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

PVA Verklebung von SIBU DESIGN Platten:

Nicht klebende Designplatten aus unserem DECO-LINE, ACRYLIC-LINE, SIBUGLAS, LEATHER-LINE und STRUCTURE-LINE Programm (bis auf wenige Ausnahmen - siehe Produktauflistung) sind nach Vorbehandlung zur Verarbeitung mit handelsüblichen PVA-Leimen (Weißleimen) verklebbar.

Vorteile:
Durch diese Verarbeitungsvariante können handelsübliche Kanten aus Kunststoff, Aluminium oder Holz montiert werden! Die PVA Verleimung verhindert die übliche Ausdehnung unserer Designplatten durch Wärmeeinwirkung! Dadurch lassen sich die Designplatten problemlos für Stoß-an-Stoß Anwendungen verarbeiten.

PVA-Vorbehandlung:
Damit sich Designplatten zur PVA Verklebung eignen, müssen sie je nach Materialstärke an der Rückseite entweder durch einen zusätzlichen Produktionsvorgang vorbehandelt oder angeschliffen, sprich aufgeraut werden. Siehe Auflistung!

Vorbehandlung:
Da dieser Vorgang nicht serienmäßig durchgeführt wird, ist die PVA Vorbehandlung bei der Bestellung zwingend anzugeben. Die Verpressung muss je nach Produkt innerhalb von 2 bzw.6 Monaten ab Lieferdatum stattfinden. Jede Designplatte ist mit einem Etikett versehen, welches die Eignung zur PVA Verleimung kennzeichnet. Das Datumsfeld gibt den Beginn der Verarbeitungszeit an.

Anschliff der Rückseite:
Die SIBU DESIGN Versuche wurden mit einem Schleifpapier der Körnung 80 durchgeführt. Dieser Vorgang ist vom Kunden durchzuführen. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an unser Verkaufsteam!

Verarbeitung:
Die beiden Pressplatten sind vor Arbeitsbeginn gut zu säubern. Das Holzplatten-Material ist sauber abzukehren bzw. abzublasen. Auch die Rückseite der Designplatten muss vor der Verpressung sauber und staubfrei sein, deshalb wird empfohlen, während der Verarbeitung Handschuhe zu tragen, um die Rückseite nicht zu beeinträchtigen. Führen Sie vor der Verpressung eine Oberflächenkontrolle auf etwaige Beschädigungen durch!

Vorbehandelte SIBU Designplatten können mittels Plattenpressen auf glatten, saugenden Holzwerkstoffen (Rohspan, MDF) verpresst werden.
Leimauftrag: Nur plane Holzträgerplatten verarbeiten! Akklimatisierte SIBU Dekorplatte, Gegenzugplatte und Holzträgerplatte auf einen geraden, sauberen und ausreichend großen Arbeitstisch nebeneinander auflegen. Die Holzträgerplatte wird um ca. 10 mm größer zugeschnitten als die SIBU Dekorplatten. Zuerst beide SIBU Dekorplatten mit PVA-Leim mittels Leim-Roller satt einleimen. Anschließend positioniert man möglichst zeitnah beide SIBU Dekorplatten mittig auf die Holzträgerplatte. Kein direkter Leimauftrag auf der Holzträgerplatte – dies kann die Planlage negativ beeinflussen.

SIBUGLAS: Der Verbrauch an PVA-Weißleim ist aufgrund der stark saugenden SIBUGLAS Rückseite höher. Der Leimverbrauch beträgt ca. 200 – 300 g/m2. Die Kunstfaser soll kurz vor der Verklebung einen nassen Kleberglanz aufweisen.

Verpressung:
Beim Verpressen der Designplatten ist eine mittelharte Moosgummi-Matte mit ca. 5 mm Stärke zwischen Pressplatte und der Platten-Dekorseite einzulegen. Damit erzielt man eine gleichmäßige Druckverteilung und vermeidet gleichzeitig ungewollte Druckstellen durch Schmutzpartikel zwischen Pressplatte und der Designplatte. Bei glatten Designplatten ist es besser, ohne Moosgummi zu verpressen. Der Moosgummi könnte die Oberfläche zu unruhig erscheinen lassen. Um hierbei leichter eine glatte Oberfläche zu erhalten, fragen Sie uns nach 2 mm dicken Dekorplatten.
ACHTUNG: Beim Verpressen von Spiegel- oder Hochglanzprodukten ist eine absolut unbeschädigte, saubere Pressplatte erforderlich.

Sollte die Designplatte aufgrund von Transport- oder Lagerbedingungen keine faltenfreie Schutzfolie mehr aufweisen, muss diese vor dem Pressvorgang entfernt werden. Die Presskraft sollte bei 2 kg/cm² (0,2 N/mm²), die Temperatur ca. 45°C und die Presszeit ca. 10 Minuten betragen.

Bei der Verpressung auf einer Rohspanplatte mit 16 mm Stärke erzielten wir mit einer 0,8 mm Polystyrol Gegenzugplatte die besten Ergebnisse. PX Balance Sheet PMMA White 2800x1250x2 (Artikelnummer: 20278) - ist für unsere SG AR+ Artikel als Gegenzugplatte gut geeignet. Lassen Sie die Platten nach dem Pressvorgang im Stapel über Nacht (ca. 16 Stunden) abkühlen. Damit sich auch die oberste Platte plan auslegen kann, ist der Stapel mit einer 19 mm Spanplatte abzudecken. Gegenzug ab Lager erhältlich.

Die Dekorseite sollte oben liegend, also sichtbar sein. Die Schutzfolie erst nach Fertigstellung des Werkstückes abziehen, sie dient auch als Transportschutz. Sollte die Schutzfolie schon vorher entfernt werden, Verpackungsklebebänder nie direkt auf die Dekoroberfläche kleben!

Die fertig verpressten Designplatten können dann problemlos mit einer Säge zugeschnitten werden und anschließend mit handelsüblichen Kanten aus Kunststoff, Aluminium oder Holz versehen werden.

Empfehlung:
Bei der PVA Verklebung von Designplatten in Spiegeloptik (DM Silver, DM Gold AR, DM Anthracite AR, usw.) sowie unseren Hochglanzoberflächen (DM MAGIC Black AR, DM MAGIC White AR) empfehlen wir, diese in einer Materialstärke von 2 mm zu verarbeiten. Dadurch wird eine bessere Oberflächenoptik erzielt. Beim Einsatz von 2mm starken Spiegel- sowie Hochglanzprodukten muss auch die Stärke des PS-Gegenzuges auf 2,0 mm erhöht werden.

Klebstoffinfo:
Informationen betreffend Nassklebezeit, Topfzeit, Klebstoff-Aushärtezeit, Auftragsmenge / Verbrauch entnehmen Sie bitte aus den jeweiligen Klebstoff-Datenblättern. Die am Klebstoff-Gebinde notierten Hinweise sind ergänzend zu beachten.

Angaben zu den nach DIN bzw. ÖNORM EN 204 getesteten Weißleimen:

Fa. H.B. Fuller Austria GmbH, Kaplanstraße 30, 4600 Wels, Austria, Tel.: +43/7242-409-0, Fax: +43/7242 409-349 Internet: www.hbfuller.com
D2 Info: RAKOLL Express 50, PVAc Leim, Beanspruchungsgruppe: DIN EN 204 – D2; D3/D4 Info: RAKOLL GLX3, PVAc Leim, Beanspruchungsgruppe: DIN EN 204 einkomponentig ohne Härter, D4 mit RAKOLL GLX-3-Härter.

Fa. Henkel Central Eastern Europe GmbH, Erdbergstr. 29, 1030 Wien, Austria Tel.: +43/1-711 04-0, Internet: www.henkel-cee.com D2 Info: LEIFA PV/H Tischler Leim Standard, PVAc Leim, Beanspruchungsgruppe: D2 nach EN 204, Gebindegrößen: 30 kg; D3 Info: LEIFA PV/H Tischler Leim D3 wasserfest, PVAc Leim, Beanspruchungsgr.: D3 nach EN204; Gebindegrößen: 10 kg und 30 kg

Synthesa Chemie GmbH, Dirnbergerstraße 29-31, 4320 Perg, Austria Tel.: +43/7262/560-0, Fax: +43(0)7262/560-1500, E-Mail: office@synthesa.at, Internet: www.synthesa.at
D2 Info: Synturit Rapid, PVA Leim, Beanspruchungsgruppe: ÖNORM EN 204 – D2; Gebindegrößen: 12 kg und 30 kg;
D3/D4 Info: Synturit F, PVA Leim, Beanspruchungsgruppe: ÖNORM EN 204 – D3 einkomponentig ohne Härter, D4 mit Härter WA 34. Gebindegrößen: 0,25 kg, 1 kg, 5 kg, 12 kg, 30 kg, 650 kg und 1000 kg.

Designplatten, welche zur PVA-Verklebung vorbehandelt werden können (Verarbeitungszeit 6 Monate):

DECO-LINE	DM MAGIC Black AR DM MAGIC White AR DM Silver/White DM Silver DM Silver MMS DM Gold MMS DM Gold DM Anthracite AR DM Brown AR DM Bronze DM Champagne	DM Brass AR DM Iceblue AR DM Fashion Red DM Fashion Grey AR DM Silver brushed DM Champagne brushed DM Titan brushed DM Copper brushed DM Brass brushed matt AR DM Smoke PF DM MONSOON VINTAGE Brown	DM VINTAGE Silver DM VINTAGE Copper DM LUXURY Bronze AR DM LUXURY Gold AR DM Hollywood DM Hollywood Blue DM Aqua DM CLASSY Black AR DM CLASSY Gold AR DM CEMENT Dark DM CEMENT Light	DM MARBLE White DM MAGIC White matt AR DM MAGIC Black matt AR DM OXIDIZED Copper AR DM DEEP BRUSHED Sandy DM DEEP BRUSHED Gravel DM CONCRETE Grey AR DM MARBLE Black supermatt AR DM MARBLE White supermatt AR DM GENESIS White supermatt AR DM GENESIS Grey supermatt AR	DM OPTICAL MIRROR Fashion Grey AR DM OPTICAL MIRROR Anthracite AR DM OPTICAL MIRROR Copper AR DM OPTICAL MIRROR Gold AR DM OPTICAL MIRROR Brass AR DM OPTICAL MIRROR Silver AR DM Fashion Gold AR
WOOD-LINE	WL Nutwood WL Nutwood Country	WL Maple Alpine WL Carbonized Wood	WL Sessile OAK WL OAK Tree Light		
STRUCTURE-LINE	SL CRASHED Silver SL CRASHED CLASSY Black SL CRASHED Graphite Black matt SL CRASHED OLD Platin SL CRASHED Smoke PF AR SL CRASHED Snow White matt SL CREPA Gold SL CREPA Graphite Black matt	SL CREPA Silver SL CREPA Snow White matt SL CROCO CLASSY Black SL DAKOTA CLASSY Black SL DAKOTA Graphite Black matt SL DAKOTA Smoke PF AR SL DAKOTA Snow White matt SL LAVA VINTAGE Copper	SL LAVA VINTAGE Gold SL LAVA VINTAGE Silver SL LOTUS CLASSY Black SL MOTION TWO Graphite Black matt SL MOTION TWO MAGIC Black AR SL MOTION TWO Snow White matt SL NOTCH Gold matt SL NOTCH Silver matt	SL NOTCH Smoke PF AR SL RACE VINTAGE Copper/Silver SL RATTAN 20 Gold SL RATTAN 20 Graphite Black matt SL RATTAN 20 Silver SL RATTAN 20 Snow White matt SL RAW Dark Grey matt AR SL RAW Jet Stream matt AR	SL RAW Pale Grey matt AR SL RAW Sesame matt AR SL TIMBER Dark Grey matt AR SL TIMBER Jet Stream matt AR SL TIMBER Pale Grey matt AR SL TIMBER Sesame matt AR
LEATHER-LINE	LL LEGUAN Silver LL LEGUAN Gold	LL LEGUAN Copper LL LEGUAN Nero	LL LEGUAN Bianco		
FABRIC-LINE	FL CREPA VELVET Avocado FL CREPA VELVET Volcano FL LAVA VELVET Coal	FL LAVA VELVET Volcano FL COMB VELVET Curry FL COMB VELVET Pearl	FL SQUARE 2 VELVET Mocha FL SQUARE 2 VELVET Coal FL CUBE VELVET Bordeaux	FL CUBE VELVET Pearl	

Designplatten, welche zur PVA-Verklebung vorbehandelt werden können (Verarbeitungszeit 2 Monate):

LEATHER-LINE	LL Charcoal Dark LL Charcoal Light LL Dove Tale	LL London Clay LL Stony Ground LL CORD Stony Ground	LL CORD Dove Tale LL CORD Charcoal Light

Designplatten, welche ohne PVA-Vorbehandlung verklebt werden können:

SIBUGLAS	alle Designs aus dem SibuGlas AR+ Programm sind für die PVA Verklebung geeignet.

Designplatten, welche nicht PVA-verklebt werden können:

LEATHER-LINE / STRUCTURE-LINE / MULTISTYLE	LL ROMBO 40 Bianco matt LL ROMBO 40 Creme matt LL ROMBO 40 Nero matt	SL OCEAN Anthracite AR SL OCEAN Aqua SL OCEAN Hollywood	SL OCEAN Silver	Alle Artikel aus der MS-Produktgruppe

Die PVA Verarbeitung unserer Auslaufartikel auf Anfrage erhältlich!

Werden die Designplatten nicht innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit verpresst, ist eine Überprüfung der rückseitigen Oberflächenspannung sowie gegebenenfalls eine nachträgliche rückseitige Oberflächenbehandlung empfohlen.

Dieses Infoblatt wurde nach bestem Wissen und mit 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.

SIBU DESIGN 05/2023