mm di spessore.
- Se il pannello design a causa delle condizioni di trasporto o di magazzinaggio non mostra più una pellicola protettiva priva di pieghe, allora questa deve essere tolta prima del processo di pressatura. La forza di pressatura dovrebbe essere di 2 kg/cm² (0,2 N/mm²), la temperatura di 45 °C circa e il tempo di pressatura di 15 minuti circa. L'incollaggio della corsa di ritorno PS e del pannello design avviene in un unico processo.
- Nella pressatura su un pannello di particelle grezzo di 16 mm di spessore abbiamo ottenuto i migliori risultati con un pannello di corsa di ritorno al polistirolo. I prodotti SL LINEA richiedono una corsa di ritorno PS dello spessore di 1,5 mm.
- Dopo il processo di pressatura, lasciare raffreddare accatastati i pannelli durante la notte (circa 16 ore). Affinché anche il pannello superiore possa posarsi piatto, la catasta deve essere coperta con un pannello di particelle di 19 cm circa.
- Prodotti PVA pretrattati dovrebbero essere lavorati entro il periodo di lavorazione previsto (da 3 a 6 mesi – vedi PVA-News Update su www.sibu.at).

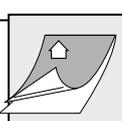
5



Rivestimenti di colonne con prodotti non adesivi (NA)

- Nei rivestimenti delle colonne con prodotti SIBU bisogna prestare attenzione al raggio di curvatura del rispettivo prodotto (vedi tabella tecnica nel catalogo Overview o su www.sibu.at).
- Come supporto di montaggio raccomandiamo un nastro biadesivo per il fissaggio delle due estremità.
- Anche nei rivestimenti di colonne bisogna mantenere un giunto di dilatazione di 2-3 mm.
- Per concludere è obbligatorio un fissaggio meccanico, come per esempio l'utilizzo di un profilo di transizione per pavimento.
- Nei rivestimenti di colonne con prodotti MultiStyle raccomandiamo inoltre per fondi assorbenti l'impiego di SIBUKLE D22HV.

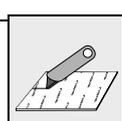
6



Protezione superficiale

- Le nostre superfici sono protette da danneggiamenti mediante una pellicola protettiva. Questa pellicola protettiva deve essere tolta soltanto dopo la lavorazione.
- Dopo aver tolto la pellicola protettiva, non incollare nastri adesivi come Tixo, Scotch o sim. sulla superficie decorata non protetta!

7



Tagliare

- Pannelli SIBU DECO-LINE con meno di 2 mm di spessore si tagliano facilmente con un cutter per carta da parati. Incidere semplicemente sulla superficie (lato decorato) e spezzare sullo spigolo. Per il rimanente dei gruppi di prodotti e dei pannelli DECO-LINE fino a 3 mm di spessore la pressione di taglio deve essere aumentata proporzionalmente. Con prodotti fortemente adesivi (SA) e con prodotti PUNCH-LINE 3D, dopo la rottura sullo spigolo, bisogna staccare la protezione dell'adesivo o la pellicola sul lato posteriore. Utilizzare sempre coltelli molto taglienti. Per il taglio meccanico raccomandiamo l'uso di una macchina tagliatrice o impiallacciatrice.

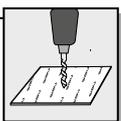
8



Tranciare

- Per i pannelli design da 1 a 1,5 mm di spessore è più adatto un punzone per acciaio nastriforme

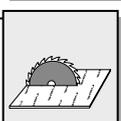
9



Perforare

- Tutti i pannelli design SIBU possono essere perforati dalla parte decorata.

10



Segare

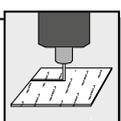
Valori di riferimento SIBU:

Fino a 1 mm di spessore: HW 280x3,2 / 2,2x30 Z60 / 12,46-18,08 WZ

- più spesso di 1 mm: HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 WZ/FA - HW 250x3,2 / 2,2x30 Z40 / 19,63 FZ/TR (numero di giri 6000 giri/min, avanzamento fino a 25 m/min). Con LEATHER-LINE: HW 255x2,8 / 2,0x30 Z80 / 10,01 FZ WZ (numero di giri 6000 giri/min, avanzamento fino a 10 m/min).
- Il miglior risultato per LEATHER-LINE si ottiene con supplemento MDF (4 mm) sotto e sopra, poco avanzamento e più elevato numero di giri.

*HW (materiale - metallo duro- WZ/FA (fase dente alternato), FZ (dente piatto), TR (dente trapezoidale)

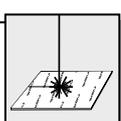
11



Fresare

- Fino a 2 mm di spessore: fresa 3 mm diametro, numero di giri da 12000 a 24000, avanzamento fino a 12 m/min.
- lato decorato superiore: fresa storta a sinistra, taglio a destra.
- Lato decorato inferiore: fresa storta a destra, taglio a destra. Per i materiali con più di 2 mm di spessore dovrebbe essere utilizzato meno avanzamento e una fresa con diametro più grande (6 mm).

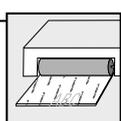
12



Taglio laser

- I pannelli SIBU-Design possono essere lavorati con laser reperibili in commercio. La velocità di taglio dipende dalla potenza in watt del laser.
- Nella tabella tecnica del catalogo Overview o su www.sibu.at potete controllare se il prodotto scelto è adatto.

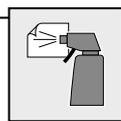
13



Stampare

- Dalla tabella tecnica nel catalogo Overview o su www.sibu.at potete dedurre se un prodotto SIBU viene raccomandato per stampare. A motivo di molti differenti sistemi di stampa e di colore deve essere eseguita una prova di stampa a cura del cliente. L'esito di stampa dipende dal rispettivo motivo di stampa. Dei modelli originali per prove vengono messi volentieri a disposizione.

14



Pulizia/cura

- DECO-LINE, STRUCTURE-LINE, ACRYLIC-LINE, PUNCH-LINE/3D: Nel caso di leggera sporcizia, mediante un panno per la pulizia morbido (questo deve essere privo di polvere e di sporco).
- Nel caso di elevata sporcizia, mediante un detergente per la plastica o finestre (non spruzzare il detergente sul materiale, bensì a modesta quantità sul panno per la pulizia).
- Non usare agenti abrasivi, detersivi contenenti solventi o alcol puro!
- LEATHER-LINE: pulire le superfici in pelle mediante sapone liquido comune e infine eliminare il sapone con un panno umido.
- Superfici in similpelle: nel caso di poca sporcizia, aspirare le superfici in similpelle, con elevata sporcizia pulire con un panno umido.

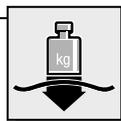
15



Smaltimento

- Dato che non tutti dispongono di un proprio container per lo smaltimento in plastica, è importante per noi, nell'innovazione dei nostri design, scegliere soltanto materiali pregiati: materiali che possono essere smaltiti senza pericoli con i rifiuti domestici.
- Per tutti i pannelli design SIBU abbiamo gli attuali certificati LGA. Li mettiamo volentieri a disposizione.

16

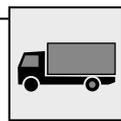


Istruzioni per il magazzino

I pannelli design SIBU devono essere custoditi sempre in un magazzino interno, nessun magazzino all'esterno! prendere in considerazione quanto segue:

- Immagazzinare i pannelli design orizzontalmente, disfare i pannelli imballati arrotolati e posarli in modo piatto, mettere un peso su migliora la posizione piana. (per evitare danneggiamenti, si prega di utilizzare dei supporti di cartone e mettere un peso su tutta la superficie).
- Posizionare il pannello superiore con il lato decorato verso il basso.
- immagazzinare i prodotti SIBU al riparo dai raggi UV.
- I prodotti SIBU non devono essere esposti all'umidità.
- Proteggere il materiale dallo sporco, dalla polvere e da danneggiamenti meccanici.
- Un continuo immagazzinamento dei nostri materiali per un periodo di più di un mese sotto lo 0°C o oltre +30° può pregiudicare la qualità e pertanto non è raccomandabile.
- SIBUKLE D 22 HV non può essere immagazzinato a lungo andare sotto + 5°C e durante il trasporto deve essere imballato con protezione antigelo.

17

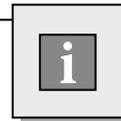


Istruzioni per il trasporto

Generalmente nel trasportare i prodotti di SIBU si deve fare attenzione alla protezione da sporco, raggi UV, umidità e danni meccanici.

- Utilizzare pallet stabili e piani con supporti di cartone, il pallet dovrebbe avere una sporgenza rispetto ai pannelli.
- Posizionare il pannello design superiore con il lato decorato verso il basso sul pallet. Questo pannello design superiore deve essere inoltre protetto da un cartone e da un pannello (p.es. pannello di particelle, HDF, ...). I pannelli design devono essere fissati in modo che non possano scivolare.
- I bordi e i lati devono essere altrettanto protetti (protezione di bordi, pellicola PE, ...).
- Temperature inferiori a - 35 °C o superiori a + 50 °C non devono essere oltrepassate.
- I pannelli strutturati devono essere posizionati sul pallet tutti rivolti nello stesso senso.
- Principalmente è possibile trasportare i pannelli SIBU arrotolati in un cartone. Trovate nella tabella tecnica del catalogo Overview o su www.sibu.at se il prodotto scelto è adatto ad essere arrotolato o no.

18



Trovate altre informazioni sulla lavorazione dei nostri prodotti nei film di lavorazione SIBU DESIGN su www.sibu.at.

Questo strumento informativo è stato realizzato in buona fede con particolare cura. Le informazioni corrispondono al nostro attuale livello di conoscenza e si basano su esperienze pratiche, risultati di prove di omologazione e sui propri esperimenti. Se si desidera, si possono richiedere opuscoli informativi dettagliati sui singoli punti. Non ci assumiamo responsabilità alcuna per errori di stampa, di norma e altri tipi di errori!